



## 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 CN 29/9 R  
**NORMA:** AWS A5.4:2012 E 312-16 / ASME SFA5.4 E 312-16 Edição 2015

Revisão: 02  
Data: 03/2019

| Característica Química do Metal Depositado | C              | Mn               | Si             | Cr                 | Mo             | Ni                | Cu            | P              | S              |
|--|----------------|------------------|----------------|--------------------|----------------|-------------------|---------------|----------------|----------------|
|  | 0,15 %<br>Máx. | 0,50 a<br>2,50 % | 1,00 %<br>Máx. | 28,00 a<br>32,00 % | 0,75 %<br>Máx. | 8,00 a<br>10,50 % | 0,75%<br>Máx. | 0,040%<br>Máx. | 0,030%<br>Máx. |

|                                     |  |              |              |              |              |
|-------------------------------------|--|--------------|--------------|--------------|--------------|
| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | É um eletrodo de revestimento rutilico para soldar aços inoxidáveis, com médio teor de carbono, para a soldagem de composição química similares ou dissimilares, aços ao manganês, aços ferramenta, reconstrução de eixos, aços para molas, almofada para revestimento duro, sendo indicado para as indústrias Química, Petroquímica, Sucrialcooleira, Farmacêutica, Papel e Celulose, Alimentícia e etc.  |              |              |              |              |
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | É um eletrodo de altíssima resistência a corrosão sob tensão e oxidação superficial, apresentando fácil abertura de arco elétrico, com alto índice de deposição, bom aspecto do cordão, caracterizando um alto rendimento na aplicação.  |              |              |              |              |
| <b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>       | Resistência a tração: 660 Mpa Min<br>Alongamento: 22 % Min   |              |              |              |              |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <b>Posição de Solda:</b> Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça  |              |              |              |              |
|                                     | <b>Tipo de corrente:</b> CA - CC+  |              |              |              |              |
|                                     | <b>Diâmetro (mm)</b>   | Ø 2,00 X 300 | Ø 2,50 X 350 | Ø 3,25 X 350 | Ø 4,00 X 450 |
|                                     | <b>Amperagem (A)</b>   | 40 - 70      | 60 - 90      | 90 - 130     | 130 - 170    |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | <b>Embalagem (kg)</b>  | 4            | 5            | 5            | 5            |
|                                     | Remova totalmente os resíduos, graxas e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, recomendamos trabalhar com o eletrodo em movimentos oscilantes e o eletrodo inclinado em relação ao metal de base, após a soldagem aplicar o Essen Decap Gel para fazer a passivação e a retirada da carbonização residual da solda. |              |              |              |              |