

**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 L IG**

NORMA: AWS ER 309 L

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Varetas e arames especiais de aço inoxidável com baixo teor de carbono, com menor tendência à corrosão intergranular. Indicado para cladeamento de aço carbono, soldagem de aço inox baixo carbono de composição similar etc.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: mín. 520 RT (MPa)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para processo TIG ou MIG		Varetas e Carretéis		
	Posição de Solda: ----				
	Ø em mm	0,80 MIG 1,60 Vareta	1,00 MIG 2,40 Vareta	1,20MIG 3,20 Vareta	1,60MIG
	Embalagem	Bobina 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina: 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina: 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina 15-18kg Vareta 10 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remover a tinta , graxa , ferrugem da área a ser soldada, preparar a junta seguindo as normas. Regular a vazão de gás necessário, no fluxometro, evite movimentos oscilatórios (zig-zag) durante a soldagem para não desprotegê-lo arco quando tocar nos cantos . Mantenha a tocha na distância correta em relação ao chanfro. Regule a fonte de acordo com a espessura da peça e a da vareta. Para estabelecer o arco use uma chapa de cobre, use CHEM-SHARP para apontar automaticamente o eletrodo de tungstênio quando estiver operando com o processo TIG.				