

**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 CCR 63****NORMA: DIN EN 14700 E UM 10 60 G****Revisão: 01****Data: 02/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr
	3,00 a 4,80 %	0,50 a 1,50%	1,90 a 4,00 %	27,0 a 35,0 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial indicado para soldagem e revestimento em caçambas de escavadeiras, roscas transportadoras, revestimento de martelos, facas picotadora, bicos de jato de areia, misturadores para minérios, sendo indicado para as indústrias Sucroalcooleira, Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias e etc.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo desenvolvido para peças que sofrem desgaste por abrasão, apresentando fácil soldabilidade, permitindo a obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 57 a 62 HRC					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: CC+					
	Posição de solda: Plana					
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Ø 6,00 X 450
	Amperagem (A)	80 a 110	110 a 140	140 a 180	180 a 230	230 a 260
Embalagem (kg)	4	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada ou revestida com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, cuja área esta fadigada, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem conforme o diâmetro para não sobrecarregar o eletrodo, com amperagem excessiva proporcionando um melhor deposito do material, na aplicação de camadas múltiplas aplicar almofada com o eletrodo Essen CN 37 HL.					