



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 37 TI

NORMA: AWS A5.4:2012 E 307-16 / ASME SFA5.4 E 307-16 Edição 2015

Revisão: 01

Data:07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0,040 a 0,14 %	3,30 a 4,75 %	1,00 % Máx.	18,00 a 21,50 %	0,50 a 1,50 %	9,00 a 10,70%	0,75% Máx.	0,040% Máx.	0,030 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO

É um eletrodo especial com alta resistência a trincas e ao desgaste, indicado para a soldagem de metais dissimilares, enchimento de curvas e desvios em trilhos, almofada para revestimento duro, almofada em aço manganês, almofada em aço temperado, enchimento de cilindro de laminação, estampos de forjaria, sendo indicado para a indústria Sucroalcooleira, Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderúrgicas e etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

É um eletrodo destinado a restauração, enchimentos protetores ao desgaste e almofadas, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada e com ótima vantagem de deposição, além de apresentar alto rendimento.

CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

Posição de Solda: Plana, Vertical ascendente e Horizontal.

Tipo de corrente: CA / CC+

Diâmetro (mm)	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 350	Ø5,00 X 450
Amperagem (A)	70 - 100	90 - 130	130 - 180	180 - 240
Embalagem (kg)	5	5	5	5

TÉCNICA DE SOLDAGEM

Fazer a limpeza da área a ser soldada ou revestida com esmerilhadeira, jateamento ou escova mecânica rotativa, preparar o local para ser revestido ou preenchido, 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.