

**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 Mo TI****NORMA: AWS E 309 Mo-16**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo de aço inoxidável rutilico, apropriado para ligação em aços refratários similares ou ligas de Cr – Ni ou aços sem ligas. Ideal na soldagem de intercadas em chapa "CLAD".				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Ideal para trabalhos com necessidade de resistência conta gases redutores de enxofre e temperaturas até 1.000 °C. Indicado para Metal Base: Din: 1.4742 – 1.4826 – 14828. AISI: 302B – 309 – 309S – 403 – 405 – 410 – 416 – 430 – 446.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração : 590- 685 N/mm ² Limite de Elasticidade : 345 N/mm ² Alongamento L=5 d. % : 35 Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 9-13 62-89J				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+ ou C.A.				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em mm	2,00x350mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	45-55 A	65-80 A	85-110 A	115-140 A	
Embalagem	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em todas as soldas de qualidade do deposito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador, na limpeza e preparação de junta, no manuseio do eletrodo, regulagem da amperagem. Usar eletrodo bem seco, usar escova de aço inoxidável para a limpeza e reinício da soldagem.				