



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 CORTE Y CHANFRO
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 02/2019

Característica química del metal depositado	El análisis químico y las propiedades mecánicas no aplicable.
--	---

ÁMBITO	Es un electrodo revestido especial desarrollado para una variedad de operaciones de corte, ranura, orificio y ranura en cualquier tipo de metal que tiene una excelente encendido y reencendido con el soplado de alta intensidad y resistencia uso en alto amperaje utilizado en la industria caña de azúcar, petroquímica, metalurgia, minería, metalúrgica, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Es un excelente rendimiento del electrodo, la eficiencia y la velocidad en las operaciones debido a la respiración no deja residuos en la superficie achaflanada, la eliminación de las partes no deseables en piezas, raíz o soldaduras defectuosas, grietas eliminar, remaches, tornillo de cabeza de corte, etc.				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: DC +, DC- y AC +				
	Posición de soldadura: todas las posiciones				
	Diámetro (mm)	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	Ø 6,00x450
	Amps (A)	150-240	300 a 400	350 a 500	450 a 600
	Embalajes (kg)	5	5	5	5
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer el ajuste de parámetros de la máquina de acuerdo con el diámetro que se utilizará para aplicar el material mediante la eliminación de las partes no deseables, biseles hacen para la soldadura subsiguiente preparación de zonas agrietadas, roto, área corroída removedor,, fatigado, hojas cortadas porosas, use el electrodo en cuesta 15 ° a 25 ° con respecto a la pieza de trabajo.				