

**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 38 L Si**

Revisão: 01

**NORMA: AWS A5.9:2012 ER 308LSi / ASME SFA5.9 ER 308LSi 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 % Máx.	1,00 a 2,50%	0,65 a 1,00%	0,030% Máx.	0,030% Máx.	19,50 a 22,00%	9,00 a 11,00%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Arame 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.</p> <p>O maior teor de Silício melhora na soldabilidade.</p> <p>Indicada para tubulações, caldeiras, válvulas, esterilizadores, bombas, misturadores, tanques, recipientes nas indústrias Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, 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> 520 Mpa (Min.) <b>Alongamento:</b> 35% (Min)</p>																				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de Corrente:</b> C.A.+																				
	<b>Posição de solda:</b> Todas as posições																				
	<b>Gás de proteção:</b> Argônio 100% (12 a 18 Lts / Min)																				
	<b>Stickout:</b> 15 a 20 mm																				
	<table border="1"><thead><tr><th><b>Diâmetro (mm)</b></th><th>Ø0,80</th><th>Ø0,90</th><th>Ø1,00</th><th>Ø1,20</th></tr></thead><tbody><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>	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20	<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>Diâmetro (mm)</b>	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20																
<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>																				