

**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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN CCR 70**NORMA: *Produto Especial*

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Para soldagem de aços que trabalham com alta resistência e desgaste por abrasão. Sua utilização tem uma larga faixa de aplicações nas indústrias de reparo de equipamento que trabalham em sua mineração e revestimento e componentes de máquinas usadas nas indústrias de construção civil e agricultura. Exemplos escavadeiras, hélices transportadoras, extratores de carvão, dentes de escavadeiras, gengivas de caçambas, superfícies de guias, ou peças com exigência em trabalhos abrasivos com temperaturas até 600°C				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal de solda produzido por este eletrodo corresponde aquele dos aços cromo com alto teor de carbono. Sua microestrutura é constituída por carbonetos complexos de cromo e tungstênio sobre uma matriz austeníticas. A dureza do depósito aumenta ligeiramente com o aumento do teor de carbono, porém não consegue ser aumentada por tratamento térmico. A susceptibilidade a trincas pode ser reduzida por pré aquecimento e pós aquecimento.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57 a 62 HRc Temperaturas de trabalho: até 600°C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C./C.C.-				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm
	Amperagem	70-90 A	110-150A	140-180 A	170-230 <sup>a</sup>
	Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar e escovar bem a área a ser soldada. O eletrodo durante a soldagem deve ficar com uma inclinação de 90° em relação a peça, com uma tolerância de no Máximo 10°. Quando se utilizada este eletrodo para enchimento de mais de uma camada recomenda-se remover e escovar bem a escoria antes de cada início de soldagem. Utilizar a amperagem no valor médio da faixa. Soldar puxando o eletrodo em linha reta (sem refusão). Utilizar os parâmetros de soldagem corretamente.				

180.0360