

**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 DUR 350 ESPECIAL**  
**NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

**Revisão: 01**  
**Data:04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>
	0,50 % Máx.	1,00 % Máx.	2,00 % Máx.	2,00 a 5,00 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial, indicado para revestimentos que serão submetidos a abrasão moderada, impactos e altas solicitações de compressão e fricção. O depósito de solda pode ser usinado. Suas principais aplicações são recuperações de rodas dentadas, rodas de pontes rolantes, links, roletes, eixos desgastados, peças gastas em aço de baixa liga ou aço fundido, recuperação de ferramentas de forja, grandes engrenagens. Utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Ferroviárias, Metalúrgicas, Cerâmica, Sucroalcooleira, Fundição, Mineração, etc.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo para revestimento duro, destinado a restauração e enchimento protetor de desgaste, por abrasão, seu depósito é de excelente resistência ao médio impacto. Apresenta fácil soldabilidade e controle de arco estável.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 375 a 429 HB 40 a 45 HRC				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> CC+				
	<b>Posição de Solda:</b> Plana e Vertical				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 a 450
	<b>Amperagem (A)</b>	70 a 100	90 a 130	130 a 170	170 a 210
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (kg)</b> 5 5 5 5				
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado. Recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base.				