

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

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN AG 630L**

Revisão:01

**NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	Ag 29,00 a 31,00 %	Cu 27,00 a 29,00 %	Zn 19,00 a 23,00 %	Cd 19,00 a 23,00 %
--	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Liga a base de prata que possibilita a união da maioria dos metais ferrosos e não ferrosos, com exceção do alumínio e magnésio. Apresenta elevada fluidez e baixa temperatura de trabalho. É utilizada nas indústrias automotiva, de refrigeração e ferramentas de corte e elétricas.</p> <p>Os riscos causados pela inalação de vapores de cádmio são bem conhecidos e recursos como exaustores de fumaça e máscaras específicas para os profissionais envolvidos nessas operações devem ser utilizados. Não se deve utilizar metais de adição com cádmio em aplicações que possam vir a ter contato direto com o ser humano, como instrumentos médicos, hospitalares, odontológicos, ou equipamentos que tenham exposição a bebidas e comidas. Nesses casos, devem ser usados metais de adição isentos de cádmio.</p>
<b>PROPRIEDADES FÍSICA</b>	<p><b>Temperatura de Trabalho:</b> 680 °C <b>Intervalo de Fusão:</b> 600-690°C <b>Peso específico:</b> 9,20 g/cm<sup>3</sup></p>
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue a chama.</p>