



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 63
ESTÁNDAR: DIN EN 14700 Y A 10 60 G

Revisión: 01
Fecha: 02/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr
	3,00-4,80%	0.50 a 1.50%	1.90 a 4.00%	27,0 a 35,0%

ÁMBITO	Electrodo especial adecuado para soldar y revestir cucharones de excavadoras, transportadores de tornillo, martillos de revestimiento, cuchillos trituradora, boquillas de chorro de arena, mezcladores de minerales y está indicado para el Suacroalcoleira industrias, cemento, cerámica, minería, acerías, etc. .																		
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo desarrollado para las piezas de desgaste abrasivo, con fácil capacidad de soldadura, lo que permite obtener cordones perfectos, con un excelente equipo durabilidad y resistencia.																		
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 57 a 62 HRC																		
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	<p>El tipo de corriente: CC +</p> <p>Posición de soldadura: piso</p> <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 X 450 4,00</th> <th>Ø X 450 5,00</th> <th>Ø X 450 6,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>80 a 110</td> <td>110-140</td> <td>140 y 180</td> <td>180-230</td> <td>230-260</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>	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	Ø X 450 6,00	Amps (A)	80 a 110	110-140	140 y 180	180-230	230-260	Embalajes (kg)	4	5	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	Ø X 450 6,00														
Amps (A)	80 a 110	110-140	140 y 180	180-230	230-260														
Embalajes (kg)	4	5	5	5	5														
TÉCNICA DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar o chapada con la amoladora o usando cepillo rotatorio mecánico, que el área de este fatigado impregna con cascarilla de laminación y las impurezas se debe quitar no a la contaminación causa, haciendo que el apropiadamente el ajuste de la intensidad de corriente como el diámetro de no sobrecargar el electrodo con exceso de amperaje proporcionar un mejor material de depósito, la almohadilla de aplicación para aplicar múltiples capas Essen CN electrodos 37 HL.																		