

**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****NORMA: AWS A5.6:2008 ECuSn-C/ ASME SFA5.6 ECuSn-C ED 15**

Revisão:01

Data:04/2019

Característica Química do Metal Depositado	Al	Pb	Fe	P	Sn	Cu
	0,01% Máx.	0,02 Máx.	0,25% Máx.	0,05 a 0,35%	7,00 a 9,00%	Resto

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de bronze para soldagem e revestimento de cobre e suas ligas. Ideal para a união de peças de aço de ferro fundido, com as ligas de cobre e entre si. Revestimento resistente à corrosão em bombas, eixos, ferro galvanizado, superfícies de bronze resistente ao desgaste por fricção, revestimentos de metais ferrosos, equipamentos de construção naval em cobre e suas ligas.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo especial de bronze-estanho (8%Sn) para soldagem de bronze com composição semelhante, bronze fosforoso e união destes com aço, ferro-fundido ou cobre. O seu depósito proporciona baixo coeficiente de atrito, sendo bastante resistente ao desgaste por fricção metal contra metal. Soldável em todas posições, arco estável e de fácil remoção de escória. Depósito isento de porosidade. Apresentando excelente combinação de cor. Possui ótima resistência ao desgaste por atrito e corrosão, o que o torna indicado para revestimento ou recuperação de buchas, êmbolos, mancais, eixos, bombas de água salgada, etc.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 280 Mpa (Min.) Alongamento: 20% (Min.) Dureza: 85-100 HB				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Todas as Posições				
	Tipo de Corrente Utilizada: C.A. ou C.C +				
	Diâmetro (mm)	2,50x350	3,25x350	4,00x350	5,00x350
	Amperagem (A)	40-65	90-130	130-170	160-200
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.				

