

**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 NI CR 8 GS
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data: 02/2019

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
Característica Química do Metal Depositado	0,08 % Máx.	1,50 % Máx.	1,00 % Máx.	2,50 a 7,50 %	2,50 % Máx.	4,00 a 9,00 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial para a soldagem e revestimento de ferramentas de ferro fundido cinzento, ligado, nodular e mehanite, nas indústrias automobilísticas e auto peças em estampos de ferro fundido especial, enchimento e recuperação na indústria siderúrgica das lingoteiras e guias, bem indicado para reconstrução de frisos de rolos de moenda e outros componentes de ferro fundido na indústria sucroalcooleira, pode ser aplicado no ferro fundido sem almofada.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada, com ótima vantagem de deposição isento de porosidade e fácil usinagem mecanicamente.															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Posição de Solda: Plana</p> <p>Tipo de corrente: CC+</p> <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø 4,00 X 350</th><th>Ø 5,00 X 450</th></tr></thead><tbody><tr><td>Amperagem (A)</td><td>70 - 100</td><td>90 - 130</td><td>130 - 180</td><td>180 - 220</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450	Amperagem (A)	70 - 100	90 - 130	130 - 180	180 - 220	Embalagem (kg)	5	5	5	5
Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450												
Amperagem (A)	70 - 100	90 - 130	130 - 180	180 - 220												
Embalagem (kg)	5	5	5	5												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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 preenchido, fazer a regulagem dos 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.															