



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 700**

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo de revestimento básico , com alto teor de carbonetos de cromo , para soldagem de revestimento, apresentando alta resistência a abrasão com choques moderados . E especialmente desenvolvidos para minerações de pedra , areia , calcário , carvão ,no recobrimento e manutenção preventiva de peças em aço austenítico ou manganês.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O revestimento do ESSEN DUR 700 com alto rendimento , possui característica de resistência à abrasão em hélices transportadoras ,superfícies de guia,gengivas de caçamba , escavadeiras e todas as peças de aço de manganês , o metal depositado e auto temperável.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57-60 HRc Tratamento: Recozimento e temperatura à 900-920°C em óleo. Temperatura de trabalho: até 500°C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C +				
	Posição de Solda: P.V				
	Ø em mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x450mm	6,00x450mm
Amperagem	90-120 A	120-160 A	160-200 A	200-240 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	6 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As característica de aplicação do eletrodo ESSEN DUR 700 são semelhantes os dos eletrodos comuns. Mantenha o arco mais curto possível . O eletrodo deve ser depositado em um ângulo de 90° . A facilidade de fusão da escória permite amplo tecimento dos passes . Não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessiva. Uma ligeira inclinação do mesmo , poderá provocar a queima dos elementos de liga ,contidos no revestimento.				