

**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 L TI****NORMA: AWS E 308 L-16**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletro de aços inoxidáveis rutilico com baixo teor de C para soldagem altamente resistente à corrosão, empregado nas industrias químicas, petroquímicas, papel e celulose, têxtil e tinturarias, farmacêuticas alimentícias e hospitalares. Ideal para uniões de aços similares ou dissimilares.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Os depósitos são de baixo carbono, 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: 530-630 N/mm Limite de elasticidade: 345 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 35% Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 8-13 69-89J Dureza Brinel: 160-200 HB				
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	
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.				