

**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 600 KB****NORMA: DIN EN 14700 E UM 6 60 G**

Revisão: 01

Data: 04/2019

| Característica Química do Metal Depositado | C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni |
|--|------------------|---------------|---------------|-----------------|----------------|---------------|
| | 0,30 a 1,00 % | 1,00% Máx. | 1,00% Máx. | 4,00 a 7,00% | 3,00 % Máx. | 0,50% Máx. |

| | | | | | | |
|-------------------------------------|---|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo especial para revestimento duro em partes de equipamentos expostos ao desgaste por abrasão, possibilitando uma deposição com ótima resistência a abrasão, na confecção de peças e prolongando a vida útil dos seguintes equipamentos, em bordas e gengivas de caçamba de draga, brocas de percussão, extratores de carvão, hélices transportadora, equipamentos agrícolas, misturadores, moinhos, britadores, estampos de corte, virabrequim, dentes de escavadeiras, etc, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc. | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, aspecto do cordão de ótimo acabamento, resistente contra abrasão e proporcionado bom rendimento de soldagem. | | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Dureza: 55 a 60 HRC | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Tipo de corrente utilizada: CA+ | | | | | |
| | Posição de Solda: Plana, horizontal. | | | | | |
| | Diâmetro (mm) | 2,50 X 350 | 3,25X350 | 4,00X450 | 5,00x450 | 6,00x450 |
| | Amperagem (A) | 70 a 100 | 100 a 130 | 140 a 180 | 180 a 210 | 210 a 255 |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Embalagem (kg) | | | | | |
| | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | |
| | 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. | | | | | |