



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 KB**

NORMA: AWS E 308-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial, básico indicado para a soldagem de aços de composição similar, como os tipo AISI 301, 320, 304, 305 e 308. 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.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
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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.				