

**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 CN 31 Ti**

Revisão:01

NORMA: AWS A5.4:2015 E 310-16 / ASME SFA5.4 E 310-16 Edição 2015

Data:07/2016

Características Químicas Do metal Depositado	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo
	0,08 a 0,20 %	0,75% Máx.	1,00 a 2,50 %	0,030% Máx.	0,030% Máx.	0,75% Máx.	25,00 a 28,00 %	20,00 a 22,50 %	0,75% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial rutilico para soldagem de aços de composição química similar, tipo liga 25Cr/20Ni. Depósito altamente resistente ao calor. Resistente à formação de carepas a temperaturas de até 1200°C. Indicados para soldagem partes de fornos, anteparos térmicos peças sujeitas à elevadas temperaturas em geral.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal depositado é austenítico, resistindo a temperaturas de trabalho de até 1200°C e tenacidade a frio de menos de 195°C. Ideal para soldar aços quando não temos a composição do material.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 550 MPa (Min.) Alongamento: 30% (Min.)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente utilizada: C.C.+ C. A.				
	Posição de Solda: Plana, Horizontal, Vertical e Sobre cabeça				
	Diâmetro (mm)	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 350	Ø5,00x350
	Amperagem (A)	60 - 80	85 - 110	110 - 140	140 - 180
Embalagem (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Como em todas as soldas, a qualidade do depósito varia de acordo com a experiência e habilidade do soldador; na limpeza e na preparação da junta, no manuseio do eletrodo, regulando amperagem de acordo, usando eletrodo de menor diâmetro possível, evitando superaquecimento da peça, usando exclusivamente escova de lado inoxidável para limpeza e reinício da soldagem.				