

**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 36 L KB**

NORMA: AWS E 316 L-15

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico para aços Cr-Ni-Mo austeníticos resistentes à substâncias químicas .Especialmente para aços similares em aparelhos nas indústrias têxteis, papel e celulose , petroquímicas e farmacêuticas , alimentícias e hospitalares . Não é necessário esfriar bruscamente após a soldagem.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Os depósitos são de baixo carbono , austeníticos , resistentes à temperaturas de 300°C um resfriamento brusco após a soldagem não é necessário. Indicado para metais base: DIN: 1.4401 - 1.4404 - 1.4435 - 1.4436 AISI: 316 - 316 L				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min 490 N/mm ² Limite de elasticidade: 32-42 Kp/mm ² 314 N/mm ² Alongamento L = e d% : 30-40 Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M 8-13 62-83 J Dureza Brinell: 160-190				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C +				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em m/m	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	35-55 A	50-80 A	70-110 A	110-140 A	
Embalagem	4 kg	5 kg	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.				