

**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 HL****NORMA: AWS E 307-26**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo de alto rendimento, indicado para enchimentos aços inoxidáveis da mesma classe , ou aços similares com dissimilares austeníticos com ferríticos. Ideal para aços manganês. Enchimentos em curvas de trilhos, desvios, jacaré, restaurações em danos de cavitação em turbinas de água .Indicado também para recuperação de canais em cilindros laminadores , alta resistência a fadiga no enchimento de peças com composição deferentes, também muito usado como almofada de revestimentos duros , em aços manganês.						
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O depósito é austenítico, anti-magnético e resistente a fissuração e ao calor até 850°C à corrosão e a água do mar, com excelente característica de auto endurecimento à frio.						
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 570-665 N/mm Limite de elasticidade: 295 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 40% Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 9-13 62-83J Dureza Brinell: 200 HB						
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A OU C.C+						
	Posição de Solda:P.V.S.						
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm			
	Amperagem	55-80 A	110-160 A	180-240 A			
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem				5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	A área a ser soldada deve estar limpa , isento de água , óleo, graxa , giz ou outros contaminantes qualquer na soldagem de união; usar o eletrodo de menor diâmetro possível, manter um arco curto para reduzir ao mínimo o aquecimento da peça . Usar exclusivamente escova de aço inoxidável , para limpeza e reinício de soldagem.						