



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 CN 34 S Ti

Revisión: 00

ESTÁNDAR: AWS A5.4: 2012 E 347-16 / ASME SFA5.4 E 347-16 Edición 2015

Fecha: 06/2017

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	Cu	P	S
	0,080% Max.	0.50 2,50%	1,00% Max.	19.00 a 21.00%	0,75% Max.	9.00 a 11.00%	1,00% Max.	0,75% Max.	0,040% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	Electrodo adecuado para la soldadura de aceros de AISI 321 y la composición de aleación similar, estabilizado con niobio. Otros de soldadura y la construcción de los aparatos y contenedores para productos químicos, textiles, pasta de madera, tinte, etc. materiales de resistentes a la degradación del mismo grano tipo fuerte-base y sin enfriamiento después de la soldadura. También para recubrimientos de asientos de válvula (donde no o de acero de baja aleación), conductores gases ácidos, agua y vapor.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo que presenta un depósito resistente a la corrosión intergranular, la buena apariencia de la perla, fácil eliminación de la escoria, con un rendimiento bueno y de alta velocidad de deposición.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 520 MPa (min.) Alargamiento: 30% (min.)															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	<p>Posición de soldadura: Plana, vertical, horizontal y en la cabeza</p> <p>Tipo de corriente: CA - CC +</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø X 300 2,00</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø X 450 4,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>40-70</td> <td>60 - 90</td> <td>90-130</td> <td>130-170</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø X 300 2,00	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Amps (A)	40-70	60 - 90	90-130	130-170	Embalajes (kg)	4	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø X 300 2,00	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00												
Amps (A)	40-70	60 - 90	90-130	130-170												
Embalajes (kg)	4	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Eliminar completamente los residuos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico, de realizar el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro para ser utilizado, se recomienda trabajar con el electrodo en movimientos oscilantes y el electrodo inclinado con respecto al metal base, después de la soldadura Decap aplicar el gel a Essen pasivación y la eliminación de la carbonización de soldadura residual.															