



## 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 CN 31 KB

**ESTÁNDAR:** AWS A5.4: 2012 E 310-15 / ASME SFA5.4 E 310-15 2015

Revisión: 01

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
	0.08 0,20%	0,75% Max.	1.00 hasta el 2,50%	25,0 a 28,0%	20.00 a 22,50%	0,75% Max.	0,030% máx.	0,030% máx.	0,75% Max.

<b>ÁMBITO</b>	Electrodo especial que tiene recubrimiento base del acero inoxidable de soldadura similares composición química de tipo 25 Cr / 20 Ni, con la formación de depósitos de gran resistencia para la escala a temperaturas de hasta 1.200 ° C en soldabilidad LIMITED Aceros adecuado para la soldadura hornos, protectores de calor y se somete a partes de alta temperatura utilizados en la industria del acero, metalurgia, caña de azúcar, la petroquímica, de fundición, cemento, minería, etc.												
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Electrodo con estabilidad de almacenamiento buena, facilitando aceros de soldadura de soldabilidad limitado y que tiene una alta velocidad de deposición y el rendimiento.												
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<b>Resistencia a la tracción:</b> 550 MPa Min <b>estiramiento:</b> Min 30%												
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	<b>Tipo de corriente utilizada:</b> CC +												
	<b>Posición de soldadura:</b> Plana, vertical, horizontal y en la cabeza												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Díámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø X 350 4,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Amps (A)</b></td> <td>60-80</td> <td>90-130</td> <td>130-170</td> </tr> <tr> <td><b>Embalajes (kg)</b></td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Díámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00	<b>Amps (A)</b>	60-80	90-130	130-170	<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5
	Díámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00									
<b>Amps (A)</b>	60-80	90-130	130-170										
<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5										
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico, preparar el sitio a soldar, por lo que el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro para ser utilizado se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilantes e inclinada con respecto al metal base.												