

**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 TUB MF 86****NORMA: PRODUTO ESPECIAL**

Revisão: 01

Data: 06/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	V	Cr	Mo
	0,10 a 0,20%	0,50 a 1,20%	0,20 a 0,80%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	1,50 a 2,20%	0,20% Máx.	5,50 a 6,50%	1,50 a 2,40%

CAMPO DE APLICAÇÃO	Indicado para recuperação e reparos de martelos de forja.																
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Arame tubular que deposita uma liga de Cr-Ni-Mo-V com baixo teor de Carbono, excelente para enchimento de superfícies de martelos de forja. O metal depositado tem uma excelente resistência ao desgaste em temperaturas elevadas até 650°C e ao choque térmico, com boa resistência mecânica.																
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Dureza: 40 – 45 HRC																
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: CC; CA Posição de Solda: Plana Gás de proteção: CO ₂ 100 % Stick-out: 15 a 22 mm <table border="1"><tr><td>Diâmetro (mm)</td><td>Ø 2,40</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Amperagem (A)</td><td>350 a 550</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Tensão (V)</td><td>30 a 40</td><td></td><td></td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>12,50</td><td></td><td></td></tr></table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,40			Amperagem (A)	350 a 550			Tensão (V)	30 a 40			Embalagem (kg)	12,50		
Diâmetro (mm)	Ø 2,40																
Amperagem (A)	350 a 550																
Tensão (V)	30 a 40																
Embalagem (kg)	12,50																
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Preparar a área a ser soldada eliminando contaminações superficiais como óleos, graxas e gorduras, removendo material fadigado, trincas, poros e fissuras. Verifique todas as peças que envolvem o processo, verifique os parâmetros de soldagem. Recomenda-se pré-aquecimento e controle de temperatura de interpasse para a prevenção de trincas a frio. Pré-aquecimento de 350 a 420°C, observando a composição química e dimensões da peça. Depositar o arame no intervalo de temperatura acima, elevar a temperatura aproximadamente 500°C e em fornos nesta mesma temperatura por mais 4 horas. Resfriar lentamente até atingir a temperatura ambiente.																