



## 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 DUR 45 TI**

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	A aplicação deste eletrodo é ideal para revestimentos que deverão resistir a abrasão úmida de impactos moderados a impactos fortes. Usa-se o eletrodo ESSEN DUR 45 TI, principalmente em martelos, moinhos de martelos e revestimentos duros em cima de manganês ainda não endurecido. A dureza de 45 HRc, protegerá o manganês do prematuro desgaste por abrasão. Podem ser aplicados 2-3 camadas sem perigo de trincas,				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O eletrodo ESSEN DUR 45 TI é um produto desenvolvido especialmente para durezas de 45 HRc. Apesar de conter alto teor de Cr e C, não se classifica como um eletrodo de composição da linha dos chamados carbonetos de cromo. Não sendo carboneto de cromo, sua composição permite alto impacto e alta resistência a meios úmidos. Este eletrodo especial, destaca-se ainda, pela sua especial característica de soldagem fora de posição, único em seu gênero existente no mercado.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 44-46 HRc				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C .A. ou C.C-				
	Posição de Solda: Soldável em todas as posições.				
	∅ em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm
	Amperagem	70-110A	110-140 A	140-170 A	170-210 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Solda-se o eletrodo ESSEN DUR 45TI com o eletrodo perpendicular em relação ao metal base, arco curto, sem preaquecimento, em cordões de 80-100mm. Interpasse máximo 200°C. a oscilação do eletrodo, durante a soldagem não devera ultrapassar três vezes o diâmetro da alma do eletrodo. Não martelar o depósito de solda. Nos depósitos de áreas maiores, deve-se soldar alternadamente, a fim de diminuir o perigo de trincas transversais.				