

**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 80
NORMA: DIN EN 14700 E UM 10 60 CGP

Revisão: 01
Data: 03/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr
	2,80 a 4,80 %	1,20 a 3,90 %	0,70 a 2,60 %	26,0 a 34,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	O ESSEN 80 é um eletrodo indicado e desenvolvido para o tratamento de superfície de rolos de moendas nas usinas de cana de açúcar e álcool, com a aplicação desse material obtém um rendimento da produção superando a perda de trabalho resultante, visando o aumento da produção tornando-se ásperos os rolos produzindo uma redução de umidade e queda na porcentagem de sacarose residual que é extremamente significativa onde se constata a queda de 5 para 2, isto gera uma economia substancial na tonelada de cana moída pela diminuição do deslizamento da cana com o máximo aproveitamento do bagaço.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Um eletrodo especial com alto teor de cromo indicado para o revestimento dos frisos dos rolos de moendas, ESSEN 80 é depositado enquanto os rolos das moendas estão girando significando mais economia e rendimento não havendo necessidade de parada para a aplicação do material em até 30 % do desgaste do rolo com a deposição de cromo em glóbulos metálicos nos frisos tornando-se ásperos e altamente rugosos, podendo ser utilizado em baixa amperagem sem sofrer qualquer modificação no revestimento, com a adição de carbonetos de cromo tornam-se alto a resistência a abrasão, a corrosão e ao impacto provocado pela moagem da cana.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57 a 62 HRC					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+					
	Posição de Solda: Plana e Vertical					
	Diâmetro (mm)	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00X450	Ø 6,00X450	Ø 7,00X450
	Amperagem (A)	100 a 140	140 a 180	170 a 210	200 a 250	250 a 300
Embalagem(kg)	15	20	20	20	20	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Um fator muito importante para obter o máximo de desempenho do produto é o tempo de consumo de cada eletrodo cuja indicação ideal é de 3 a 4 minutos por vareta, aplicando o material com a amperagem excessiva conseqüentemente ocasionara um consumo maior do eletrodo com a baixa eficiência do mesmo, pois haverá uma quantidade menor de deposição de glóbulos metálicos nos rolos da moenda, uma amperagem demasiadamente muito baixa irá promover um tempo maior de consumo do eletrodo com baixa eficiência.					