

**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 LSi****NORMA: AWS A5.9:2012 ER 309LSi / ASME SFA5.9 ER 309LSi Edição 2015****Revisão: 01****Data: 03/2019**

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Característica Química do Metal Depositado	0,030% Máx.	1,00 a 2,50%	0,65 a 1,00%	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	Arame 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. Devido ao baixo teor de Carbono, este arame é recomendado quando existe risco de corrosão intergranular. Indicado para bombas, moinhos, agitadores, tanques, na indústria Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	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.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 520 Mpa (Min.) Alongamento: 30% (Min)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: C.A.+				
	Posição de solda: Todas as posições				
	Gás de proteção: Argônio 100% (12 a 18 Lts / Min)				
	Stickout: 15 a 20 mm				
	Diâmetro (mm)	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20
	Amperagem (A)	70-80	80-90	100-110	110-120
	Tensão (V)	15-22	22-32	32-42	42-52
Embalagem (kg)	15	15	15	15	
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.				