

**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 TI****NORMA: AWS E 307-16**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo básico de alma ligada, indicado para uniões de aços inoxidáveis da mesma classe ou aços similares com aços dissimilares. Enchimento em trilhos, desvios e peças de máquinas em geral. Ideal na recuperação de danos de cavitação em turbinas de água.				
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 á frio.				
INDICADO PARA METAIS BASE	Aços beneficiáveis sem e com liga altamente resistentes, aços Cr, inoxidável aço manganês, aços não imantáveis.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência á tração: 590-685N/mm ² Limite de Elasticidade: 295-340N/mm ² Alongamento L = 5 d %: 35 Resiliência Kpm/cm ² : DVM 14-16 62-83J Dureza Brinel: 200				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C. +				
	Posição de Solda: Soldável em todas as posições				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x450mm
	Amperagem Embalagem	65-75A 5 kg	85-100A 5 kg	110-130A 5 kg	140-160A 5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As peças devem estar limpas de contaminantes, juntas bem preparadas, nas uniões usar eletrodo de menor diâmetro possível, mantendo arco curto para reduzir a entrada de calor na peça, á limpeza e reinício de soldagem só usar escova de aço inoxidável, evitando assim a contaminação no cordão de solda.				