



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 A 3**

NORMA: AWS ER 4043

Elementos de Liga Contido	Si	Mn	Fe	Cu	Al
---------------------------	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	ESSEN A 3 é uma vareta destinada a soldagem do alumínio e suas ligas, proporcionando ligações por brasagem (sem fusão do metal base) em peças decorativas, tubulações, recipientes esquadrias. Ideal para instalações de ar condicionado, ventilação, refrigeração, barramentos em rede elétrica, carrocerias de veículos, ônibus trolebus, em chapa ou perfis.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Os depósitos do ESSEN A 3 não aceitam anodização, devido ao seu alto teor de silício, proporcionando acabo ideal para chapas finas. Alumínio laminado Alumínio extrudado Alumínio injetado Alumínio fundido				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 23kg/mm ² Temperatura de ligação: 575-585°C Decapante: Fluxo ESSEN A 3				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para Oxiacetileno- chama carburante				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em vareta	1,60	2,00	2,50	3,00
Ø em carretel	1,00	1,20	1,60	2,40	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar a área por processos mecânicos, não usar lixa ou esmeril. Preparar a junta, chanfrar as peças com espessura superior a 4mm. Untar de fluxo ESSEN A 3 a área a ser soldada, aquecer indiretamente a peça. Quando o fluxo estiver liquefeito e sinal que o alumínio está quente para receber a vareta, isto no caso de soldagem oxiacetilênica, TIG ou MIG não necessitam fluxo decapante.				