

**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 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN AG 615
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão:01
Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	Ag 14 a 16 %	Cu 42 a 44 %	Zn 28 a 32 %	Cd 10 a 14 %
--	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------

CAMPO DE APLICAÇÃO	É uma vareta especial a base de prata, para brasagem de materiais ferrosos e não ferrosos, fazer a utilização de fluxo na maioria dos materiais, com elevada capilaridade a brasagem a baixa temperatura, indicada para aço, aço cromo, aço inoxidável, níquel, alpaca, tombac, kanthal, cobre, latão, bronze alumínio, prata, ouro, diamante, etc, utilizado nas indústrias eletrônica, refrigeração, equipamentos hospitalares, em perfis finos, tubos de cobre, ar condicionado, aplicado na industria em geral, atenção ligas que contem cádmio não devem ser utilizados em tubulações ou quaisquer o transporte de armazenamento que entrarão em contato com produtos alimentícios.					
PROPRIEDADES FÍSICA	Temperatura de Fusão: 770 °C					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Processo : Oxiacetilênico (Maçarico)					
	Posição de solda: Plana					
	Vareta (mm)	Ø 1,00X500	Ø 1,20X500	Ø 1,60 X 500	Ø 2,50 X 500	Ø 3,20 X 500
	Embalagem (kg)	1	1	1		
	Carretel (mm)	Ø 0,80	Ø1,00			
Embalagem (kg)	1	1				
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe a área que será soldado, removendo todos os vestígios de contaminação, verificar a vareta adequada para o diâmetro a ser soldado é essencial que o comprimento do arco seja mantido sempre curto não sobrecarregando a chama, utilize a vareta bem seca. Utilize o fluxo adequado.					