



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 39 KB**

NORMA: AWS E 309-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico para soldagem de aços inoxidáveis sujeito a severas condições de corrosão. Indicados na união de metais dissimilares como, por exemplo, AISI 304 com aço carbono. Também têm grandes aplicações em cladeamento de aço carbono, como em vasos de pressão, trocadores de calor etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Resistência à tração: 539 N/mm Limite de elasticidade: 314 N/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 35% Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 6-10 62-89J Dureza Brinell: 200 HB Posição da solda :P.V.S				
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.				