

**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 70  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

**Revisão:** 01  
**Data:** 01/2019

| Característica Química do Metal Depositado | C            | Mn         | Si           | P           | S           | Cr             |
|--|--------------|------------|--------------|-------------|-------------|----------------|
|  | 3,50 a 4,80% | 2,00% Máx. | 1,00 a 3,00% | 0,030% Máx. | 0,030% Máx. | 28,00 a 34,00% |

|                                     |   |             |             |             |             |
|-------------------------------------|---|-------------|-------------|-------------|-------------|
| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | Eletrodo Especial com alto teor de Carbonetos de Cromo, com altíssima resistência à abrasão severa, combinado com médio impacto. Indicado principalmente para a soldagem de extratores de carvão, caçambas de escavadeiras, facas, picotadoras, martelos e outras peças das indústrias de açúcar e álcool, etc.<br>Para soldagem de aços que trabalham com alta resistência e desgaste por abrasão.   |             |             |             |             |
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | O metal de solda produzido por este eletrodo corresponde aquele dos aços cromo com alto teor de carbono.<br>A dureza do depósito aumenta ligeiramente com o aumento do teor de carbono, porém não consegue ser aumentada por tratamento térmico. A susceptibilidade a trincas pode ser reduzida por pré-aquecimento e pós aquecimento.  |             |             |             |             |
| <b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>       | <b>Dureza:</b> 57 a 62 HRC<br><b>Temperaturas de trabalho:</b> até 600 °C   |             |             |             |             |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <b>Tipo de Corrente:</b> C.C./ C. A-  |             |             |             |             |
|                                     | <b>Posição de solda:</b> Plana  |             |             |             |             |
|                                     | <b>Diâmetro mm</b>  | Ø2,50 X 350 | Ø3,25 X 350 | Ø4,00 X 450 | Ø5,00 X 450 |
|                                     | <b>Amperagem (A)</b>  | 70 a 90     | 110 a 150   | 140 a 180   | 170 a 230 A |
| <b>Embalagem (kg)</b>               | 5   | 5           | 5           | 5           |             |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | Limpar e escovar bem a área a ser soldada.<br>O eletrodo durante a soldagem deve ficar com uma inclinação de 90° em relação a peça, com uma tolerância de no máximo 10°.<br>Quando se utiliza este eletrodo para enchimento de mais de uma camada recomenda-se remover e escovar bem a escória antes de cada início de soldagem.<br>Utilizar a amperagem no valor médio da faixa.<br>Soldar puxando o eletrodo em linha reta.<br>Utilizar os parâmetros de soldagem corretamente. |             |             |             |             |