



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Ligue Uniweld

**(11) 4035-8877**

[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL:** ESSEN CAST GH  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 00  
Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S
	1,00 a 1,50 %	1,00 a 2,00 %	0,30 % Máx.	0,040 % Máx.	0,040 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo especial para a soldagem a frio de ferro fundido, indicado para recuperação de pequenas falhas de fundição, coquilhas fundidas, como camadas (almofada) intermediárias em ferro fundido de difícil soldabilidade, má qualidade, queimado, base nas cristas (Picote) dos frisos do rolo de moenda, utilizado nas indústrias Sucroalcoeira, Fundições, Metalúrgicas, Siderúrgicas, Mineração, etc.												
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo destinado a restauração e almofada, apresentando um alto índice de deposição com ótima penetração, arco elétrico estável (suave), bom aspecto do cordão, isento de porosidade, com depósito não usinável.												
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAS</b>	<b>Posição de Solda:</b> Todas as posições <b>Dureza:</b> 43 a 48 HRC / 405 a 469 HB <b>Tipo de Corrente:</b> CA / CC+ <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø 4,00 X 350</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>60 - 100</td><td>90 - 130</td><td>140 a 180</td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>4</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	<b>Amperagem (A)</b>	60 - 100	90 - 130	140 a 180	<b>Embalagem (kg)</b>	4	5	5
Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350										
<b>Amperagem (A)</b>	60 - 100	90 - 130	140 a 180										
<b>Embalagem (kg)</b>	4	5	5										
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser recuperado ou camada de almofada, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.												