



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 DUR 350 KB**

NORMA: DIN 8555 E 1-350 GP

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo DUR 350 Kb é empregado com sucesso nas restaurações em geral, resistente ao atrito do metal contra-metal , rolantes, link, carcaça de bombas , pás carregadeira, telhas de esteira do trator , dentes de engrenagem, rodas de vagonetas , rodas de pontes rolantes , eixos , matrizes , rodas dentadas , sapatas de trator, rodas guias , ferramentas de perfuração de poços, caçambas de draga.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	DUR 350 Kb é um eletrodo para revestimento duro, desenvolvido pelo Brasil pela UNIWELD, destinado a restauração e enchimento protetor de desgaste, por abrasão, seu depósito é de excelente resistência ao médio impacto. Indicado para metais base: Aços fundidos , aços de trilhos, aços temperáveis , aços ferramenta que trabalham á frio.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza :350 HB Tratamento: 500°C Temperatura de trabalho: á 920°C em água ou óleo				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: P.V				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm
Amperagem	70-110 A	110-130 A	130-150 A	150-205 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar a área a ser soldada , manter um arco curto , o eletrodo deve estar bem seco , deve ser conduzido com movimento ligeiramente oscilante, as peças de aço doce de qualquer tamanho podem ser revestidos sem pré-aquecimento, as peças de aço duro dependendo da espessura devem ser pré-aquecidas entre 100-200°C.				