

**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.br**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN CN 33 KB**

NORMA: AWS E 330-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial com revestimento básico, indicado para a soldagem de aços do tipo 15Cr/35Ni, tais como os ASTM HT e HT 30. Seu depósito é resistente ao calor e à formação de carepas até 1100°C. Indicação para soldagem de peças sujeitas a bruscas variações de temperatura. Deve-se evitar a exposição prolongada em meios sulfurosos.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: mín. 520 RT (MPa)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C +				
	Posição de Solda:				
	Ø em mm	3,25x350mm	4,00x350mm		
	Amperagem	90-110 A	120-140 A		
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.				
Embalagem	5 kg	5 kg			