

**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 CCR 60**
ESTÁNDAR: **DIN EN 14700 Y A 10 60 G**

Revisión: 00
Fecha: 02/2019

| característica química del metal depositado | C | Si | Mn | Cr |
|---|------------|------------|---------------|--------------|
| | 2,50-4,95% | 1,30 5,00% | 1.50% Max. | 28,00-35,00% |

| | | | | | |
|-------------------------------------|---|----------------|----------------|----------------|----------------|
| ÁMBITO | Electrodo especial de carburo de cromo, partes desarrollados revestimiento que sufren desgaste por abrasión severa, adecuado para el trabajo en mezcladores de minerales, trituradoras cuchillos, chorro de arena, hilos de soporte, molinos de martillo, portadores de hélices, trituradoras de mandíbula, dientes de la cuchara, cargadoras, taladros, rodillos de minería, boquillas de chorro de arena, etc., usados en las industrias de fábricas de acero, azúcar y alcohol, cerámica, fundición, cemento, minería, movimiento de tierras, Metalurgia, etc. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | Electrodo para los rellenos de restauración y protección al desgaste, con una alta tasa de deposición, fácil capacidad de soldadura, lo que permite obtener perfecto y suavizar las cuerdas, con una durabilidad excelente característica de los equipos que están sujetas a desgaste. | | | | |
| PROPIEDADES MECÁNICAS | dureza: 57 a 62 HRC | | | | |
| CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN | Tipo de corriente utilizada: DC + AC | | | | |
| | Posición de soldadura: piso | | | | |
| | Diámetro (mm) | Ø2,50 X 350 mm | Ø3,25 X 350 mm | Ø4,00 X 450 mm | Ø5,00 X 450 mm |
| | Amps (A) | 70 a 100 | 110 a 150 | 140 y 180 | 180-230 |
| Embalajes (kg) | 4 | 5 | 5 | 5 | |
| TÉCNICAS DE SOLDADURA | Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por métodos de molienda, cepillo mecánico, utilizando grafito electrodo o corte de chafán, cuya área se impregna fatigado que para la escala y las impurezas, por lo que el ajuste de los parámetros de la máquina como el diámetro recomendado para ser utilizado con el electrodo de trabajo con movimiento oscilante y relativa inclinado al metal base, la aplicación de múltiples capas aplicadas con el electrodo de almohadilla 14 MN Essen, Essen 29/9 CN CN 37 R o Essen HL. | | | | |