



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 38 L TI
NORMA: AWS A5.4:2012 E 308L-16 / ASME SFA5.4 E 308L-16 ED 15

Revisão: 01
Data: 07/2016

| Característica Química do Metal Depositado | C | Mn | Si | Cr | Mo | Ni | Cu | P | S |
|--|-----------------|------------------|----------------|--------------------|----------------|-------------------|----------------|-----------------|-----------------|
| | 0,040 % Máx. | 0,50 a 2,50 % | 1,00 % Máx. | 18,00 a 21,00 % | 0,75 % Máx. | 9,00 a 11,00 % | 0,75 % Máx. | 0,040 % Máx. | 0,030 % Máx. |

| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo de revestimento rutilico para soldar aços inoxidáveis, com baixo teor de carbono de composição química similares ou dissimilares, aços ferríticos e martensíticos, sendo indicado para as indústrias Química, Petroquímica, Sucroalcooleira, Farmacêutica, Papel e Celulose, Alimentícia e etc. | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------|--|---------------|------------|------------|------------|------------|----------------------|---------|---------|----------|-----------|-----------------------|---|---|---|---|
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo que caracteriza um deposito resistente a corrosão intergranular, bom aspecto do cordão, fácil remoção da escoria, 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+ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diâmetro (mm)</th> <th>2,00 X 300</th> <th>2,50 X 350</th> <th>3,25 X 350</th> <th>4,00 X 450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>40 - 70</td> <td>60 - 90</td> <td>90 - 130</td> <td>130 - 170</td> </tr> <tr> <td>Embalagem (kg)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table> | 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 | Embalagem (kg) | 4 | 5 | 5 | 5 |
| | 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 | | | | | | | | | | | | |
| Embalagem (kg) | 4 | 5 | 5 | 5 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | 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. | | | | | | | | | | | | | | | |