



UNIWEELD 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 37 HL
NORMA: AWS A5.4:2012 E 307-26 /ASME SFA5.4 E 307-26 ED 15

Revisão: 01
Data: 07/2016

| Característica Química do Metal Depositado | C | Mn | Si | Cr | Mo | Ni | Cu | P | S |
|--|------------------|------------------|----------------|--------------------|-----------------|-------------------|----------------|-----------------|----------------|
| | 0,040 a 0,14% | 3,30 a 4,75 % | 1,00 % Máx. | 18,00 a 21,50 % | 0,50 a 1,50% | 9,00 a 10,70 % | 0,75 % Máx. | 0,040 % Máx. | 0,030% Máx. |

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo especial com alta resistência a trincas e ao desgaste, indicado para a soldagem de metais dissimilares, enchimento de curvas e desvios em trilhos, almofada para revestimento duro, almofada em aço manganês, almofada em aço temperado, enchimento de cilindro de laminação, sendo indicado para as indústrias Sucroalcooleira, Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderúrgicas e etc. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo destinado a restauração, enchimentos protetores ao desgaste e almofadas, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada e com ótima vantagem de deposição possuindo alto rendimento. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Posição de Solda: Plana, Horizontal | | | | |
| | Tipo de corrente: CA / CC+ | | | | |
| | Diâmetro (mm) | 2,50 X 350 | 3,25 X 350 | 4,00 X 450 | 5,00 X 450 |
| | Amperagem (A) | 70 - 100 | 90 - 130 | 130 - 180 | 180 - 240 |
| Embalagem (kg) | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento, jateamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido ou preenchido, 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. | | | | |