

**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 CN 31 IG****NORMA: AWS A5.9:2012 ER 310 / ASME SFA5.9 ER 310 ED. 15****Revisão: 01****Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,08 a 0,15%	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	25,00 a 28,00%	20,00 a 22,50%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo ASTM 310S ou similares, laminados ou fundidos, resistentes a temperaturas elevadas, selecionados para aplicações de resistência à corrosão e temperatura de trabalho até +1150°C.								
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 1150°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.								
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência Tração:</b> 550 Mpa (Min.) <b>Alongamento:</b> 30 % (Min)								
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de solda Mig:</b> Todas as posições <b>Posição de solda Tig:</b> Todas as posições								
	<b>Gás de proteção Mig:</b> Ar 100% (12 a 18 Lts / Min) <b>Stickout:</b> 15 a 20 mm <b>Gás de proteção Tig:</b> Ar 100%								
	<b>Diâmetro (mm) Mig</b>	1,20	1,60						
	<b>Diâmetro (mm) Tig</b>	1,60							
	<b>Amperagem (A) Mig</b>	110 - 120	120 - 130						
	<b>Amperagem (A) Tig</b>	160 - 200							
	<b>Tensão (V) Mig</b>	15 - 22							
	<b>Embalagem (kg) Mig</b>	15	15						
<b>Embalagem (kg) Tig</b>	5								
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o depósito do arame e regular a vazão do gás.								