

**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 CR 67**

Revisão:01

NORMA: PRODUTO ESPECIAL

Data:04/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
	2,80 a 4,20 %	0,30 a 1,00 %	0,30 a 1,00 %	17,00 a 21,00 %	0,40 a 1,00 %	0,80 a 1,20 %

CAMPO DE APLICAÇÃO

É um arame tubular especial, auto protegido, que deposita uma liga rica em carbonetos de cromo de alta dureza, indicado e desenvolvido para revestir peças e equipamento onde ocorre desgaste por severa abrasão, especialmente para revestir facas e martelos nas indústrias Sucroalcooleiras e também utilizado nas indústrias de Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Agrícolas e etc.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

É um arame que apresenta fácil soldabilidade, arco estável, alta taxa de deposição, depósito isento de escória, permitindo a obtenção de cordões perfeitos, caracterizando uma excelente durabilidade e resistência dos equipamentos.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Dureza: 56 a 61 HRC

CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

Tipo de corrente utilizada: CC+

Posição de Solda: Plana

Stick out: 15 mm

Gás de proteção: Não utilizar

Carretel (mm)	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40
Amperagem (A)	150 a 250	200 a 300	250 a 350
Voltagem (V)	18 a 25	19 a 27	28 a 35
Embalagem (kg)	12,50	12,50	20 ou 25

TÉCNICA DE SOLDAGEM

Fazer a limpeza da área a ser revestida com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, eletrodo de corte e chanfro ou de grafite, na superfície que cuja a área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas, que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro utilizado.