

**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 32 KB**

NORMA: AWS E 320:15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial, indicado na soldagem de aço inox do tipo ANTINIT 20, CARPENTER 20, DURIMET 20, ALOYCO20, WORTHITE e CN 7 M. Depósito resistente a altas concentrações de ácido sulfúricos e fosfóricos.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: mín. 550 RT (MPa)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: -----				
	Ø em mm	3,25x350mm	4,00x350mm		
	Amperagem	90-110 A	120-140 A		
	Embalagem	5 kg	5 kg		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em toda soldagens a qualidade do depósito , variam de acordo com a experiência a habilidade do soldador, na limpeza e preparação da peça , na regulagem da amperagem, na aplicação do eletrodo de menor diâmetro possível , reduzindo o mínimo aquecimento da peça . Usar escova de aço inoxidável , para limpeza e reinício de soldagem.				