

**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 31 Ti  
**NORMA:** AWS A5.4:2015 E 310-16 / ASME SFA5.4 E 310-16 ED 15

Revisão:01  
Data:07/2016

Características Químicas Do metal Depositado	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo
	0,08 a 0,20 %	0,75% Máx.	1,00 a 2,50 %	0,030% Máx.	0,030% Máx.	0,75% Máx.	25,00 a 28,00 %	20,00 a 22,50 %	0,75% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial rutilico para soldagem de aços de composição química similar, tipo liga 25Cr/20Ni. Depósito altamente resistente ao calor. Resistente à formação de carepas a temperaturas de até 1200°C. Indicados para soldagem partes de fornos, anteparos térmicos peças sujeitas à elevadas temperaturas em geral.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	O metal depositado é austenítico, resistindo a temperaturas de trabalho de até 1200°C e tenacidade a frio de menos de 195°C. Ideal para soldar aços quando não temos a composição do material.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência à tração:</b> 550 MPa (Min.) <b>Alongamento:</b> 30% (Min.)				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> C.C.+ C. A.				
	<b>Posição de Solda:</b> Plana, Horizontal, Vertical e Sobre cabeça				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 350	5,00x350
	<b>Amperagem (A)</b>	60 - 80	85 - 110	110 - 140	140 - 180
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (kg)</b> 5 5 5 5				
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Como em todas as soldas, a qualidade do depósito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e na preparação da junta, no manuseio do eletrodo, regulando amperagem de acordo, usando eletrodo de menor diâmetro possível, evitando superaquecimento da peça, usando exclusivamente escova de lado inoxidável para limpeza e reinício da soldagem.				