

**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 65
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data: 02/2019

	C	Si	Mn	Cr	W	Nb	V	Mo
Característica Química do Metal Depositado	3,00 a 4,70 %	1,50 a 3,50 %	0,50 a 1,50 %	18,00 a 22,0 %	1,00 a 2,20 %	5,00 a 9,00 %	1,00 a 1,60 %	5,00 a 7,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial de carbonetos complexos com elementos Cr, Nb, Mo, V, W, obtendo um alto rendimento, para ser utilizado em peças por desgaste por atrito, abrasão e impacto, indicado para trabalhos em misturadores para minérios, dragas, jatos de areia, roscas transportadora, revestimento de martelo, caçambas e peças sujeitas a grande abrasão combinada com temperaturas elevadas até 500 °C, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, apresentando fácil soldabilidade, permitindo a obtenção de cordões perfeitos e lisos, com a característica excelente na durabilidade dos equipamentos que são sujeitos a abrasão úmida severa.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57 a 62 HRC Temperaturas de trabalho: até 500 °C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	Amperagem (A)	70 a 100	110 a 150	140 a 180	180 a 230
Embalagem (Kg)	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, 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 ou Essen CN 37 HL.				