

**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 DUR 350 KB****Revisão: 01****NORMA: DIN EN 14700 E UM 1 350 GP****Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr
	0,50 % Máx.	0,60 % Máx.	2,00 % Máx.	2,00 a 5,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial que possui revestimento básico com ótima resistência a compressão, fricção, impacto e abrasão, na recuperação de dentes de engrenagem, enchimento de guias, roletes, rodas de guia, pinos, eixos, cilindros, trilhos, links, peças rodante de máquina, recuperação de material ferroviário, ferramentas de forjas, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Ferroviárias, Metalúrgica, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando fácil soldabilidade, alto índice de deposição, obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 325 a 375 HB 34 a 40 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana e Vertical				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 a 450
	Amperagem (A)	70 a 100	90 a 130	130 a 180	180 a 230
Embalagem (Kg)	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base.				