

**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 38 L IG**

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.9:2012 ER 308L / ASME SFA5.9 ER 308L Edição 2015

Data: 12/2018

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Característica Química do Metal Depositado	0,030 % Máx.	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	19,50 a 22,00%	9,00 a 11,00%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Arame ou Vareta de Cromo-Níquel resistente a corrosão para soldagem de ligas Cromo-Níquel austeníticas. A liga possui um baixo teor de Carbono, o que torna esta liga especialmente recomendada quando existe um risco de corrosão intergranular. Indicada para tubulações, caldeiras, válvulas, esterilizadores, bombas, misturadores, tanques, recipientes nas indústrias Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este produto 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.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 520 Mpa (Min.) Alongamento: 35 % (Min)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: C.A.+				
	Posição de solda Mig: Todas as posições				
	Posição de solda Tig: Todas as posições				
	Gás de proteção Mig: Ar ou CO2 100% (12 a 18 Lts / Min)				
	Gás de proteção Tig: Ar 100%				
	Stickout: 15 a 20 mm				
	Diâmetro (mm) Mig	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20
	Diâmetro (mm) Tig	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40	Ø3,20
Amperagem (A) Mig	70-80	80-90	100-110	110-120	
Amperagem (A) Tig	160-200	200-220	220-240	240-260	
Tensão (V) Mig	15-22	22-32	32-42	42-52	
Embalagem (Kg) Mig	15	15	15	15	
Embalagem (kg) Tig	5	5	5	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.				