

**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 DUR 500 ESPECIAL
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão:01
Data: 05/2017

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	Ni
	1,00 % Máx.	1,20% Máx.	0,50 a 1,50%	5,00 a 8,00%	0,50% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial para revestimentos duros em peças resistentes à abrasão acentuada, peças de dragas, rolos transportadores e todas as peças sujeitas a maiores desgastes, especialmente em minerações. Aconselhável para reparação e recuperação de ferramentas de corte a frio de martelos, punções e matrizes. Material depositado temperável em óleo 820°-850°C. Somente usinável com esmeril. Efetuar a soldagem sem oscilação.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	ESSEN DUR 500 ESPECIAL é um eletrodo para revestimento duro, destinados a restauração ao desgastes, apresenta um alto índice de deposição com penetração moderada e boa resistência ao impacto e ótima resistência contra abrasão, usinável com esmeril. Indicado para metais base: Aços fundidos, aços de trilhos, aços temperáveis, aços ferramenta.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 50 a 60 HRC Tratamento: até 500°C Temperatura de trabalho: Recozimento e tempera à 820-850°C					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CA+					
	Posição de Solda: Plana, horizontal.					
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450
	Amperagem (A)	70 a 100	100 a 160	140 a 200	180 a 220	210 a 255
Embalagem (Kg)	4	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido ou unido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme os diâmetros a ser utilizado.					