

**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 TUB CR 68
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data:04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
	2,50 a 3,80 %	0,20 a 1,00 %	0,20 a 1,00 %	16,00 a 19,00 %	0,30 a 0,80 %	2,70 a 4,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um arame tubular especial, auto protegido, que deposita uma liga rica em carbonetos de cromo de alta dureza, indicado e desenvolvido para revestir peças e equipamento onde ocorre desgaste por severa abrasão. Especialmente para revestir facas e martelos nas indústrias Sucroalcooleira. É também utilizado nas indústrias de Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Agrícolas e etc.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um arame que apresenta fácil soldabilidade, arco estável, alta taxa de deposição, depósito isento de escória, permitindo a obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 56 a 62 HRC					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+					
	Posição de Solda: Plana					
	Stick out: 15 mm					
	Gás de proteção: Não utilizar					
	Carretel (mm)	Ø 1,60 mm	Ø 2,40			
	Amperagem (A)	150 a 250	200 a 300			
	Voltagem (V)	19 a 27	24 a 30			
	Embalagem (kg)	12,50	20 ou 25			
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Se necessário, fazer a limpeza da área a ser revestida com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou de grafite, na superfície que cuja a área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas, que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.					