



## UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511  
 E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
 Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

## Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

[vendas6@uniweld.com.br](mailto:vendas6@uniweld.com.br)

Nombre Comercial: **ESSEN CAST 55**

NORMA: AWS E Ni Fe CI

Composición Química	C – 1,40	Si – 0,70	Mn – 0,25	Ni – 55,0	Fe - resto
---------------------	----------	-----------	-----------	-----------	------------

APLICACIÓN	El plomo fundido 55 se desarrolla en Brasil, con el alma de níquel y de soldadura de hierro el frío nodular y maleable, así como todos los tipos de hierro fundido. Conveniente para los cojines de los sindicatos y los pedazos juntos y de hierro. Conveniente para los cojines de los sindicatos y los pedazos y armar el hierro fundido acero.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	El plomo fundido 55 tiene características de gran resistencia a la tracción y la buena alargamiento de la zona de transición, es limável, soldable en todas las posiciones, las cuerdas densa y libre de porosidad.				
Propiedades Mecánica	Resistencia a la tracción: hasta 48 Kp / mm <sup>2</sup> Elongación L = 5. en un 20% d. Brinel Dureza: 220HB				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: P				
	Æ	2,50 mm en x350mm	3,25 x350mm	4,00 x350mm	5,00 x350mm
	Amperaje	55-75 A	85-110 A	A 110-135	A 135-155
	Embalaje	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA SOLDADURA	Limpie el área a soldar, eliminación de óxido y depósitos, así como el petróleo, grasa, etc. Prueba con líquido penetrante estándar Marcar para encontrar grietas, entallar el sitio con electrodos NUT utilizar siempre el diámetro más pequeño posible de electrodos para evitar el riesgo de sobrecalentamiento de la pieza. La temperatura debe estar al alcance de contacto de las manos, los encajes de soldadura pequeño arco se alternan con los cables cortos y como máximo 10 veces el diámetro de electrodo. Libra cada cuerda cuando hace calor para evitar contracciones.				