

**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 99**

NORMA: AWS E Ni CI

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	O ESSEN CAST 99, é indicado para soldagem do ferro fundido cinzento, nodular e maleável, bem como para enchimento de superfícies estanques, falhas de fundição ou enchimento em juntas soldadas em conjunto com o ESSEN CAST 55 ou ESSEN CAST GH. Este eletrodo é também indicado para a união do ferro fundido a outros materiais, tais como: aço, aço fundido, cobre, monel, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O ESSEN CAST 99, é um eletrodo com alma de níquel puro e revestimento gráfico de formulação perfeitamente balanceada, possibilitando o seu uso em todas as posições de soldagem, sem ocorrência de poros ou mordeduras. O arco é estável e o metal depositado é dúctil, permitindo as dilatações e contrações do metal base, evitando a ocorrência de trincas. Outra característica importante do depósito é a não formação do carbonetos, tornando-o facilmente usinável.				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	50-70 A	70-100 A	90-130 A	120-150 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar a área a ser soldada, eliminando os óxidos, incrustação, óleo, graxa, etc. Se possível, aquecer as peças muito contaminadas com óleo a 400°C e manter nesta temperatura até o término da volatilização do mesmo. Em casos de trincas, retirá-las por meios mecânicos evitando super aquecimento. Soldar a frio. Manter arco curto e depositar cordões alternados com comprimento Máximo de 10 vezes o diâmetro do eletrodo. Controlar a temperatura de interpasse em 80°C. Ao término de cada cordão de solda, martelá-lo levemente no mesmo sentido da soldagem e por única vez, usando para isto um martelo de bola.				