

**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 43 KB**

NORMA: AWS E 430-15

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico para soldagem de aços inoxidáveis martensíticos-ferríticos, e para enchimento de superfícies estanques em aços carbono ou baixas liga. Bom desempenho em temperaturas de trabalho de até 450°C.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min. 450 RT (MPa)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+				
	Posição de Solda: P. V.				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00,x350mm
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	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.				