



## 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 23**

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	ESSEN 23 vareta especial de alpaca universalmente empregada na fabricação e manutenção. Ideal para montagem estrutural e utensílios hospitalares e móveis de aço tubulares. Na construção e montagem de karts, motos, bicicletas, velocípedes. Na manutenção é empregado para revestir e reconstruir dentes de engrenagens, sedes de válvulas, eixo, carrocerias de autos, silenciosos, escapamentos, aplicado em uniões de serras de fita, chapas de aço, prolongar brocas ou machos. Fixar pastilhas de metal duro vídia.				
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	2,38x500mm	3,17x500mm	3,96x500 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 23 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 23 para ajudar a desoxidar a área de soldagem . Aqueça a peça indiretamente , a chama do maçarico carboniza o fluxo impedindo a soldagem.				