

**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 MS 413 B
NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Revisão: 01
Data: 07/2016

**Característica Química
do Metal Depositado**

C
0,20 a 0,40%

Mn
0,40 a 1,40%

Si
0,50% Máx.

Cr
0,90 a 1,90%

Mo
0,10 a 0,50%

CAMPO DE APLICAÇÃO

É um eletrodo especial de revestimento básico, para a soldagem de aços de alta resistência mecânica, boa tenacidade, sujeito a tratamento térmico após soldagem, do tipo SAE 4130 e SAE 4140 e similares, recomenda-se pré aquecimento e tratamento térmico posterior.

**CARACTERÍSTICAS
TÉCNICAS**

É um eletrodo de excelente deposição, arco elétrico estável, fácil remoção de escória, caracterizando uma boa propriedade mecânica, física, especialmente melhorada devido a adição de cromo (se torna mais fina a granulação dos aços aumentando a resistência) e adição de molibdênio (favorece a durabilidade, resistência a quente, temperatura de crescimento de grão de austenita, além de melhorar a penetração da tempera no aço.

**CARACTERÍSTICAS
OPERACIONAIS**

Tipo de corrente utilizada: CC+

Posição de solda: Plana, Vertical, Horizontal

Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450
---------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Amperagem (A)	70 a 100	90 a 130	140 a 160	180 a 240
---------------	----------	----------	-----------	-----------

Embalagem (Kg)	5	5	5	5
----------------	---	---	---	---

**TÉCNICA DE
SOLDAGEM**

Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser soldado, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.