

**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 36 L Si****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.9:2012 ER 316LSi / ASME SFA5.9 ER 316LSi Edição 2015****Data: 02/2019**

|   | <b>C</b>        | <b>Mn</b>          | <b>Si</b>          | <b>P</b>        | <b>S</b>        | <b>Cr</b>            | <b>Ni</b>            | <b>Mo</b>          | <b>Cu</b>      |
|---|-----------------|--------------------|--------------------|-----------------|-----------------|----------------------|----------------------|--------------------|----------------|
| <b>Característica Química do Metal Depositado</b> | 0,030 %<br>Máx. | 1,00<br>a<br>2,50% | 0,65<br>a<br>1,00% | 0,030 %<br>Máx. | 0,030 %<br>Máx. | 18,00<br>a<br>20,00% | 11,00<br>a<br>14,00% | 2,00<br>a<br>3,00% | 0,75 %<br>Máx. |

| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | <p>Arame Cromo-Níquel-Molibdênio, indicado para soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 18%Cr- 8%Ni- e 18%Cr- 10%Ni- 3%Mo.</p> <p>Apresenta elevada resistência a corrosão, inclusive em ambientes ácidos e contendo cloretos.</p> <p>Devido ao baixo teor de Carbono, essa vareta é recomendada quando existe risco de corrosão intergranular. O teor de Silício presente melhora a soldabilidade e o grau de Molibdênio melhora a resistência a corrosão.</p> <p>Utilizado para aplicações com altas temperaturas de trabalho, em tanque de armazenamentos, recipientes de alta e baixa pressão, destiladores, digestores, equipamentos hospitalares, nas indústrias Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, Papel e Celulose, Sucroalcooleiras, etc.</p> |       |         |         |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
|-------------------------------------|---|-------|---------|---------|-------|-------|----------------------|--|--|--|--|----------------------|-------|-------|---------|---------|-------------------|-------|-------|-------|-------|-----------------------|----|----|----|----|
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | <p>Este arame obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, de fácil remoção da escória e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.</p>   |       |         |         |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>       | <p><b>Resistência Tração:</b> 490 Mpa (Min.)<br/><b>Alongamento:</b> 30 % (Min)</p>   |       |         |         |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <p><b>Tipo de Corrente:</b> C.A.+<br/><b>Posição de solda:</b> Todas as posições<br/><b>Gás de proteção:</b> Argônio 100% (12 a 18 lts / Min)<br/><b>Stickout:</b> 15 a 20 mm</p> <table border="1"><thead><tr><th></th><th>Ø0,80</th><th>Ø0,90</th><th>Ø1,00</th><th>Ø1,20</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Diâmetro (mm)</b></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>70-80</td><td>80-90</td><td>100-110</td><td>110-120</td></tr><tr><td><b>Tensão (V)</b></td><td>15-22</td><td>22-32</td><td>32-42</td><td>42-52</td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>15</td><td>15</td><td>15</td><td>15</td></tr></tbody></table>  |       | Ø0,80   | Ø0,90   | Ø1,00 | Ø1,20 | <b>Diâmetro (mm)</b> |  |  |  |  | <b>Amperagem (A)</b> | 70-80 | 80-90 | 100-110 | 110-120 | <b>Tensão (V)</b> | 15-22 | 22-32 | 32-42 | 42-52 | <b>Embalagem (kg)</b> | 15 | 15 | 15 | 15 |
|                                     | Ø0,80   | Ø0,90 | Ø1,00   | Ø1,20   |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>Diâmetro (mm)</b>                |   |       |         |         |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>Amperagem (A)</b>                | 70-80   | 80-90 | 100-110 | 110-120 |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>Tensão (V)</b>                   | 15-22   | 22-32 | 32-42   | 42-52   |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>Embalagem (kg)</b>               | 15  | 15    | 15      | 15      |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | <p>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.</p>   |       |         |         |       |       |                      |  |  |  |  |                      |       |       |         |         |                   |       |       |       |       |                       |    |    |    |    |