

**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 DUR 600 ESPECIAL
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 00
Data: 04/2019

	C	Si	Mn	Cr
Característica Química do Metal Depositado	0,50 a 2,00 %	0,50 a 1,50 %	0,50 a 1,50 %	6,00 a 8,50 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial para revestimento duro, possibilitando uma deposição com ótima resistência a abrasão, na confecção de peças e prolongando a vida útil dos seguintes equipamentos, sobre base e travamento (lateral) em frisos de moenda, rolos transportadores, laminas de misturadores, martelo de moinho, ferramenta de repuxo ou corte a frio, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, aspecto do cordão de ótimo acabamento, com a penetração moderada, resistente contra abrasão e resistente ao impacto, especialmente desenvolvido para passes de sobrebase e travamento em frisos de moenda.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 53 a 58 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	
	Amperagem (A)	70 a 100	90 a 130	130 a 180	
Embalagem (kg)	5	5	5		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada ou revestida com esmerilhamento ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou grafite, na superfície que cuja área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.				