

**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 TI**

NORMA: AWS E 309 L-16

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	O depósito deste eletrodo, dispensa tratamento térmico após soldagem. Caso a espessura do metal ou sua composição exija um pré-aquecimento, o mesmo não deve ultrapassar a 300°C. Ideal para depósitos resistentes contra combustão de gases redutores.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O depósito do CN 39 L TI é austenítico ferrítico. Ideal para ligações de aços ligados ou sem liga confecção de "Clad". DIN: 1.4742 - 1.4826 - 1.4828 AISI: 302b - 309 - 309 S - 403 - 410 - 416 - 431 - 405 - 430 - 430 F- 446				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	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 Brinel: 200 HB Posição da solda : P.V.S				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A OU C.C.+				
	Posição de Solda: P.V.S				
	Ø em mm	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	45-55 A	65-80 A	85-110 A	120-140 A	
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em todas as soldas e qualidades do depósito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador, na limpeza e preparação da junta, no manuseio do eletrodo, regulagem da amperagem, usando um eletrodo de menor diâmetro possível para evitar o super aquecimento da peça, usando exclusivamente escova de aço de inox para limpeza e reinício da soldagem.				