



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 CAST 55 HL

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS E A5.15-90 NiFe-CI / ASME SFA5.15 E-CI NiFe Edición 2015 Fecha: 04/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Fe	Ni	Cu	Al	S
	2,00% Max.	2,50% Max.	4,00% Max.	descansar	45,00- 60,00%	2,50% Max.	1,00% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	electrodos de hierro-níquel, adecuado para la soldadura nodular gris hierro hierro fundido y fundido conectados. Puede ser utilizado para la soldadura disímiles entre el hierro, acero bajo en carbono y aleación de metales no ferrosos, que se caracteriza por un alto rendimiento y es adecuado para el llenado y la recuperación de fundición fracaso.												
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Es un electrodo para la restauración y materiales de relleno, que presenta una alta velocidad de deposición con la penetración de moderada a gran deposición ventaja y libre de porosidad, el mecanizado mecánicamente fácil, que ofrece una gran resistencia a la tracción y buena zona de transición elongación.												
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 400-579 MPa Límite de flujo: 296-434 MPa extensión: 6 a 18% dureza: 165-218 HB												
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Plana, vertical, horizontal Tipo de corriente: CA - CC + <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø 450 4,00X</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>60-100</td> <td>90-130</td> <td>140-180</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø 450 4,00X	Amps (A)	60-100	90-130	140-180	Embalajes (kg)	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø 450 4,00X										
Amps (A)	60-100	90-130	140-180										
Embalajes (kg)	5	5	5										
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar o la lima o el cepillo giratorio mecánico en la superficie cuya área está fatigado impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas que se deben quitar no a la contaminación causa restaurado, haciendo que el apropiadamente el ajuste de la intensidad de corriente del equipo de acuerdo con el diámetro se utiliza.												