

**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 34 S TI**

NORMA: AWS E 347:16

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Para a soldagem em aços resistentes a corrosão, na construção de aparelhos e recipientes para as indústrias químicas, petroquímicas, têxteis e tinturarias, papel e celulose, alimentícias, farmacêuticas e hospitalares					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Depósitos austenítico estabilizados ao Nióbio, resistentes à degradação de grãos sem esfriamento brusco posterior à soldagem Indicado para metais base: DIN: 1.4878 - 1.4550 AISI: 304 < - 321 - 347 - 348					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 58-75 Kp/mm ² 568N/mm ² Limite de elasticidade: 35-40 Kp/mm ² 343 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 25-30 Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 8-13 62-83J Dureza Brinell: 160-200					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A OU C.C +					
	Posição de Solda: P.V.S.					
	Ø em mm	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x450 mm
Amperagem	35-40A	45-80A	80-110 A	110-140A	135-150A	
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em toda soldagens a qualidade do depósito, varia de acordo com a experiência e da habilidade do soldador, na limpeza e preparação da peça, na regulagem da amperagem, no uso do eletrodo no menor diâmetro possível, usando exclusivamente escova de aço inoxidável para limpeza e reinício da soldagem.					