

**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 SG 500
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 00
Data: 02/2019

Característica Química do Metal Depositado

Esse consumível de corte, chanfro e goivagem não são aplicáveis Análise Química.

CAMPO DE APLICAÇÃO

É um eletrodo de grafite (carvão) com revestimento cobreado para corte chanfro e goivagem, sendo auxiliado por um jato de ar comprimido e do arco elétrico por uma máquina retificadora, caracterizando um material de baixo consumo, eficiente, obtenção de um arco estável, boa condutividade elétrica, existe 2 tipos de eletrodo redondo revestido a cobre com encaixe macho e fêmea e sem encaixe, com encaixe ele elimina a perda de material devido a continuidade de um eletrodo encaixado no outro com a economia equivalente a 35 %, o sem encaixe é um padrão normal dos eletrodos de grafite, utilizado para cortar peças, soldas defeituosas, remover excesso de solda, remoção de pequenos e grandes defeitos em peças de fundição, fazer furos, remover trincas, remoção de parafusos, Etc. Utilizado nas indústrias Sucroalcooleira, Petroquímica, Metalúrgica, Mineração, Siderúrgica e Etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

É um eletrodo de excelente rendimento, eficiência e rapidez, devido o seu sopro não deixar resíduos na superfície e removendo as partes indesejáveis nas peças, isento de carbonização e da facilitação na operação.

CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

Tipo de corrente utilizada: CC+

Posição de operação: Todas as posições

Pressão do ar comprimido: 6 a 8 Kg / cm²

Diâmetro (Polegada)	1/2" 14"	1/2" 17"	1/4" 12"	3/4" 12"	3/4" 17"	3/8" 12"	3/8" 17"	3/16" 12"	5/8" 12"	5/16" 12"	5/32" 12"
Diâmetro (mm)	13,00 x 355	13,00 x 430	6,50 x 305	19,0 x 305	19,0 x 430	10,00 x 305	10,00 x 430	5,00 x 305	15,90 x 305	8,00 x 305	4,00 x 305
Amperagem (A)	750 - 900	750 - 900	300 - 380	850 - 1000	850 - 1000	450 - 520	450 - 520	150 - 250	800 - 950	350 - 450	130 - 200
Embalagem (Pçs)	50	50	50	50	50	50	50	100	50	50	100

TECNICA OPERACIONAL

Fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro e a vazão do ar comprimido, aplicar o material em movimento perpendicular removendo as partes indesejáveis nas peças, utilizar o eletrodo na inclinação de 25° a 45°, na distancia de 3 a 5 mm em relação a peça, facilitando a velocidade de remoção do metal.