

**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 Ni Cr 8 GS**NORMA: *Produto Especial*

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo para soldagem e revestimento de ferro e ferro fundido cinza, nodular e mehanite. Para revestimento de ferramentas nas indústrias automobilísticas e auto-peças em estampos de ferro fundido especial. Enchimento e recuperação nas indústrias siderúrgicas das lingoteiras e guias. Também bastante indicado para reconstrução de frisos de rolos de moenda e outros componentes de ferro fundido na indústria sucro-alcooleira,				
	A vantagem deste eletrodo é seu depósito isento de porosidade, altamente auto deslizante e usinável mecanicamente. Indicado para Metal Base: Ferro fundido: cinza; ligado; nodular; mehanite.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: HRc. 38 Usinável com ferramenta. Aceita alto polimento.				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.C.+				
	Posição de Solda: P.				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x450mm
	Amperagem	65-75 A	80-110 A	110-130 A	140-160 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em todas as soldagens a qualidade e o aspecto do depósito, variam de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e preparação da peça, na regulagem da amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo e dimensões dada peça, no manuseio do eletrodo depositando passes intercalados para evitar o super aquecimento e martelando para alívio de tensões.				