

**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 WA 12****NORMA: DIN E 3~UM 60 T**

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

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial indicado para soldagem dos seguintes tipos de ferramenta de todos os tipos de ferramentas, matrizes para fundição sob pressão (alumínio), peças sujeitas a alta temperatura, ferramentas de dobrar. Consertar, calibrar, estampagem extra profunda, repuxo, lâminas de tesoura de corte, ferramentas, pistão de extrusão, martelos, rebarbadores, enchimentos de faca e cantos de corte a quente e a frio, tesouras, matrizes grandes e medias, bigornas e todos os tipos de ferramentas que trabalham em impacto, atrito abrasão, pressão, bem como revestimento de grandes responsabilidade em forjaria.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Estes tipos de eletrodos se caracterizam pela ótima resistência e tenacidade, combinada com boa resistência ao desgaste em altas temperaturas. AISI: H12—H01—H13—H10—H20 DIN: 17006: X37 Cr Mo W51-x38 Cr Mo V51 – X40 Cr Mo v51 X32 Cr Mo V 33 – x30 w Cr V 93 - x 30 WRC v 53				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Dureza: 56-58 HRC Normalizar entre: 800-840 °C Temperatura: 1000-1050 °C Revenimento conforme necessidade				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Para: C.A. ou C.C-				
	Posição de Solda: P.V.S.				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	60-80 A	90-120 A	120-150 A	150-170 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Temos 4 maneiras a empregar os eletrodos par ferramentaria : A) Orientação técnica para a soldagem de recuperação de ferramentas já temperadas e revendidas sem tratamento posterior de temperatura. B) Confecção de novas ferramentas através de enchimentos de cantos ou superfícies de trabalho ,têmpera posterior. C) Confecção de novas ferramentas através de enchimentos dos cantos ou superfícies de trabalho ,têmpera posterior. D) Soldagem de ferramentas com tratamento térmico completo posterior.				