

**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 CN 31 IG****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.9:2012 ER 310 / ASME SFA5.9 ER 310 Edição 2015****Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,08 a 0,15%	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	25,00 a 28,00%	20,00 a 22,50%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo ASTM 310S ou similares, laminados ou fundidos, resistentes a temperaturas elevadas, selecionados para aplicações de resistência à corrosão e temperatura de trabalho até +1150°C.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 1150°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência Tração: 550 Mpa (Min.)
Alongamento: 30 % (Min)

CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

Posição de solda Mig: Todas as posições
Posição de solda Tig: Todas as posições

Gás de proteção Mig: Ar 100% (12 a 18 Lts / Min)

Stickout: 15 a 20 mm

Gás de proteção Tig: Ar 100%

	Ø1,20	Ø1,60		
Diâmetro (mm) Mig				
Diâmetro (mm) Tig				
Amperagem (A) Mig	110 - 120	120 - 130		
Amperagem (A) Tig	160 - 200			
Tensão (V) Mig	15 - 22			
Embalagem (kg) Mig	15	15		
Embalagem (kg) Tig	5			

TÉCNICA DE SOLDAGEM

Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o depósito do arame e regular a vazão do gás.