

**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 38 H TI**

NORMA: AWS E 308 H-16

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial rutilico, indicados para a soldagem de aços de composição similar, como os tipo AISI 301, 320, 304, 305 e 308 com alto teor de C. Recomendados para soldagem e construção de aparelhos e recipientes para a industria química, têxtil, celulose etc.								
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Os depósitos são austeníticos, resistente a temperaturas de 300°C, um resfriamento brusco após a soldagem não é necessário. Indicado para metais base: DIN: 1.4300 - 1.4301 - 1.4310 AISI: 301 - 302 - 304 -305 308								
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: mín. 550 RT (MPa)								
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A OU C.C +								
	Posição de Solda:-----								
	Ø em mm	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm				
	Amperagem	45-55 A	65-80 A	90-110 A	120-140 A				
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem					4 kg	4 kg	5 kg	5 kg
Como em todas as soldagens as qualidades dos depósitos, variam de acordo com as experiências e a habilidade do soldador, na limpeza da superfície da peça, na preparação da junta e usar o eletrodo de menor diâmetro possível, menor amperagem possível. Usar escova de aço inox na limpeza e no reinício de soldagem.									