



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 DUR 500 ESPECIAL
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 05/2017

Característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr	Ni
	1,00% Max.	1.20% Max.	0.50 1.50%	5.00 a 8,00%	0,50% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial para recubrimientos duros resistentes a las partes de abrasión severa, dragas piezas, rodillos transportadores y todas las partes sujetas a un mayor desgaste, especialmente en la minería. Aconsejó a la reparación y recuperación de herramientas de corte en frío martillos, punzones y matrices. material endurecible depositada en aceite de 820 ° -850 ° C. Sólo mecanizable con esmeril. Realizar la soldadura sin oscilación.																		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	ESSEN DUR 500 ESPECIAL és un electrodo para revestimiento duro para la restauración a un desgaste, tiene una alta velocidad de deposición con buena penetración y resistencia al impacto moderado y excelente resistencia a la abrasión, mecanizable con esmeril. Adecuado para los metales básicos: fundición de acero, aceros ferroviarios, aceros endurecibles, aceros para herramientas.																		
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 50 a 60 HRC Tratamiento: hasta 500 ° C Temperatura de trabajo: de recocido y recocido a 820 hasta 850 ° C																		
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CA +																		
	Posición de soldadura: Plana y horizontal.																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Díámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø 3,25X350</th> <th>Ø 4,00X450</th> <th>Ø 5,00x450</th> <th>Ø 6,00x450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>70 a 100</td> <td>100 a 160</td> <td>140-200</td> <td>180-220</td> <td>210-255</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Díámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450	Amps (A)	70 a 100	100 a 160	140-200	180-220	210-255	Embalajes (kg)	4	5	5	5	5
	Díámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450													
Amps (A)	70 a 100	100 a 160	140-200	180-220	210-255														
Embalajes (kg)	4	5	5	5	5														
TÉCNICAS SOLDADURA	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por el proceso de molienda o cepillo mecánico, preparación de la zona a recubrir o unido, para el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con los diámetros que se utilizarán.																		