

**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 650 KB**

Revisão: 01

NORMA: DIN EN 14700 E UM 6 60 G

Data:04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V
	0,20 a 2,00 %	0,30 a 1,50 %	0,30 a 1,50 %	5,00 a 10,0 %	1,00 % Máx.	0,50% Máx.	0,50% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial para revestimentos extremamente duros e resistente ao desgaste em bordas e gengivas de caçambas, dragas, brocas de percussão, extratores de carvão, hélices, transportadoras etc. Para reparação e recuperação de ferramentas de corte e blindagem de peças sujeitas a desgaste em aço manganês. Somente usinável com esmeril.						
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: 57 a 62 HRC						
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+						
	Posição de Solda: Plana, horizontal.						
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450			
	Amperagem (A)	70 a 100	90 a 130	130 a 180			
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)						
	4	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.						