

**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 39 L IG  
**NORMA:** AWS A5.9:2012 ER 309L / ASME SFA5.9 ER 309L ED. 15

Revisão: 01  
Data: 12/2018

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.	23,00 a 25,00%	12,00 a 14,00%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Arame ou Vareta de Cromo-Níquel com depósito de solda com alto teor de ferrita para máxima resistência a corrosão para soldagem de aços similares, aços forjados e fundidos do tipo 23%Cr-12%Ni, para aços de soldabilidade restrita, almofada para revestimento duro.</p> <p>A liga possui um baixo teor de Carbono, o que torna esta liga especialmente recomendada quando existe um risco de corrosão intergranular.</p> <p>Indicado para bombas, moinhos, agitadores, tanques, na indústria Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, etc.</p>				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Este arame obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, de fácil remoção da escória e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.</p>				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Resistência Tração:</b> 520 Mpa (Min.) <b>Alongamento:</b> 30 % (Min)</p>				
<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>	<p>Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente 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.</p>				

