



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
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN B 26 AL

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.6: 2008 ECuAl-A2 / ASME SFA5.6 ECuAl-A2 Edición 2015 Fecha: 07/2016

característica química del metal depositado	Al	Pb	Fe	Si	Mn	Cu
	6.50 a 9.50%	0.02 Max.	0.50 5,00%	1,50% Max.	0,50 máx.	ND

ÁMBITO	Electrodo para recubrimiento, contra la corrosión y la cavitación, también es ideal para contenedores de bronce piezas de unión de aluminio de alta resistencia y soldadura de cobre al acero. Se utiliza para bronce de aluminio (hasta 10% de Al), carcasas y piezas para ácidos bombas, naves hélices y las partes sujetas a la corrosión por agua salada.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo especial para múltiples materiales aplicados en las industrias petroquímicas, automoción, naval, minería, terraplén, Presa, alcohol de azúcar, refrigeración, hidráulica y eléctrica plazo, la electrónica y textiles. Adecuado para base metales: El cobre y sus aleaciones - cobre - bronce - alpaca Acero: Cast - laminado - forjado Hierro: Laminado - fundición - Galvanizado				
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 410 MPa (min.) estiramiento: 20% (min.) dureza: 130-150 HB				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	posición de soldadura: Piso				
	Tipo utilizado actual: AC o DC +				
	Diámetro (mm)	Ø 2,50x350	Ø 3,25x350	Ø 4,00x350	Ø 5,00x350
	Amps (A)	80-100	100-120	120-140	140-180
Embalajes (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Limpiar a fondo la zona a soldar mediante la eliminación de restos de aceite y grasa. Al unirse soldaduras preparan la junta entre las piezas chaflán 200-300°C para iniciar la soldadura, frío obstaculizar la apertura de las partes de arco, causando grietas o porosidad en el depósito si el enfriamiento no es lento.				