

**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 TUB CR 63****NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

Revisão: 00

Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr
	3,00 a 5,00 %	1,50% Máx.	0,70% Máx.	18,00 a 23,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um arame tubular especial, auto protegido, que deposita uma liga rica em carboneto de cromo de alta dureza, indicado e desenvolvido para revestir peças e equipamento onde ocorre desgaste por severa abrasão, especialmente para revestir facas e martelos nas indústrias Sucroalcoleira e também utilizado nas indústrias de Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Agrícolas e etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um arame que apresenta fácil soldabilidade, arco estável, alta taxa de deposição, depósito isento de escoria, permitindo a obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 55 a 60 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana				
	Stick out: 15 mm				
	Gás de proteção: Não utilizar				
	Carretel (mm)	Ø 1,60	Ø 2,00	Ø 2,40	
	Amperagem (A)	150 a 250	170 a 280	200 a 300	
	Voltagem (V)	19 a 27	22 a 30	24 a 30	
	Embalagem (kg)	12,50	12,50	20 ou 25	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Se necessário fazer a limpeza da área a ser revestida com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou de grafite, na superfície que cuja a área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas, que devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.				