

**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 500 KB
NORMA: DIN EN 14700 E UM 1 50 G

Revisão: 01
Data: 04/2019

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
Característica Química do Metal Depositado	1,00 % Máx.	1,50% Máx.	0,50 a 2,50%	5,00% Máx.	1,00 % Máx.	0,50% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo DUR 500 Kb possibilita deposição com ótima resistência a abrasão, na confecção ou restauração de peças, prolongando a vida útil do rendimento da produtividade e a diminuição do tempo de paradas para manutenção de sapatas de trator, roletes de trator, caçambas transportadoras, laminas de misturador, martelo de moinho, carcaça de moinho, martelo pulverizador, elos de correntes, ferramentas de repuxo ou corte a frio.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	DUR 500 Kb é um eletrodo para revestimento duro, desenvolvido no Brasil pela UNIWELD destinados a restauração e enchimentos protetores ao desgastes, apresenta um alto índice de deposição com penetração moderada e boa resistência ao impacto e ótima resistência contra abrasão, usinável com esmeril. Indicado para metais base: Aços fundidos, aços de trilhos, aços temperáveis, aços ferramenta.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 47 a 54 HRC Tratamento térmico: até 500°C Temperatura de trabalho: Recozimento e tempera à 820-850°C					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CA+					
	Posição de Solda: Plana, horizontal.					
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450
	Amperagem (A)	70 a 100	100 a 130	140 a 180	180 a 210	210 a 255
Embalagem (kg)	4	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 ou unido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme os diâmetros a ser utilizado recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base.					