

**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 SUPER NUT
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data: 02/2019

**Característica Química do Metal
Depositado**

Análise química e propriedade mecânica não aplicável.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo revestido especial desenvolvido para as mais variadas operações de corte, chanfro, furação e goivagem em quaisquer os tipos de metal, apresentando uma excelente ignição e reignição, com o sopro de alta intensidade e resistência a utilização com altas amperagens, utilizado nas indústrias Sucroalcooleira, Petroquímica, Metalúrgica, Mineração, Siderúrgica e Etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo de excelente rendimento, eficiência e rapidez nas operações devido o seu sopro não deixar resíduos na superfície chanfrada, removendo as partes indesejáveis nas peças, raiz ou soldas defeituosas, remover trincas, rebites, corte de cabeça de parafuso e etc.															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+, CC- e CA+															
	Posição de Solda: Todas as posições															
	<table border="1"><tr><td>Diâmetro (mm)</td><td>Ø 3,25 X 350</td><td>Ø 4,00 X 450</td><td>Ø 5,00 X 450</td><td>Ø 6,00x450</td></tr><tr><td>Amperagem (A)</td><td>150 a 240</td><td>300 a 400</td><td>350 a 500</td><td>450 a 600</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></table>	Diâmetro (mm)	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Ø 6,00x450	Amperagem (A)	150 a 240	300 a 400	350 a 500	450 a 600	Embalagem (kg)	5	5	5	5
	Diâmetro (mm)	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Ø 6,00x450											
Amperagem (A)	150 a 240	300 a 400	350 a 500	450 a 600												
Embalagem (kg)	5	5	5	5												
TECNICA OPERACIONAL	Fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, aplicar o material removendo as partes indesejáveis, fazer chanfros para posterior soldagem, preparar áreas trincadas, quebradas, removedor área corroídas, porosas, fadigadas, cortar chapas, utilizar o eletrodo na inclinação de 15° a 25° em relação a peça.															