

**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 800 (CHAPISCO)**  
**NORMA: DIN EN 14700 E UM 10 60 CGP**

**Revisão: 01**  
**Data: 01/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	P	S	Ni	V
	2,80 a 4,80 %	1,20 a 3,90 %	0,70 a 2,60 %	26,00 a 34,00 %	0,040% Máx.	0,040% Máx.	1,00% Máx.	1,00% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>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.</p>																		
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Um eletrodo especial com alto teor de Cromo indicado para o revestimento dos frisos dos rolos de moendas, esse eletrodo 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.</p>																		
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Dureza:</b> 55 a 62 HRC</p>																		
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<p><b>Tipo de corrente utilizada:</b> CC+</p> <p><b>Posição de Solda:</b> Plana e Vertical</p> <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>Ø 3,25X350</th><th>Ø 4,00X450</th><th>Ø 5,00X450</th><th>Ø 6,00X450</th><th>Ø 7,00X450</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>100 a 140</td><td>140 a 180</td><td>170 a 210</td><td>200 a 250</td><td>250 a 300</td></tr><tr><td><b>Embalagem( kg)</b></td><td>15</td><td>20</td><td>20</td><td>20</td><td>20</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00X450	Ø 6,00X450	Ø 7,00X450	<b>Amperagem (A)</b>	100 a 140	140 a 180	170 a 210	200 a 250	250 a 300	<b>Embalagem( kg)</b>	15	20	20	20	20
Diâmetro (mm)	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00X450	Ø 6,00X450	Ø 7,00X450														
<b>Amperagem (A)</b>	100 a 140	140 a 180	170 a 210	200 a 250	250 a 300														
<b>Embalagem( kg)</b>	15	20	20	20	20														
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>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 consequentemente 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 ira promover um tempo maior de consumo do eletrodo com baixa eficiência.</p>																		