

**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 KB****NORMA: AWS A5.4:2012 E 310-15 / ASME SFA5.4 E 310-15 Edição 2015****Revisão: 01****Data: 07/2016**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial que possui revestimento básico para a soldagem de aço inoxidável de composição química similar Tipo 25 Cr / 20 Ni, com depósito altamente resistente a formação de carepas a temperaturas de até 1200 °C, em aços de soldabilidade limitada indicado para soldagem em fornos, anteparos térmicos e peças sujeitas a elevada temperatura, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Metalúrgica, Sucroalcooleira, Petroquímica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo com boa estabilidade de depósito, facilitando a soldagem em aços de soldabilidade limitada e apresentando um alto índice de deposição e rendimento.			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 550 MPa Min Alongamento: 30 % Min			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: CC+			
	Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça			
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350
	Amperagem (A)	60 - 80	90 - 130	130 - 170
Embalagem (kg)	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local a ser soldado, 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.			