



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 28**

NORMA: AWS E Cu

| | | | | | |
|------------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | O eletrodo ESSEN 28 deposita cobre eletrolítico com ótimas propriedades mecânicas, com elevada resistência a corrosão. Destina-se a união ou de condutores, barras, derivações, acoplamentos, rolos, trolebus, trens. Utilizados nas indústrias alimentícias, papel e celulose, têxtil, naval, siderúrgica, caldeiras, fundições, minerações, automobilísticas, terraplanagem. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | O depósito do eletrodo ESSEN 28 apresenta excelente combinação de cor. Nas estradas de ferro eletrificados, na restauração de contatos do sistema elétrico, nos pontos marítimos, contatos dos guinchos elétrico e pontes rolantes. Na fabricação de motores elétricos. | | | | |
| INDICADO PARA METAIS BASE | Cobre Cobre Eletrolítico | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Resistência à tração: 22-25 Kp/mm ² Limite de Elasticidade: 31-34 Kp/mm ² Alongamento (L = 200): 40-50% Dureza: 80 HB Resiliência Elétrica: 0,18m p/mm | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Para C.C + | | | | |
| | Posição de Solda: Plana | | | | |
| | Ø em mm | 2,50x350mm | 3,25x350mm | 4,00x350mm | 5,00x350mm |
| Amperagem | 90-120A | 120-140A | 140-160A | 160-200 A | |
| Embalagem | 5 kg | 5 kg | 5 kg | 5 kg | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Limpeza da área a ser soldada, por meios mecânicos, não usar esmeril de peças com paredes superiores a 4,00 preparar a junta chanfrado 90°. Regule a amperagem segundo o diâmetro do eletrodo. Pré-aqueça a peça a cerca de 600°C, mantenha o eletrodo na posição vertical. | | | | |