

**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.brDENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN CAST 55 HL**NORMA: AWS E *Ni Fe Cl*

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Ni	Fe
---------------------------	---	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodos de ferro-níquel, indicado para a soldagem de ferro fundido cinzento, modular e ferro fundidos ligados. Pode ser utilizado para soldagens dissimilares entre ferro fundido, aço carbono baixa liga e não ferrosos, caracteriza-se por alto rendimento e é indicado para enchimentos e recuperação de falhas de fundição.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 480 MPA Alongamento: 15% Dureza Brinel: 220HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-				
	Posição de Solda: ---				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350m	4,00x350mm	5,00x350mm
	Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-140 A	140-160 A
	Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar o local a ser soldado, eliminado óleo, graxa, ferrugem, etc. Usar sempre o menor diâmetro possível de eletrodos para evitar super aquecimento da peça. Soldar com arco curto, cordões pequenos e alternados. Martelar cada cordão enquanto estiver quente para evitar contração.				

160.0080