

**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 CAST 55 HL****NORMA: AWS A5.15-90 E NiFe-CI / ASME SFA5.15 E NiFe-CI Edição 2015****Revisão: 01****Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Fe	Ni	Cu	Al	S
	2,00 % Máx.	2,50 % Máx.	4,00 % Máx.	Resto	45,00 a 60,00 %	2,50 % Máx.	1,00 % Máx.	0,030 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Elektrodos de ferro-níquel, indicado para a soldagem de ferro fundido cinzento nodular e ferro fundidos ligados. Pode ser utilizado para soldagens dissimilares entre ferro fundido, aço carbono baixa liga e não ferrosos, caracteriza-se por alto rendimento e é indicado para enchimentos e recuperação de falhas de fundição.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada, com ótima vantagem de deposição e isento de porosidade, fácil usinagem mecanicamente, caracterizando uma ótima resistência a tração e bom alongamento a zona de transição.			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 400 a 579 MPa Limite de escoamento: 296 a 434 MPa Alongamento: 6 a 18 % Dureza: 165 a 218 HB			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal			
	Tipo de corrente: CA - CC+			
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00X 450
	Amperagem (A)	60 - 100	90 - 130	140 - 180
	Embalagem (kg)	5	5	5
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada ou restaurada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa na superfície que cuja área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.			