

**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 Mn 14 Cr  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01  
Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr
	0,40 a 0,90 %	11,50 a 14,00 %	0,70 a 1,20%	10,00 a 11,50 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo especial para união e revestimento de peças e equipamento onde ocorre desgaste por abrasão, ao aço manganês (HADFELD) desenvolvido para as seguintes peças mandíbulas, britadores cônicos, dentes de escavadeiras, laminas de impacto, componentes de caçambas, britadores, martelos de moinho, maquinas de terraplanagem, etc.			
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Os eletrodos ESSEN MN 14 Cr apresentam alto teor de Cromo, é um eletrodo de fácil soldabilidade, arco elétrico estável, boa taxa de deposição, obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.			
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 200 a 300 HB como soldado.			
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> CC+			
	<b>Posição de Solda:</b> Plana			
	<b>Diâmetro (mm)</b>	3,25 X 350 mm	4,00 X 450 mm	5,00 X 450 mm
	<b>Amperagem (A)</b>	90 a 130	140 a 180	180 a 220
<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 a ser soldada, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado. No caso de aplicação de camadas múltiplas, fazer a aplicação de almofada com Essen CN 37 HL ou Essen CN 29/9 R, a aplicação do material devem ser efetuado com a peça previamente submersa em água corrente expondo somente a superfície a ser revestida, se não for possível utilizar pano úmido, minimizando o aquecimento e o resfriamento dos cordões uniformemente, não ultrapassando a temperatura de trabalho em torno de 300 °C.			