

**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 DUR 450 KB
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Mo	Ni	Cr
	0,20 a 0,60 %	1,00 % Máx.	1,00% Máx.	0,30 % Máx.	0,30% Máx.	4,00 a 7,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo ESSEN DUR 450 KB é empregado com sucesso nas restaurações em geral, resiste a abrasão e ao impacto (de moderado a forte) compressão e atrito de metal. Indicado para revestimento de roletes, pás carregadeiras, rodas de pontes rolantes, rodas dentadas, martelos, moinhos de martelos e revestimento sobre aço manganês. Podem ser feitas até três camadas de solda sem perigo de trincas.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo básico, especialmente desenvolvido para depósitos de soda em todas as posições. Indicado para metais base; aço fundido, aços de trilhos, aços temperáveis, aços ferramentas que trabalham a frio.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 50 a 60 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Em todas as posições				
	Tipo de corrente: CC+				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	Amperagem (A)	70 a 100	100 a 130	130 a 170	160 a 200
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg) 5 5 5 5				
	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.				