



## 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 36 L IG  
**NORMA:** AWS A5.9:2012 ER 316L / ASME SFA5.9 ER 316L ED. 15

**Revisão:** 01  
**Data:** 05/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,030 % Máx.	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	18,00 a 20,00%	11,00 a 14,00%	2,00 a 3,00%	0,75 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Arame ou Vareta de Cromo-Níquel-Molibdênio, indicado para soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 18%Cr- 8%Ni- e 18%Cr- 10%Ni- 3%Mo. Apresenta elevada resistência a corrosão, inclusive em ambientes ácidos e contendo cloretos.</p> <p>Devido ao baixo teor de Carbono, esse produto é recomendado quando existe risco de corrosão intergranular. O grau de Molibdênio melhora a resistência a corrosão.</p> <p>Utilizado para aplicações com altas temperaturas de trabalho, em tanque de armazenamentos, recipientes de alta e baixa pressão, destiladores, digestores, equipamentos hospitalares, nas indústrias Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, Papel e Celulose, Sucroalcooleiras, etc.</p>								
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Este produto obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.								
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência Tração:</b> 490 Mpa (Min.) <b>Alongamento:</b> 30 % (Min)								
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de Corrente:</b> C.A.+								
	<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 ou CO2 100% (12 a 18 Lts / Min)								
	<b>Gás de proteção Tig:</b> Ar 100%								
	<b>Stickout:</b> 15 a 20 mm								
	<b>Diâmetro (mm) Mig</b>	0,80	0,90	1,00	1,20				
	<b>Diâmetro (mm) Tig</b>	1,60	2,00	2,40	3,20				
	<b>Amperagem (A) Mig</b>	70-80	80-90	100-110	110-120				
<b>Amperagem (A) Tig</b>	160-200	200-220	220-240	240-260					
<b>Tensão (V) Mig</b>	15-22	22-32	32-42	42-52					
<b>Embalagem (kg) Mig</b>	15	15	15	15					
<b>Embalagem (kg) Tig</b>	5	5	5	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 removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequada 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.								