

**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 DUROWELD SN TI**NORMA: AWS E Co Cr ~ B ~ *Stellite 12*

Elementos de Liga Contido	C	Cr	W	Ni	Si	Co
---------------------------	---	----	---	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de alto cobalto, para revestimentos de superfícies, estanques, de tubulações de gás, vapor e ácidos, fortemente sujeitos ao calor, corrosão e desgaste. Ideal para revestir facas e ferramentas, para indústrias de papel, celulose, válvulas de gaveta para indústria química, válvulas de motores e explosão e onde se exige dureza maior em temperaturas elevadas.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Valores do depósito de alto cobalto, resistência ao calor e choque térmico, aliado a alta tenacidade. Resistem a temperatura de trabalho até 600°C. excelente soldabilidade, máxima resistência, com cordões brilhantes e aceitando alto polimento.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 51-54 RC					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-					
	Posição de Solda: Plana.					
	Ø em mm	3,00x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm		
	Amperagem	80-110 A	90-130 A	120-150 A		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem					
	5 kg	5 kg	5 kg			
	Limpar e desengraxar a área a ser revestida removendo qualquer vestígio de antigos revestimentos ou superfícies duras. Se for necessário obter depósitos puros, aplicar no mínimo três passes, com a mínima intensidade possível na amperagem, para conseguir a dureza mencionada, recomenda-se uma almofada, dependendo do metal base, aplica-se ESSEN CN 31 TI ou DUR 650 KB para evitar poros ou trincas, recomenda-se um pré-aquecimento de 300°C e um pós resfriamento lento.					