

**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 AG 625****NORMA: PRODUTO ESPECIAL****Revisão: 01****Data: 04/2019****Característica Química do Metal
Depositado****Ag**
24 a 26 %**Cu**
30 a 32 %**Zn**
25 a 27 %**Cd**
Restante**CAMPO DE APLICAÇÃO**

É uma vareta especial a base de prata, para brasagem de materiais ferrosos e não ferrosos, fazer a utilização de fluxo na maioria dos materiais, com elevada capilaridade a brasagem a baixa temperatura, indicada para aço, aço cromo, aço inoxidável, níquel, alpaca, tombac, kanthal, cobre, latão, bronze alumínio, prata, ouro, diamante, etc, utilizado nas indústria eletrônica, refrigeração, equipamentos hospitalares, em perfis finos, tubos de cobre, ar condicionado, aplicado na indústria em geral, atenção ligas que contem cádmio não devem ser utilizados em tubulações ou quaisquer o transporte de armazenamento que entrarão em contato com produtos alimentícios.

PROPRIEDADES FÍSICAS**Temperatura de Fusão:** 750 °C**CARACTERÍSTICAS
OPERACIONAIS****Soldagem:** Oxiacetilênico (Maçarico)**Posição de solda:** Plana

Vareta (mm)	Ø 1,00 X 500	Ø 1,20 X 500	Ø 1,60x500	Ø 2,50X 500	Ø 3,20 X 500
Embalagem(kg)	1	1	1	1	1
Carretel (mm)	0,80	1,00			
Embalagem (kg)	1	1			

**TÉCNICA DE
SOLDAGEM**

Limpe a área que será soldado, removendo todos os vestígios de contaminação, verificar a vareta adequada para o diâmetro a ser soldado é essencial que o comprimento do arco seja mantido sempre curto não sobrecarregando a chama, utilize a vareta bem seca. Utilize o fluxo adequado.