

**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 B 26 Al****NORMA: AWS A5.6:2008 ECuAl-A2/ ASME SFA5.6 ECuAl-A2 ED 15**

Revisão:01

Data:07/2016

Característica Química do Metal Depositado	Al	Pb	Fe	Si	Mn	Cu
	6,50 a 9,50 %	0,02 Máx.	0,50 a 5,00%	1,50% Máx.	0,50 Máx.	Resto

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de bronze-alumínio para revestimento antifricção, cavitação e corrosão, também é ideal para a união de alta resistência em peças de recipientes de bronze-alumínio e para soldagem de cobre com aços. Usado para bronze-alumínio (até 10% de Al), carcaças e peças de bombas para ácidos, hélices e peças de navios sujeitas a corrosão por água salgada.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Trata-se de um eletrodo especial para multimateriais, aplicado nas indústrias petroquímicas, automobilísticas, naval, mineração, terraplenagem, barragem, açucareira, álcool, frigorífica, hidro e termo elétrica, eletrônica e têxtil. Indicados para metais base: Cobre e suas ligas – latão – bronze - alpaca Aço: fundido – laminado - forjado Ferro: laminado – fundido – galvanizado				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 410 Mpa (Min.) Alongamento: 20% (Min.) Dureza: 130-150 HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana				
	Tipo de Corrente Utilizada: C.A. ou C.C +				
	Diâmetro (mm)	2,50x350	3,25x350	4,00x350	5,00x350
	Amperagem (A)	80-100	100-120	120-140	140-180
Embalagem (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe rigorosamente a área a ser soldada, removendo vestígios de óleo e graxa. Nas soldagens de união prepare a junta, chanfre as peças entre 200-300°C para dar início a soldagem, peças frias dificultam a abertura do arco, provocam porosidade no depósito ou trincas se o resfriamento não for lento.				