



## UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511  
E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

**NOMBRE COMERCIAL: ESSEN AG 630L**  
**ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL**

**Revisión: 01**  
**Fecha: 04/2019**

Característica química del metal depositado	Ag 29,00-31,00%	Cu 27,00-29,00%	Zn 19,00-23,00%	CD 19,00-23,00%
---	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

<b>ÁMBITO</b>	<p>A base de plata que permite la unión de la mayoría de los metales ferrosos y no ferrosos, con la excepción de aluminio y magnesio. Muestra una alta fluidez y baja temperatura de trabajo. Se utiliza en la industria automotriz, refrigeración y herramientas de corte y eléctrica.</p> <p>Los riesgos causados por la inhalación de humos de cadmio son bien conocidos y características tales como las campanas de extracción específicas y máscaras para los profesionales involucrados en estas operaciones debe ser utilizado. No se debe utilizar metales de relleno con cadmio en aplicaciones que pueden tener contacto directo con seres humanos, tales como instrumentos médicos, hospital, dental, o equipos que tienen una exposición a las bebidas y alimentos. En tales casos, la adición debe ser utilizado libre de metal de cadmio.</p>
<b>PROPIEDADES FÍSICAS</b>	<p><b>Temperatura de trabajo:</b> 680 ° C <b>Intervalo de fusión:</b> 600-690 ° C <b>Peso específico:</b> 9,20 g / cm<sup>3</sup></p>
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	<p>Limpieza de la zona es indispensable y esencial para la longitud de arco se mantiene siempre corta, no sobrecargue la llama.</p>