

**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 500 Kb**

NORMA: DIN 8555 E 1-50 G

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo DUR 500 Kb possibilita deposição com ótima resistência a abrasão , na confecção ou restauração de peças , prolongando a vida útil do rendimento da produtividade e a diminuição do tempo de paradas para manutenção de sapatas de trator , roletes de trator,caçambas transportadoras , laminas de misturador, martelo de moinho, carcaça de moinho,martelo pulverizador, elos de correntes, ferramentas de repuxo ou corte a frio.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	DUR 500 Kb é um eletrodo para revestimento duro, desenvolvido no Brasil pela UNIWELD destinados a restauração e enchimentos protetores ao desgastes,apresenta um alto índice de deposição com penetração moderada e boa resistência ao impacto e ótima resistência contra abrasão , usinável com esmeril. Indicado para metais base: Aços fundidos , aços de trilhos, aços temperáveis , aços ferramenta.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza :350 HB Tratamento: até 500 °C Temperatura de trabalho: Recozimento e tempera à 820-850 °C				
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	70-100 A	100-130 A	140-180 A	180-210 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar a área a ser soldada , o eletrodo deve estar seco, regular a máquina segundo o diâmetro do eletrodo , aplicação em aços sem liga o pré-aquecimento não é necessário,peças de aços duro devem ser pré-aquecidas, segundo o seu volume entre 150-250 °c. Não pré-aquecer aços austeníticos.				