

**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 37 Kb**

NORMA: AWS E 307-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo básico de alma ligada , indicado para uniões de aços inoxidáveis da mesma classe ou aços similares com aços dissimilares . Enchimentos em trilhos , desvios e peças de maquinas em geral. Ideal na recuperação de danos de cavitação em turbinas de água, com espessuras acima de 12 mm.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal depositado é austenítico e resistente até 850°C e a corrosão da água do mar com excelente característica de auto endurecimento à frio. Aços beneficiáveis sem e com liga altamente resistentes , aços Cr, inoxidáveis aço manganês . aços não imantáveis .				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 590-685 N/mm Limite de elasticidade: 295-340 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 35 Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 14-16 62-83 J Dureza Brinell: 200				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C +				
	Posição de Solda: PVS				
	Ø em mm	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
	Amperagem	45-55 A	65-80 A	85-110 A	110-140 A
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As peças devem estar limpas isentas de contaminantes , juntas bem preparadas ; nas uniões usar eletrodos de menor diâmetro possível ,mantendo arco curto para reduzir a entrada de calor na peça , à limpeza e reinicio de soldagem só usar escova de aço inoxidável, evitamos assim a contaminação no cordão de solda.				