

**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 Cr 41 KB**

NORMA: AWS E 410-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo básico de alto cromo, apropriado para interligações de aços, resistentes a corrosão. Ideal para revestimentos de camadas múltiplas em turbinas, corações, sede de válvulas, equipamentos de gás-água e vapor, aços carbono e baixa liga para temperaturas de trabalho até 500°C.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Em interligações aconselha-se um pré-aquecimento a 200°C e aceita recozimento a 700-800°C evitando estrutura rígida e obtendo-se boa ductibilidade no metal depositado. Indicado para Metal Base: DIN: 1.400- 1.4001- 1.4002- 1.4006- 1.4021- 1.4024 AISI: 403- 410- 416				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min. 486 N/ mm Limite de elasticidade: 40-50 Kp/mm 392N/mm Alongamento L = 5 d.%: 29 Dureza Brinel = 350				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+				
	Posição de Solda: P.V..				
	∅ em mm	2,50x300mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00,x350mm
Amperagem	65-80 A	85-110 A	115-140A	140-180A	
Embalagem	4 kg	5kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Preparar a área a ser soldada, limpar bem, regular a amperagem conforme recomendado em relação ao tamanho da peça e diâmetro do eletrodo, estabelecer arco curto, manter o eletrodo perpendicular a peça. Dependendo da forma e espessura da peça, os aços martensíticos e semi-ferríticos, devem ser pré-aquecidos a 250°C.				