

**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 CCR 60****NORMA: DIN EN 14700 E UM 10 60 G**

Revisão: 00

Data: 02/2019

| Característica Química do Metal Depositado | C | Si | Mn | Cr |
|--|---------------|---------------|----------------|-----------------|
| | 2,50 a 4,95 % | 1,30 a 5,00 % | 1,50 % Máx. | 28,00 a 35,00 % |

| | | | | | |
|-------------------------------------|---|---------------|---------------|---------------|---------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo especial de Carbonetos de Cromo, desenvolvido para revestimento de peças que sofrem desgaste por abrasão severa, indicado para trabalhos em misturadores para minérios, facas trituradoras, jatos de areia, roscas transportadora, martelo de moendas, hélices transportadoras, mandíbulas de britadores, dentes de caçamba, pás carregadeiras, perfuratrizes, rolos de mineração, bicos de jato de areia, Etc, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucoalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Terraplanagem, Metalúrgica, Etc. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, de fácil soldabilidade, permitindo a obtenção de cordões perfeitos e lisos, com a característica excelente na durabilidade dos equipamentos que são sujeitos ao desgaste. | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Dureza: 57 a 62 HRC | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Tipo de corrente utilizada: CC+, CA | | | | |
| | Posição de Solda: Plana | | | | |
| | Diâmetro (mm) | 2,50 X 350 mm | 3,25 X 350 mm | 4,00 X 450 mm | 5,00 X 450 mm |
| | Amperagem (A) | 70 a 100 | 110 a 150 | 140 a 180 | 180 a 230 |
| Embalagem (Kg) | 4 | 5 | 5 | 5 | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelos processos de esmerilhamento, escova mecânica, utilizar eletrodo de grafite ou corte chanfro, cuja área esta fadigada impregnada de carepas e impurezas, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base, na aplicação de camadas múltiplas aplicar almofada com o eletrodo Essen MN 14, Essen CN 29/9 R ou Essen CN 37 HL. | | | | |