

**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 NICROWELD 2**

NORMA: AWS E Ni Cr Fe-2

Elementos de Liga Contido	C	Ni	Cr	Mn	Fe	Nb
---------------------------	---	----	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo básico indicado para soldagem de ligas de níquel do tipo Inconel 600* e 601* bem como para ligações dissimilares entre Inconel 600* ou Inconel 800*, com aço carbono ou aços inoxidáveis. Nickel 200* e 400*. Ligaçao de Monel 400* com aço carbono. Ligaçao de Nickel 200* com aço inoxidável e soldagem de aço inox com aço carbono.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Resistente a temperaturas de trabalho entre 196 até 600°C, chapeamento de aços ligados. Possui elevada resistência ao calor e choque térmico.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min. 950 N/mm ² Limite de Elasticidade: 420-490 N/mm Alongamento L = min. 30					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.C +					
	Posição de Solda: Plana					
	Ø em mm	2,50x250mm	3,25x350mm	4,00x450mm		
	Amperagem	40-65 A	65-95 A	95-125 A		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessiva, soldar somente com eletrodo bem seco, preparar as juntas seguindo as normas, espessuras superiores a 350mm, devem ser chanfradas. * Marca registrada da INCO - INTERNACIONAL NICKEL COMPANY					