

**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 CN 31 TI**

NORMA: AWS E 310-16

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial rútilico para soldagem de aços de composição química similar, tipo liga 25Cr/20Ni. Depósito altamente resistente ao calor. Resistente à formação de carepas à temperaturas de até 1200°C. Indicados para soldagem partes de fornos, anteparos térmicos peças sujeitas à elevadas temperaturas em geral.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal depositado é austenítico, resistindo temperaturas de trabalho até 1.200°C. e tenacidade á frio menos 195°C. Ideal para soldar aços quando não temos a composição do material.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 570-665 Limite de elasticidade: 343 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 30% Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 8-12 55-83J Dureza Brinel: 150-190HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+ C. A.				
	Posição de Solda: P.V.S				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
	Amperagem	60-80 A	85-11 A	110-140 A	140-180 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em todas as soldas, a qualidade do depósito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e na preparação da junta, no manuseio do eletrodo, regulando amperagem de acordo, usando eletrodo de menor diâmetro possível, evitando super aquecimento da peça, usando exclusivamente escova de lado inoxidável para limpeza e reinício da soldagem.				