

**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 39 L IG****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.9:2012 ER 309L / ASME SFA5.9 ER 309L 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.	23,00 a 25,00%	12,00 a 14,00%	0,75% Máx.	0,75 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	<p>Arame ou Vareta de Cromo-Níquel com depósito de solda com alto teor de ferrita para máxima resistência a corrosão para soldagem de aços similares, aços forjados e fundidos do tipo 23%Cr-12%Ni, para aços de soldabilidade restrita, almofada para revestimento duro.</p> <p>A liga possui um baixo teor de Carbono, o que torna esta liga especialmente recomendada quando existe um risco de corrosão intergranular.</p> <p>Indicado para bombas, moinhos, agitadores, tanques, na indústria Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, etc.</p>
---------------------------	---

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<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>
---------------------------------	---

PROPRIEDADES MECÂNICAS	<p>Resistência Tração: 520 Mpa (Min.) Alongamento: 30 % (Min)</p>
-------------------------------	---

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	<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>
----------------------------	---