



## 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 80**  
**ESTÁNDAR: DIN EN 14700 Y A 10 60 CGP**

**Revisión: 01**  
**Fecha: 03/2019**

Característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr
	2,80-4,80%	1,20-3,90%	0,70-2,60%	26,0-34,00%

<b>ÁMBITO</b>	EsSEN 80 se muestra y el electrodo desarrollado para el tratamiento de la superficie de los molinos de rodillos en la caña de azúcar y el alcohol, con la aplicación de este material consigue un rendimiento de producción superior a la pérdida de trabajo resultante, con el fin de hacer que la producción aumente. Si los rodillos producen una reducción de la humedad en bruto y la disminución en porcentaje de sacarosa residual, que es extremadamente importante en el que aparece a caer de 5 a 2, esto provoca un ahorro sustancial en toneladas de caña molida por la disminución de la varilla deslizante con el máximo uso del bagazo.					
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Un electrodo especial con alto contenido de cromo adecuado para el revestimiento de cuerpos moldeados de los molinos de rodillos, EsSEN 80 se deposita mientras que los rollos de los molinos están recurriendo que significa más economía y el rendimiento sin ninguna necesidad de parar para la aplicación del material hasta en un 30% desgaste de los rodillos con la deposición de cromo de glóbulos metálicos en los talones convertirse áspera y altamente resistente y puede ser utilizado en bajo amperaje sin sufrir ninguna modificación en el recubrimiento, con la adición de carburos de cromo llegar a ser alta resistencia a la abrasión, la corrosión y el impacto causado por la molienda de la caña de azúcar.					
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	dureza: 57 a 62 HRC					
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	Tipo de corriente utilizada: CC +					
	Posición de soldadura: Plana y vertical					
	<b>Diámetro (mm)</b>	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00X450	Ø 6,00X450	Ø 7,00X450
	<b>Amps (A)</b>	100 a 140	140 y 180	170-210	200 a 250	250 a 300
<b>Embalajes (kg)</b>	15	20	20	20	20	
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	Un factor muy importante para el máximo rendimiento del producto es el consumo de tiempo de cada electrodo cuya indicación óptima es de 3 a 4 minutos por varilla, la aplicación del material a exceso de amperaje por consiguiente conduciría a un aumento del consumo del electrodo con baja eficiencia el mismo, ya que habrá una menor cantidad de deposición de glóbulos metálicos en los rodillos de molienda, una demasiado bajo amperaje promoverá un consumo de tiempo mayor del electrodo con baja eficiencia.					