

**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 33**  
**NORMA DO PRODUTO: PRODUTO ESPECIAL**

**Revisão: 02**  
**Data: 04/2019**

<b>Característica Química Do Metal Depositado</b>	<b>P</b> 9,00 % Máx.	<b>Cu</b> Resto					
---	----------------------------	--------------------	--	--	--	--	--

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É uma vareta de liga especial com banho de prata proporcionado uma maior fluidez, indicada para soldagem em tubulações em refrigeração e ar condicionado, em instalações elétricas (soldagem de conectores e terminais) e hidráulicas (soldagem de tubulações de cobre) esta liga é conhecida como foscooper ou phoscooper, não é indicado na soldagem de metais ferrosos e de níquel é utilizado na aplicação para metais cuprosos.					
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É realizado por processo de brasagem é a união de metais através do aquecimento abaixo da temperatura de fusão do mesmo, caracterizando o metal de adição que sempre tem a temperatura de fusão inferior a do metal base, evitando que ocorra a diluição do mesmo na junta.					
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Temperatura de Fusão:</b> 720 °C <b>Intervalo de Fusão:</b> 710 a 820 °C					
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Processo:</b> Oxiacetilênico (utilizar chama carburante)					
	<b>Posição de solda:</b> Plana					
	<b>Vareta (mm)</b>	Ø 1,60 x 500	Ø 2,50 X 500	Ø 3,20 X 500		
<b>Embalagem (kg)</b>	1	5	5			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas e outros contaminantes na área a ser soldada, a limpeza da área é indispensável podendo ocasionar dificuldade na soldagem por brasagem, aplicar a vareta bem seca para não sobrecarregar a chama. Utilizar fluxo adequado facilitando a dissolução dos óxidos e outros compostos que possa ficar aderido a superfície do metal de base, melhorando na viscosidade para penetrar na junta e proporcionando um melhor acabamento.					