

**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 LH 2**

NORMA: DIN E 6 ~ 60 S

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial indicado para soldagem de todos os tipos de ferramentas de corte em estamparia como por exemplo :ferramentas de repuxo, dobrar enrolar ,estampos planos e de forma , estampo de gravura e para cunhagem profunda corte de arame rebatedores ,etc...			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Excelentes propriedades de tenacidade mínima , contração do material depositado ,conseqüentemente alta resistência à tração são as características marcantes deste tipo de eletrodo . o material depositado , corresponde em sua composição química e um aço com 5% de cromo temperável ao ar. AISI: A8-A1-D2-D3 DIN: 17006: X50 Cr Mo W 9-11 -x100 Cr Mo V51 X165 Cr Mo V12 - X210 Cr 12			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57-62 HRc Normalizar entre:820-850°C Temperatura: 950-980°C Revenimento conforme necessidade			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C. +			
	Posição de Solda: P.V.S.			
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-150 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As peças devem estar limpas, isentas de contaminantes . As peças não devem ser pré-aquecidas e os entre passes não devem ultrapassar a 300°C. Após a cada cordão martelar a quente com martelo de bola .Os cordões devem ser estreitos e curtos e devem ser intercalados para evitar supra-aquecimento. A segunda camada deve ser aplicada cruzando a primeira . No caso de uma só peça , esta deve ser semi-submersa em água corrente .			