

**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 DUROWELD V TI****NORMA: AWS E Co Cr ~ A ~ Stellite 6**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de alto cobalto, para revestimentos de superfícies, estanques, especialmente para condutores de ácido. Para laminas de corte a quente e a frio, pinos de tenazes de forno poço, válvulas de motores a explosão. Usado nas mais diversas indústrias, tais como: aeronáutica, espacial, naval, petroquímica, papel, celulose, mineração, siderúrgica, laminação, forjaria, cerâmica, madeireira, alimentícia, hidro e termo elétrica. Destacando-se em pinos de tenaz de forno poço e válvulas de motores a explosão.					
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: 40-45 HRc					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-					
	Posição de Solda: Plana					
	Ø em mm	3,00x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm		
	Amperagem Embalagem	70-110 A 5 kg	90-130 A 5 kg	120-150 A 5 kg		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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.					