

**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 SS Mo 2**

NORMA: DIN E 4-UM 65 ST

Elementos de Liga Contido	C	W	Mn	Cr	Ni	Mo
---------------------------	---	---	----	----	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo indicado para a soldagem dos seguintes tipos de ferramentas: ligas especial com alto teor de Mo, Cr e W. Indicado especialmente para a fabricação, recuperação e revestimento de ferramentas de corte em aços de baixa e sem liga, cujo os cantos requerem boa qualidade de corte. Principalmente ferramentas com gumes finos cuja arestas exigem carga altamente concentrada como: facas, tesouras, vazadores, talhadeiras, fresas, alargadores, confecção de brocas especiais, matrizes para corte a frio, ferramentas para torno e plaina, também especialmente para usinagem de metais e todos os tipos de ferramentas de corte.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo especial que deposita (aço rápido) para confecção de ferramentas. Destina-se a substituir ferramentas de aço rápido com alto teor de Mo, Cr e W, resistente e temperaturas de trabalho ate 550°C. Devido ao alto teor de Mo oferece uma ótima condição de corte. Indicado para metais base: AISI: M2- M35- M1- M7 DIN: 17006: 86-5-2: 86-5-2-5-S2-9-1				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Normalizado: 800-830°C Temperar: 1200-1240°C Dureza: 62-64 HRc				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: C.A ou C.C-				
	Posição de Solda: ---				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	60-80 A	90-120 A	130-150 A	150-170 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Temos 4 maneiras distintas a empregar os eletrodos para ferramentaria: A) Orientação técnica para soldagem de recuperação de ferramentas já temperadas e revestidas (sem) tratamento posterior de têmpera. B) Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos cantos ou superfícies de trabalho (sem) têmpera posterior C) Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos centros ou superfície de trabalho (com) têmpera posterior. D) Soldagem de ferramentas (com) tratamento térmico completo posterior.				