

**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 R****NORMA: AWS A5.4:2015 E 310-16 / ASME SFA5.4 E 310-16 ED 15****Revisão:01****Data:07/2016**

| Características Químicas Do metal Depositado | C | Si | Mn | P | S | Cu | Cr | Ni | Mo |
|--|---------------|------------|---------------|-------------|-------------|------------|-----------------|-----------------|------------|
| | 0,08 a 0,20 % | 0,75% Máx. | 1,00 a 2,50 % | 0,030% Máx. | 0,030% Máx. | 0,75% Máx. | 25,00 a 28,00 % | 20,00 a 22,50 % | 0,75% Máx. |

| | | | | | |
|-------------------------------------|---|------------|------------|------------|-----------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | Eletrodo apropriado para soldagem de peças e equipamentos sujeitas a trabalhos refratários tais como Gancheiras, Muflas, Grelhas, Caixas, Cestos e Bandejas para Tratamento Térmico; fabricação e reformas de Retortas, Tubos Radiantes, Trocadores de Calor, Glends de Alto Forno; Dispositivos e Trilhos de Fornos Contínuos e de Poço; Calhas e Cadinhos de Fundições de Metal em Geral. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | Eletrodo especial rutilico para soldagem de aços de composição química similar, tipo liga 25Cr/20Ni. Depósito altamente resistente ao calor. Resistente à formação de carepas a temperaturas de até 1200°C. Indicados para soldagem partes de fornos, anteparos térmicos peças sujeitas à elevadas temperaturas em geral. | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Resistência à tração: 550 MPa (Min.) Alongamento: 30% (Min.) | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Tipo de corrente utilizada: C.C.+ C. A. | | | | |
| | Posição de Solda: Plana, Horizontal, Vertical e Sobre cabeça | | | | |
| | Diâmetro (mm) | 2,50 X 350 | 3,25 X 350 | 4,00 X 350 | 5,00x350 |
| | Amperagem (A) | 60 - 80 | 85 - 110 | 110 - 140 | 140 - 180 |
| Embalagem (kg) | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Como em todas as soldas, a qualidade do depósito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e na preparação da junta, no manuseio do eletrodo, regulando amperagem de acordo, usando eletrodo de menor diâmetro possível, evitando superaquecimento da peça, usando exclusivamente escova de lado inoxidável para limpeza e reinício da soldagem. | | | | |

