



**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 CN 31 HC Kb**

NORMA: A.W.S. E 310 H<sub>2</sub> 15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial, indicado contra desgastes a corrosão é resistente a temperaturas de trabalho até 1150°C. Especialmente indicado para soldagem e enchimentos em cilindros laminadores , trilhos e suporte em alto forno e turbinas . Pelton, Kaplan, Francis.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Em aços fundidos com espessuras acima de 20mm, recomenda-se pré-aquecer aproximadamente 200°C, o deposito é de estrutura austenitica. Ideal para uniões de aços manganês. DIN: ----- AISI: A 296- A 362- 351 - CRAU CK 20 A 297- A 362- ACI N° HK				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 70-75 N/mm Limite de elasticidade: 30-35 N/mm <sup>2</sup> Alongamento L = 5 d. %: 20% Resiliência Kpm/cm <sup>2</sup> : D.V.M. 62-89J Dureza Brinel: 200				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A OU C.C. +				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em m/m e em	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	45-55 A	50-80 A	80-110 A	110-150 A	
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar bem a área a ser soldada , determinar o diâmetro do eletrodo em relação a peça , ajustando a amperagem, manter um arco curto , usar escova de aço inoxidável para a limpeza e reinicio de soldagem.				