

**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 LH 2****NORMA: DIN EN 14700 E UM 6 60 S****Revisão: 01****Data: 02/2019**

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,02 a 0,90%	1,00% Máx.	0,30 a 1,50%	4,00 a 5,20%	0,50 a 2,00%	1,00% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial indicado para soldagem de todos os tipos de ferramentas de corte em estamparia como por exemplo :ferramentas de repuxo, dobrar enrolar, estampos planos e de forma , estampo de gravura e para cunhagem profunda corte de arame rebatedores ,etc.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Excelentes propriedades de tenacidade mínima, contração do material depositado, conseqüentemente alta resistência à tração são as características marcantes deste tipo de eletrodo. O material depositado, corresponde em sua composição química e um aço com 5% de cromo temperável ao ar. AISI: A8-A1-D2-D3 DIN: 17006: X50 Cr Mo W 9-11 –x100 Cr Mo V51 X165 Cr Mo V12 – X210 Cr 12				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Dureza: 55-62 HRc Normalizar entre: 820-850°C Temperatura: 950-980°C Revenimento: conforme necessidade				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de Corrente:</b> C.A +				
	<b>Posição de Solda:</b> Plana				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	x350, 2,50x350	Ø 3,25x350	Ø 4,00x350	Ø 5,00x350
	<b>Amperagem (A)</b>	60 a 80	90 a 120	120 a 170	160 a 200
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5	
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	As peças devem estar limpas, isentas de contaminantes. As peças não devem ser pré-aquecidas e os entre passes não devem ultrapassar a 300°C. Após a cada cordão martelar a quente com martelo de bola. Os cordões devem ser estreitos e curtos e devem ser intercalados para evitar supra-aquecimento. A segunda camada deve ser aplicada cruzando a primeira. No caso de uma só peça, esta deve ser semi-submersa em água corrente.				