

**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 LH 2
NORMA: DIN EN 14700 E UM 6 60 S

Revisão: 01
Data:02/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	V
	0,02 a 0,90%	1,00% Máx.	0,30 a 1,50%	4,00 a 5,20%	0,50 a 2,00%	1,00% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial indicado para soldagem de todos os tipos de ferramentas de corte em estamparia como por exemplo :ferramentas de repuxo, dobrar enrolar, estampas planas e de forma , estampo de gravura e para cunhagem profunda corte de arame rebatedores ,etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Excelentes propriedades de tenacidade mínima, contração do material depositado, consequentemente alta resistência à tração são as características marcantes deste tipo de eletrodo. O material depositado, corresponde em sua composição química e um aço com 5% de cromo temperável ao ar. AISI: A8-A1-D2-D3 DIN: 17006: X50 Cr Mo W 9-11 –x100 Cr Mo V51 X165 Cr Mo V12 – X210 Cr 12				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 55-62 HRc Normalizar entre:820-850°C Temperatura: 950-980°C Revenimento: conforme necessidade				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: C.A +				
	Posição de Solda: Plana				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50x350	Ø 3,25x350	Ø 4,00x350	Ø 5,00x350
	Amperagem (A)	60 a 80	90 a 120	120 a 170	160 a 200
Embalagem (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	As peças devem estar limpas, isentas de contaminantes. As peças não devem ser pré-aquecidas e os entre passes não devem ultrapassar a 300°C. Após a cada cordão martelar a quente com martelo de bola. Os cordões devem ser estreitos e curtos e devem ser intercalados para evitar supra-aquecimento. A segunda camada deve ser aplicada cruzando a primeira. No caso de uma só peça, esta deve ser semi-submersa em água corrente .				