

**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 CCR 70  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01  
Data: 01/19

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr
	3,50 a 4,80%	2,00% Máx.	1,00 a 3,00%	0,030% Máx.	0,030% Máx.	28,00 a 34,00%

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Eletrodo Especial com alto teor de Carbonetos de Cromo, com altíssima resistência à abrasão severa, combinado com médio impacto. Indicado principalmente para a soldagem de extratores de carvão, caçambas de escavadeiras, facas, picotadoras, martelos e outras peças das indústrias de açúcar e álcool, etc. Para soldagem de aços que trabalham com alta resistência e desgaste por abrasão.</p>																									
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>O metal de solda produzido por este eletrodo corresponde aquele dos aços cromo com alto teor de carbono. A dureza do depósito aumenta ligeiramente com o aumento do teor de carbono, porém não consegue ser aumentada por tratamento térmico. A susceptibilidade a trincas pode ser reduzida por pré-aquecimento e pós aquecimento.</p>																									
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Dureza:</b> 57 a 62 HRC <b>Temperaturas de trabalho:</b> até 600 °C</p>																									
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<table border="1"><thead><tr><th colspan="5">Tipo de Corrente: C.C./ C. A-</th></tr><tr><th colspan="5">Posição de solda: Plana</th></tr><tr><th>Diâmetro mm</th><th>Ø2,50 X 350</th><th>Ø3,25 X 350</th><th>Ø4,00 X 450</th><th>Ø5,00 X 450</th></tr><tr><th>Amperagem (A)</th><td>70 a 90</td><td>110 a 150</td><td>140 a 180</td><td>170 a 230 A</td></tr><tr><th>Embalagem (kg)</th><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></thead></table>	Tipo de Corrente: C.C./ C. A-					Posição de solda: Plana					Diâmetro mm	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450	Ø5,00 X 450	Amperagem (A)	70 a 90	110 a 150	140 a 180	170 a 230 A	Embalagem (kg)	5	5	5	5
Tipo de Corrente: C.C./ C. A-																										
Posição de solda: Plana																										
Diâmetro mm	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450	Ø5,00 X 450																						
Amperagem (A)	70 a 90	110 a 150	140 a 180	170 a 230 A																						
Embalagem (kg)	5	5	5	5																						
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Limpar e escovar bem a área a ser soldada. O eletrodo durante a soldagem deve ficar com uma inclinação de 90° em relação a peça, com uma tolerância de no máximo 10°. Quando se utiliza este eletrodo para enchimento de mais de uma camada recomenda-se remover e escovar bem a escória antes de cada início de soldagem. Utilizar a amperagem no valor médio da faixa. Soldar puxando o eletrodo em linha reta. Utilizar os parâmetros de soldagem corretamente.</p>																									