

**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 400 KB****NORMA: DIN EN 14700 E UM 1 50 G**

Revisão: 01

Data: 04/2019

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Mo</b>	<b>Ni</b>	<b>Cr</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,20 a 0,60 %	0,60 a 1,20 %	0,30 a 0,80 %	0,20 a 0,80 %	0,70 a 1,50 %	4,00 a 7,00 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo especial para revestimento duro possibilitando uma deposição com ótima resistência a abrasão, na confecção de peças e prolongando a vida útil dos equipamentos, rolos transportadores, laminas de misturadores, martelo de moinho, ferramenta de repuxo ou corte a frio, Etc, utilizado nas indústrias Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Cerâmica, Fundição, Cimento, Mineração, Etc.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada, com ótima resistência contra abrasão e resistência ao impacto.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 55 a 58 HRC				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de Solda:</b> Plana				
	<b>Tipo de corrente:</b> CC+				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	<b>Amperagem (A)</b>	70 a 100	90 a 130	130 a 180	180 a 220
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (kg)</b> 5                      5                      5 ou 20                      20				
	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para serem revestido ou enchido, regular os parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e o eletrodo inclinado em relação ao metal de base.				