

**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 700  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 00  
Data:07/2019

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	2,00 a 5,00 %	1,00 a 2,50 %	0,40 a 1,20 %	5,00 a 7,0 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo Especial de Carbonetos de Cromo, para revestimento com alta resistência à abrasão, choques moderados, especialmente usado em mineração de areia e carvão, dentes de dragas e escavadeiras, misturadores, blindagem de caçambas etc.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, aspecto do cordão de ótimo acabamento, resistente contra abrasão e proporcionando bom rendimento de soldagem.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Dureza: 54 a 60 HRC				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Tipo de corrente utilizada: CC+				
	Posição de Solda: Plana, horizontal.				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450	
	<b>Amperagem (A)</b>	90 a 120	120 a 160	160 a 200	
<b>Embalagem (kg)</b>	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 ou unido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme os diâmetros a ser utilizado recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base.				