

**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 CORTE E CHANFRO  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01  
Data: 02/2019

**Característica Química do Metal Depositado**

Análise química e propriedade mecânica não aplicável.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo revestido especial desenvolvido para as mais variadas operações de corte, chanfro, furação e goivagem em quaisquer os tipos de metal, apresentando uma excelente ignição e reignição, com o sopro de alta intensidade e resistência a utilização com altas amperagens, utilizado nas indústrias Sucoalcooleira, Petroquímica, Metalúrgica, Mineração, Siderúrgica e Etc.															
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo de excelente rendimento, eficiência e rapidez nas operações devido o seu sopro não deixar resíduos na superfície chanfrada, removendo as partes indesejáveis nas peças, raiz ou soldas defeituosas, remover trincas, rebites, corte de cabeça de parafuso e etc.															
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<p><b>Tipo de corrente utilizada:</b> CC+, CC- e CA+</p> <p><b>Posição de Solda:</b> Todas as posições</p> <table border="1"><tr><td><b>Diâmetro (mm)</b></td><td>Ø 3,25 X 350</td><td>Ø 4,00 X 450</td><td>Ø 5,00 X 450</td><td>Ø 6,00x450</td></tr><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>150 a 240</td><td>300 a 400</td><td>350 a 500</td><td>450 a 600</td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></table>	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Ø 6,00x450	<b>Amperagem (A)</b>	150 a 240	300 a 400	350 a 500	450 a 600	<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5
<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Ø 6,00x450												
<b>Amperagem (A)</b>	150 a 240	300 a 400	350 a 500	450 a 600												
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5												
<b>TECNICA OPERACIONAL</b>	Fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, aplicar o material removendo as partes indesejáveis, fazer chanfros para posterior soldagem, preparar áreas trincadas, quebradas, removedor área corroídas, porosas, fadigadas, cortar chapas, utilizar o eletrodo na inclinação de 15° a 25° em relação a peça.															