



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 800**

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Cr
---------------------------	---	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	<p>Eletrodo fabricado pela Uniweld Ind. De Eletrodos Ltda com exclusividade para todo o Brasil. É um eletrodo projetado e desenvolvido para o tratamento de superfície de rolos nas usinas de açúcar. Tal projeção visa o aumento da produção, tornando ásperos os então lisos rolos das usinas, superando a perda de trabalho resultante. Isto produz uma redução de umidade e uma queda no POL. A queda na percentagem de sacarose residual é extremamente significativa, onde contata-se a queda de 5 para 2. Isto gera uma economia substancial, pois uma queda de apenas um dígito dá aproximadamente 1 kg de açúcar extra por tonelada de cana moída. O Essen 800 é aplicado em 100% das indústrias açucareiras do Brasil, inclusive com técnicas de indicações efetuadas pela própria Copersucar.</p>				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>O Essen 800 é depositado enquanto os rolos estão girando. Isto significa mais economia já que não há necessidade de paradas; não são necessários chevrões. O desgaste nos rolos diminui até 30%. A deposição de carbonetos de cromo em glóbulos nos flancos dos frisos torna altamente rugosos; trabalham sob baixa amperagem, sem sofrer qualquer modificação no seu revestimento.</p>				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 50-60 RC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+				
	Posição de Solda: P.V.				
	Ø em mm	3,25X350 mm	4,00X450mm	5,00X450mm	6,00X450mm
Amperagem	110-120A	120-130A	150-170A	190-210A	
Embalagem	16 kg	20 kg	20 kg	20 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	<p>Um fator muito importante para que se obtenha o Máximo de desempenho do produto é o tempo de consumo de cada eletrodo cuja indicação ideal é de 3 a 4 minutos por vareta. Uma <u>amperagem excessiva</u> trará uma sensação de "eletrodo mais mole" e um conseqüentemente um consumo maior do eletrodo com baixa eficiência do produto, pois haverá uma quantidade menor de glóbulos depositados. Uma <u>amperagem demasiadamente baixa</u> ira promover um tempo maior de consumo do eletrodo com baixa eficiência do eletrodo.</p>				