

**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 TI****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.4:2012 E 309L-16 / ASME SFA5.4 E 309L-16 ED 15****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. | 22,00 a 25,00% | 0,75% Max. | 12,00 a 14,00 % | 0,75% Máx. | 0,040% Máx. | 0,030% Máx. |

|                                     |  |            |            |            |            |
|-------------------------------------|--|------------|------------|------------|------------|
| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | É um eletrodo especial para soldagem de aços inoxidáveis resistentes a severas condições de corrosão. Indicado também para aços e aços fundidos ao cromo/níquel, aços de natureza igual ou similar.  |            |            |            |            |
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | É um eletrodo que caracteriza um depósito resistente à corrosão Inter granular, bom aspecto do cordão, fácil remoção da escória, apresentando um bom rendimento e alto índice de deposição.  |            |            |            |            |
| <b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>       | Resistência a tração: 520 Mpa Min<br>Alongamento: 30 % Min   |            |            |            |            |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <b>Posição de Solda:</b> Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça  |            |            |            |            |
|                                     | <b>Tipo de corrente:</b> CA - CC+  |            |            |            |            |
|                                     | <b>Diâmetro (mm)</b>   | 2,00 X 300 | 2,50 X 350 | 3,25 X 350 | 4,00 X 450 |
|                                     | <b>Amperagem (A)</b>   | 40 - 70    | 60 - 90    | 90 - 140   | 130 - 180  |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | <b>Embalagem (kg)</b>  | 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. |            |            |            |            |