

**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 CCR 65**  
**NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

**Revisão: 01**  
**Data: 02/2019**

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>W</b>	<b>Nb</b>	<b>V</b>	<b>Mo</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	3,00 a 4,70 %	1,50 a 3,50 %	0,50 a 1,50 %	18,00 a 22,0 %	1,00 a 2,20 %	5,00 a 9,00 %	1,00 a 1,60 %	5,00 a 7,00 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo especial de carbonetos complexos com elementos Cr, Nb, Mo, V, W, obtendo um alto rendimento, para ser utilizado em peças por desgaste por atrito, abrasão e impacto, indicado para trabalhos em misturadores para minérios, dragas, jatos de areia, roscas transportadora, revestimento de martelo, caçambas e peças sujeitas a grande abrasão combinada com temperaturas elevadas até 500 °C, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, apresentando fácil soldabilidade, permitindo a obtenção de cordões perfeitos e lisos, com a característica excelente na durabilidade dos equipamentos que são sujeitos a abrasão úmida severa.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 57 a 62 HRC <b>Temperaturas de trabalho:</b> até 500 °C				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> CC+				
	<b>Posição de Solda:</b> Plana				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	<b>Amperagem (A)</b>	70 a 100	110 a 150	140 a 180	180 a 230
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (Kg)</b> 5 5 5 5				
	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, cuja área esta fadigada, impregnada de carepas e impurezas, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base, na aplicação de camadas múltiplas aplicar almofada com o eletrodo Essen MN 14 ou Essen CN 37 HL.				