



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 29**

NORMA: AWS E Cu Al = B

Elementos de Liga Contido	Al	Si	Mn	Fe	Cu
---------------------------	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de bronze para soldagem e revestimento de bronze, alumínio e cobre e suas ligas. Ideal para industrias automobilísticas, mecânica, naval, mineração, terraplenagem, química, petroquímica, alimentícia, têxtil, açúcar, álcool.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Ideal para revestir aço, aço fundido, especialmente para ferramentas de trefilação, estiramento, e as grandes solicitações as quais devem deixar vestígios no trabalho, ferramentas de grandes solicitações nas industrias automobilísticas, na fabricação de para choques e estampos, hélices de navios, bombas centrífugas, rotores de turbinas, válvulas de engrenagem com alta resistência a corrosão de água salgada (a mais dura liga de bronze existente no mercado). Indicados para metais base: Cobre e suas ligas Aço: fundido Ferro: fundido				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 125 Kg/mm ² Dureza: 300 HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: Plana				
	∅ em mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm	
	Amperagem	80-110A	110-130 A	130-150A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Na soldagem de revestimento, deve-se limpar a área, a ser revestida, na solda de união em peças com espessuras superior a 4,00mm preparar a junta a chanfrar em V 90°C, não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessiva. Pré aqueça a peça entre 250-300°C. Mantenha o arco curto e eletrodo bem seco.				