



## 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 CN 39 Mo Ti

Revisão: 01

**NORMA:** AWS A5.4:2012 E 309LMo-17 / ASME SFA5.4 E 309LMo-17 Edição 2015

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0,040 % Máx.	0,50 a 2,50 %	1,00 % Máx.	22,00 a 25,00 %	2,00 a 3,00 %	12,00 a 14,00 %	0,75 % Máx.	0,040 % Máx.	0,030 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Tanques, Vasos, Revestimentos Inoxidáveis sobre Aço Carbono resistentes à Corrosão e ao Calor, Matrizes e Ferramentas de Forjaria, Eixos, Engrenagens, Mancais, Guias, Roletos e Cilindros de Laminação, Guias de Prensa, Ferramentas, Recipientes e Discos de Extrusão ou Fundição Contínua e Almofada para Revestimentos Duros.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo de revestimento rutilico semelhante ao 309 com a exceção da adição de 2,0 - 3,0% de molibdênio que aumenta a resistência à corrosão. O menor teor de carbono do metal de solda reduz a possibilidade de corrosão intergranular e aumenta o teor de ferrita, reduzindo o potencial de rachaduras de solidificação quando depositados em aços carbono ou de baixa liga.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência a tração:</b> 550 MPa (Min) <b>Alongamento:</b> 30 % (Min)				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de Solda:</b> Todas as Posições				
	<b>Tipo de corrente:</b> CA - CC+				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø2,00 X 300	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450
	<b>Amperagem (A)</b>	50 - 90	60 - 90	90 - 130	130 - 170
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (kg)</b>	4	5	5	5
	Remova totalmente os resíduos, graxas e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.				