



## 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**

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Elementos de Liga Contido	Cu	Sn	Mn	Si	Zn
---------------------------	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	ESSEN 12 vareta de latão especialmente 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 grandes fluidez resistência a tração e baixa temperatura . Com esta liga pode-se soldar latão sem fundir o metal base. AÇOS: Laminado – Forjado – Fundido FERRO: Lmainado – Fundido – Galvanizado COBRE : c/Aços - Ferros LATÃO: C/Aços - Ferros BRONZE: C/Aços -Ferros				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 52kg/mm <sup>2</sup> Alongamento( L= 5d ): 26% Dureza: 110HB Resistência elétrica. Esp.: 13/mm <sup>2</sup> Peso específico: 8,4 Ponto de fusão: 890 °C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para processo Oxi-acetileno				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,38x900mm	3,17x900mm	3,96x900 mm	
Embalagem	10 kg	10 kg	10 kg		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe a área a ser soldagem chapas finas e peças pequenas , use a vareta revestida ESSEN 12 S aplicando direito sobre peças , pois o fluxo do revestimento é suficiente para desoxidar o local de solda .Peças de porte maior , mesmo usando ESSEN 12 para ajudar a desoxidar a área de soldagem . Aqueça a peça indiretamente , a chama do maçarico carboniza o fluxo impedindo a soldagem.				