

**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.brDENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN DIAMOND 60 Carbide**NORMA: *Produto Especial*

Elementos de Liga Contido	W					
---------------------------	---	--	--	--	--	--

CAMPO DE APLICAÇÃO	Vareta especial sinterizada, à base de carbonetos de tungstênio, produzida para soldagem pelos processos TIG e oxiacetilênico. Indicada para revestir peças que trabalhem com extrema abrasão, como: brocas para trabalho em pedras, roscas sem fim para extrusão, arados, caçamba carregadeira, para robôs, etc. Recomenda-se um pré-aquecimento de aproximadamente 400°C para se obter um depósito de solda isento de trincas.				
	Dureza: 57-62 HRc				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57-62 HRc				
	Para: Oxi-acetileno ou TIG				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,40x300mm	3,17x300mm	4,00x300mm	
	Embalagem	1 kg	1 kg	1 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue a vareta com amperagem excessiva, soldar somente com a vareta bem seca, preparar as juntas seguindo as normas, espessuras superiores a 350mm, devem ser chanfradas.				

