

**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**NORMA: AWS E $NiFeCl$

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

| | | | | | |
|------------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | O eletrodo CAST 55 é desenvolvido no Brasil, com alma de níquel e ferro para soldar a frio o ferro fundido maleável e nodular, bem como, todos os tipos de ferro fundido. Indicado para uniões e enchimentos de peças quebradas e para unir ferro fundido. Indicado para uniões e enchimentos de peças quebradas e para unir ferro fundido ao aço. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | O eletrodo CAST 55 tem ótimas características de resistência a tração e bom alongamento a zona de transição, é limável, soldável em todas as posições, cordões densos e livres de porosidade. | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Resistência a tração: até 48 Kp/mm ² Alongamento L= 5. d.%: até 20 Dureza Brinel: 220HB | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Para: C.A ou C.C- | | | | |
| | Posição de Solda: P | | | | |
| | Ø em mm | 2,50x350mm | 3,25x350mm | 4,00x350mm | 5,00x350mm |
| | Amperagem | 55-75 A | 85-110 A | 110-135 A | 135-155 A |
| Embalagem | 4 kg | 5 kg | 5 kg | 5 kg | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Limpar a área a ser soldada, eliminando ferrugens e incrustações, bem como óleo, graxa, etc. Testar com liquido penetrante Standart Check para localizar as trincas, chanfrar o local com eletrodos NUT usar sempre o menor diâmetro possível de eletrodos para evitar o risco de super aquecimento da peça. A temperatura deve ser suportável ao contato da mão, soldar com cordões alternados, com arco curto cordões pequenos no Maximo 10 vezes o diâmetro do eletrodo. Martelar cada cordão quando estiver quente para evitar contrações. | | | | |