

**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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN Cr 41 Mo KB**

NORMA: AWS E 410 Ni Mo-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico indicado para soldagem de aços fundidos e inoxidáveis martensíticos para trabalhos a temperaturas de até 450 C e para construção e manutenção de turbinas hidroelétricas.				
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..				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00,x450mm
Amperagem	65-80 A	90-110 A	120-140 A	160-180 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em toda soldagens a qualidade do depósito , variam de acordo com a experiência a habilidade do soldador, na limpeza e preparação da peça , na regulagem da amperagem, na aplicação do eletrodo de menor diâmetro possível , reduzindo o mínimo aquecimento da peça . Usar escova de aço inoxidável , para limpeza e reinício de soldagem.				