



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld

(11) 4035-8877

vendas@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN B 26**

NORMA: AWS E Cu Sn C

Elementos de Liga Contido	Sn	P	Fe	Al	Cu
---------------------------	----	---	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial extrudado de alta qualidade para soldagem e revestimento de cobre e suas ligas. Ideal para união de peças de aço e ferro fundido com as ligas de cobre e entre si revestimento resistente a abrasão em bombas. Revestimento de metais ferrosos. Equipamento de construção naval.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este eletrodo especial de bronze estanho apresenta ótima soldabilidade, arco estável e pouco salpico remoção de escoria. É aplicável em todas as indústrias, tais como, siderúrgicas, laminações, minerações, terraplenagem, automobilística, naval, hidro e termo elétrica, petro química, têxtil e ferroviária. Indicados para metais base: Cobre e suas ligas – latão bronze Aço: laminado ou fundido Ferro: fundido ou galvanizado				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 30-35 Kg/mm ² Limite de elasticidade: 18-22 Kg/mm ² Alongamento (L = 5 d): 30-34% Dureza: 75-90 HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	70-100A	100-130 A	140-170A	170-200A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe meticulosamente a área a ser soldada, usando para tal fim meios mecânicos, não use esmeril. Em peças cuja parede com mais de 4,00mm, prepare a junta chanfrando com 90°C. Pré-aqueça a peça a 200-300°C. Peças frias causam dificuldades na ignição do arco e porosidade no depósito.				