



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 36 G IG

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.9:2012 ER 316L / ASME SFA5.9 ER 316L Edición 2015

Fecha: 05/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,030% Max.	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030% máx.	0,030% máx.	18.00 a 20.00%	11.00 a 14.00%	2.00 3,00%	0,75% Max.

ÁMBITO	<p>Alambre o varilla de cromo-níquel-molibdeno, adecuado para la soldadura de acero inoxidable austenítico del tipo 18% Cr-8% de Ni y 18% de Cr-10% Ni-3% de Mo.</p> <p>Muestra una alta resistencia a la corrosión, e incluso en ambientes ácidos que contienen cloruros.</p> <p>Debido al bajo contenido de carbono, este producto se recomienda cuando hay un riesgo de corrosión intergranular. El grado de molibdeno mejora la resistencia a la corrosión.</p> <p>Utilizado para aplicaciones con altas temperaturas de trabajo en el tanque de almacenamiento, recipientes de alta y baja presión, destiladores, digestores, equipamiento hospitalario, las industrias química, petroquímica, farmacéutica, alimentos, papel y celulosa, azúcar y etanol, etc.</p>																																								
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este producto obtiene una buena tasa de deposición, arco estable, lo que permite un buen acabado de la cuerda, la tasa de salpicaduras baja, y la disponibilidad y facilitar la eficiencia en la operación.																																								
PROPIEDADES MECÁNICAS	<p>Resistencia a la tracción: 490 MPa (min.)</p> <p>estiramiento: 30% (Min)</p>																																								
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	<p>El tipo de corriente: CA +</p> <p>posición de soldadura Mig: todas las posiciones</p> <p>posición de soldadura Tig: Todas las posiciones</p> <p>gas protector MIG: El aire o 100% de CO₂ (12 a 18 litros / min)</p> <p>Tig protección de gas: Aire 100%</p> <p>stickout: 15 a 20 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Ø0,80</th> <th>Ø0,90</th> <th>Ø1,00</th> <th>Ø1,20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Diámetro (mm) mig</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Diámetro (mm) Tig</td> <td>Ø1,60</td> <td>Ø2,00</td> <td>Ø2,40</td> <td>Ø3,20</td> </tr> <tr> <td>Amps (A) mig</td> <td>70-80</td> <td>80-90</td> <td>100-110</td> <td>110-120</td> </tr> <tr> <td>Amps (A) Tig</td> <td>160-200</td> <td>200-220</td> <td>220-240</td> <td>240-260</td> </tr> <tr> <td>Voltaje (V) Mig</td> <td>15-22</td> <td>22-32</td> <td>32-42</td> <td>42-52</td> </tr> <tr> <td>Embalaje (kg) Mig</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Embalaje (kg) Tig</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>		Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20	Diámetro (mm) mig					Diámetro (mm) Tig	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40	Ø3,20	Amps (A) mig	70-80	80-90	100-110	110-120	Amps (A) Tig	160-200	200-220	220-240	240-260	Voltaje (V) Mig	15-22	22-32	32-42	42-52	Embalaje (kg) Mig	15	15	15	15	Embalaje (kg) Tig	5	5	5	5
	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20																																					
Diámetro (mm) mig																																									
Diámetro (mm) Tig	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40	Ø3,20																																					
Amps (A) mig	70-80	80-90	100-110	110-120																																					
Amps (A) Tig	160-200	200-220	220-240	240-260																																					
Voltaje (V) Mig	15-22	22-32	32-42	42-52																																					
Embalaje (kg) Mig	15	15	15	15																																					
Embalaje (kg) Tig	5	5	5	5																																					
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar con la amoladora o el uso de cepillo rotativo mecánico impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas deben eliminarse de no contaminación causa, de hacer el ajuste apropiado de la intensidad de corriente y de tensión de la máquina de acuerdo con el diámetro que se utiliza para evitar la sobrecarga del tanque alambre y regular el flujo de gas.																																								