

**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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)

DENOMINAÇÃO COMERCIAL:

**ESSEN NICROWELD 5 C**

NORMA: AWS E Ni Cr Mo-5

|                           |   |    |    |    |    |   |
|---------------------------|---|----|----|----|----|---|
| Elementos de Liga Contido | C | Ni | Cr | Mn | Fe | W |
|---------------------------|---|----|----|----|----|---|

|                              |  |            |            |            |            |
|------------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO           | Eletrodo especial para soldagem de ligas de tipo HASTELLOY e revestimento de ferramentas para trabalho a quente, como: estampos, pinos de pressão, facas de corte, aços endurecimentos de 220 a 400 HB. Com 700°C ainda mantém uma dureza de 140 HB.   |            |            |            |            |
| 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. 690 Rt (MPa)  |            |            |            |            |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Para: C.C +  |            |            |            |            |
|                              | Posição de Solda: Plana  |            |            |            |            |
|                              | Ø em mm  | 2,50x350mm | 3,25x350mm | 4,00x450mm | 5,00x450mm |
|                              | Amperagem  | 50-70 A    | 75-100 A   | 90-130 A   | 110-170 A  |
| Embalagem                    | 5 kg   | 5 kg       | 5 kg       | 5 kg       |            |
| 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.<br>* Marca registrada da INCO - INTERNACIONAL NICKEL COMPANY |            |            |            |            |