

**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 Mn 14****NORMA: AWS A5.13:2000 E FeMn-A / ASME SFA5.13 E FeMn-A ED 15**

Revisão: 01

Data:04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Ni
	0,50 a 1,0 %	12,0 a 16,0 %	1,30 % Máx.	2,50 a 5,0 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial para união e revestimento de peças e equipamento onde ocorre desgaste por severa abrasão, ao aço manganês(HADFIELD) desenvolvido para as seguintes peças mandíbulas, britadores cônicos, dentes de escavadeiras, laminas de impacto, componentes de caçambas, cruzamento de trilhos, britadores, martelos de moinho, maquinas de terraplanagem, etc.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo de fácil soldabilidade, arco elétrico estável, boa taxa de deposição, obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 200 a 250 HB / Após trabalho podendo atingir 450 HB			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+			
	Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça			
	Diâmetro (mm)	3,25 X 350	4,00 X 450	5,00 X 450
	Amperagem (A)	90 a 130	140 a 180	180 a 220
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	5	5	5
	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local a ser soldada, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado. No caso de aplicação de camadas múltiplas, fazer a aplicação de almofada com Essen CN 37 HL ou Essen CN 29/9 R, a aplicação do material devem ser efetuado com a peça previamente submersa em água corrente expondo somente a superfície a ser revestida, se não for possível utilizar pano úmido, minimizando o aquecimento e o resfriamento dos cordões uniformemente, não ultrapassando a temperatura de trabalho em torno de 300 °C.			