



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 TI

NORMA: AWS A5.4:2012 E 308L-16 / ASME SFA5.4 E 308L-16 Edição 2015

Revisão: 01

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0,040 % Máx.	0,50 a 2,50 %	1,00 % Máx.	18,00 a 21,00 %	0,75 % Máx.	9,00 a 11,00 %	0,75 % Máx.	0,040 % Máx.	0,030 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo de revestimento rutilico para soldar aços inoxidáveis, com baixo teor de carbono de composição química similares ou dissimilares, aços ferríticos e martensíticos, sendo indicado para as indústrias Química, Petroquímica, Sucroalcooleira, Farmacêutica, Papel e Celulose, Alimentícia e etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo que caracteriza um depósito resistente a corrosão intergranular, bom aspecto do cordão, fácil remoção da escória, apresentando um bom rendimento e alto índice de deposição.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 520 MPa (Min.) Alongamento: 30 % (Min.)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre Cabeça				
	Tipo de corrente: CA - CC+				
	Diâmetro (mm)	Ø2,00 X 300	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450
	Amperagem (A)	40 - 70	60 - 90	90 - 130	130 - 170
	Embalagem (kg)	4	5	5	5
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos, graxas e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, 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, após a soldagem aplicar o Essen Decap Gel para fazer a passivação e a retirada da carbonização residual da solda.				