

**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 TUB CR 60 HT**

Revisão: 01

**NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

Data: 04/2019

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Mo</b>	<b>Cr</b>	<b>V</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,30 a 0,90%	0,70 a 2,00%	2,00 a 4,00%	0,40 a 1,20%	5,00 a 7,00%	0,20 a 0,50%

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um arame tubular especial, auto protegido, indicado para aplicação de revestimento duro, tais como rodas de moinho, partes de dragas, bombas de cascalho, dentes de caçambas, rolos de moinhos de panela, equipamentos de processamento de rochas, equipamentos de construção de estradas, cilindros de transmissão, etc.																								
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um arame tubular especial, auto protegido, indicado para o revestimento duro de peças submetidas à abrasão e impacto. O depósito de solda de estrutura martensítica é duro e tenaz.																								
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 50 a 58 HRC																								
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> CA+ <b>Posição de Solda:</b> Plana <b>Stick out:</b> 15 mm <b>Gás de proteção:</b> Não utilizar <table border="1"><thead><tr><th><b>Carretel (mm)</b></th><th>Ø 1,60</th><th>Ø 2,80</th><th></th><th></th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>150 a 250</td><td>280 a 360</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Voltagem (V)</b></td><td>19 a 27</td><td>30 a 35</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Embalagem ( Kg)</b></td><td>12,50</td><td>20 ou 25</td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	<b>Carretel (mm)</b>	Ø 1,60	Ø 2,80				<b>Amperagem (A)</b>	150 a 250	280 a 360				<b>Voltagem (V)</b>	19 a 27	30 a 35				<b>Embalagem ( Kg)</b>	12,50	20 ou 25			
<b>Carretel (mm)</b>	Ø 1,60	Ø 2,80																							
<b>Amperagem (A)</b>	150 a 250	280 a 360																							
<b>Voltagem (V)</b>	19 a 27	30 a 35																							
<b>Embalagem ( Kg)</b>	12,50	20 ou 25																							
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Se necessário, fazer a limpeza da área a ser revestida com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou de grafite, na superfície que cuja a área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas, que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.																								