

	<p><b>UNIWEELD IND. DE ELETRODOS LTDA</b>          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: <a href="mailto:uniweld@uniweld.com.br">uniweld@uniweld.com.br</a>          Site: <a href="http://www.uniweld.com.br">www.uniweld.com.br</a></p>	<p><b>Llame a Uniweld</b>  <b>(55) 11 4035-8877</b></p>
--	--	---

<p><b>NOMBRE COMERCIAL:</b> ESSEN Super NUT  <b>ESTÁNDAR:</b> PRODUCTO ESPECIAL</p>	<p>Revisión: 01          Fecha: 02/2019</p>
---	---

<p><b>Característica química del metal depositado</b></p>	<p>El análisis químico y las propiedades mecánicas no aplicable.</p>
---	--

<p><b>ÁMBITO</b></p>	<p>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.</p>				
<p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p>	<p>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.</p>				
<p><b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b></p>	<p><b>Tipo de corriente utilizada:</b> DC +, DC- y AC +</p>				
	<p><b>Posición de soldadura:</b> todas las posiciones</p>				
	<p><b>Diámetro (mm)</b></p>	<p>Ø X 350 3,25</p>	<p>Ø X 450 4,00</p>	<p>Ø X 450 5,00</p>	<p>Ø 6,00x450</p>
	<p><b>Amps (A)</b></p>	<p>150-240</p>	<p>300 a 400</p>	<p>350 a 500</p>	<p>450 a 600</p>
<p><b>Embalajes (kg)</b></p>	<p>5</p>	<p>5</p>	<p>5</p>	<p>5</p>	
<p><b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b></p>	<p>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.</p>				