



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Ligue Uniweld

**(11) 4035-8877**

[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN 12 S**

NORMA: AWS RB Cu Zn-A

CAMPO DE APLICAÇÃO	ESSEN 12 S vareta revestida de liga especial tipo brasagem desenvolvida para múltiplas aplicações, na produção e manutenção. Nas mais diversas soldagens, com elevada resistência a tração e baixa temperatura, produzindo juntas limpas e lisas isentos de poros. Podendo unir entre si diversos tipos de metais, como cobre e suas ligas, cobre com ferro, latão com ferro fundido, cobre com latão, cobre com bronze ou unir estes metais entre si sem fundir o metal base.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Liga especial tipo brasagem de grande fluidez resistência à tração e baixa temperatura. Com esta liga pode-se soldar latão sem fundir o metal base.					
INDICADO PARA METAIS BASE	Aços: Laminado - Forjado - Fundido Ferro: Laminado - Fundido - Galvanizado Cobre: C/Aços - Ferros Latão: C/Aços - Ferros Bronze: C/Aços - Ferros					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para processo Oxi-acetileno					
	Posição de Solda: Plana					
	Ø em mm	1,50x500	2,00x500	2,50x500	3,25x500	4,00x500
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe a área a ser soldada em chapas finas e peças pequena, use a vareta revestida ESSEN 12 S aplicando direto sobre a peça, pois o fluxo do revestimento é suficiente para desoxidar o local de solda. Peças de porte maior, mesmo usando ESSEN 12 S revestida devem adicionar o fluxo ESSEN 12 para ajudar a desoxidar a área de soldagem. Aqueça a peça indiretamente, a chama do maçarico carboniza o fluxo impedindo a soldagem.					