

**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 RAPID 68 S
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data:02/2019

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
Característica Química do Metal Depositado	0,30 a 0,80%	1,00% Máx.	1,00% Máx.	0,040 % Máx.	0,030 % Máx.	2,00 a 4,00%	1,70 a 3,50%	0,20% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial indicado para a recuperação e confecção de ferramentas de corte, punções, matrizes, estampos, etc. Seu depósito possui elevada dureza com depositado e pode ser tratado termicamente. Sua estrutura metalúrgica, bem como sua composição química propiciam um depósito de solda aplicável, tanto para trabalhos a frio como a quente															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Desenvolvido para a soldagem de aços beneficiáveis e de grãos finos de alta resistência, apresentando um arco estável, com penetração média, de bom aspecto do cordão, fácil remoção de escoria e caracterizando um bom rendimento de soldagem.															
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza= 60 HRC Recozido= 30 HRC Após tratamento térmico dureza = 65 HRC															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições Tipo de Corrente: CA, CC+ <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>60 a 80</td><td>90 a 120</td><td>130 a 150</td><td>180 a 220</td></tr><tr><td>Embalagem (Kg)</td><td>4 Kg</td><td>5 Kg</td><td>5 Kg</td><td>5 Kg</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)	60 a 80	90 a 120	130 a 150	180 a 220	Embalagem (Kg)	4 Kg	5 Kg	5 Kg	5 Kg
Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450												
Amperagem (A)	60 a 80	90 a 120	130 a 150	180 a 220												
Embalagem (Kg)	4 Kg	5 Kg	5 Kg	5 Kg												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem da amperagem conforme o diâmetro a ser utilizado.															