

**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 34 S Ti
NORMA: AWS A5.4:2012 E 347-16 / ASME SFA5.4 E 347-16 ED 15

Revisão: 00
Data: 06/2017

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	Cu	P	S
	0,080 % Máx.	0,50 a 2,50 %	1,00 % Máx.	19,00 a 21,00 %	0,75 % Máx.	9,00 a 11,00 %	1,00% Máx.	0,75 % Máx.	0,040% Máx.	0,030% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo indicado para soldagem de aços tipo AISI 321 e ligas de composição similar, estabilizados com nióbio. Recomendado na soldagem e construção de aparelhos e recipientes para a indústria química, têxtil, celulose, tinturarias, etc. Depósito em materiais-base do mesmo tipo, resistente a degradação dos grãos, sem resfriamento brusco posterior a soldagem. Também para revestimentos de sedes de válvulas (em aços sem ou baixa liga), de condutores de ácidos gases, água e vapor.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo que caracteriza um depósito resistente a corrosão intergranular, bom aspecto do cordão, fácil remoção da escória, apresentando um bom rendimento e alto índice de deposição.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 520 MPa (Min.) Alongamento: 30 % (Min.)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça				
	Tipo de corrente: CA - CC+				
	Diâmetro (mm)	2,00 X 300	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 450
	Amperagem (A)	40 - 70	60 - 90	90 - 130	130 - 170
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	4	5	5	5
	Remova totalmente os resíduos, graxas e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, recomendamos trabalhar com o eletrodo em movimentos oscilantes e o eletrodo inclinado em relação ao metal de base, após a soldagem aplicar o Essen Decap Gel para fazer a passivação e a retirada da carbonização residual da solda.				