



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 4**

NORMA: AWS ER 1100

Elementos de Liga Contido	Al	Si	Fe	Ti	Zn	Cu
---------------------------	----	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	A vareta ou arame ESSEN A 4 destinasse a soldagem do alumínio puro pelo processo TIG ou MIG. Empregada na construção de recipientes , instalações de ar condicionado tubulações , ventilação , tanques flutuadores, pistões , esquadrias , batentes , portas , janelas , portões , grades , corrimão ideal para anodização posterior e soldagem.		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O ESSEN A 4 é um arame de alumínio puro 99,8% para soldagem do alumínio puro 99,8% para soldagem do alumínio e suas ligas , apresenta ótima resistência a corrosão o metal depositado é denso e homogêneo, livre de porosidade , excelente propriedade de soldagem , e ótimo aspecto . O material depositado aceita anodização ,pode ser aplicado pelo processo TIG ou MIG. Alumínio laminado Alumínio extrudado Alumínio injetado Alumínio fundido		
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 6kg/mm ² Alongamento(L= 5d)=38% Limite de elasticidade: 2kg/mm ² Ponto de fusão: 659°C		
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para processo TIG varetas e MIG em carretéis		
	Posição de Solda: P.V.S.		
	Ø em mm	2,38x350	3,17x350
Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-150 A
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg
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 não deixe grandes frestas , na soldagem com TIG . Usar eletrodo de tungstênio puro.		