

**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 CN 31 KB**

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.4:2012 E 310-15 / ASME SFA5.4 E 310-15 ED 15

Data: 07/2016

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial que possui revestimento básico para a soldagem de aço inoxidável de composição química similar Tipo 25 Cr / 20 Ni, com depósito altamente resistente a formação de carepas a temperaturas de até 1200 °C, em aços de soldabilidade limitada indicado para soldagem em fornos, anteparos térmicos e peças sujeitas a elevada temperatura, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Metalúrgica, Sucroalcooleira, Petroquímica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.												
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo com boa estabilidade de depósito, facilitando a soldagem em aços de soldabilidade limitada e apresentando um alto índice de deposição e rendimento.												
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 550 MPa Min Alongamento: 30 % Min												
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+ Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>2,50 X 350</th><th>3,25 X 350</th><th>4,00 X 350</th></tr></thead><tbody><tr><td>Amperagem (A)</td><td>60 - 80</td><td>90 - 130</td><td>130 - 170</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 350	Amperagem (A)	60 - 80	90 - 130	130 - 170	Embalagem (kg)	5	5	5
Diâmetro (mm)	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 350										
Amperagem (A)	60 - 80	90 - 130	130 - 170										
Embalagem (kg)	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, preparar o local a ser soldado, 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.												