



## 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 36 L Si

Revisión: 01

**ESTÁNDAR:** AWS A5.9: 2012 ER 316LSi / ASME SFA5.9 ER 316L Si Edición 2015 Fecha: 02/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,030% Max.	1.00 la 2,50%	0.65 la 1,00%	0,030% máx.	0,030% máx.	18.00 la 20.00%	11.00 la 14.00%	2.00 la 3,00%	0,75% Max.

<b>ÁMBITO</b>	<p>Alambre 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 a bajo contenido de carbono, se recomienda esta varilla cuando hay un riesgo de corrosión intergranular. El contenido de silicio Esto mejora la capacidad de soldadura y 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>																				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Este alambre obtiene una buena velocidad de deposición, arco estable, lo que permite un buen acabado de la cuerda, el índice de salpicadura bajo, fácil eliminación de la escoria y proporcionar y facilitar la eficiencia en la operación.</p>																				
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<p><b>Resistencia a la tracción:</b> 490 MPa (min.)  <b>estiramiento:</b> 30% (Min)</p>																				
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	<p><b>El tipo de corriente:</b> CA +</p> <p><b>Posición de soldadura:</b> todas las posiciones</p> <p><b>gas de protección:</b> Argon 100% (12 a 18 litros / min)</p> <p><b>stickout:</b> 15 a 20 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø0,80</th> <th>Ø0,90</th> <th>Ø1,00</th> <th>Ø1,20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Amps (A)</b></td> <td>70-80</td> <td>80-90</td> <td>100-110</td> <td>110-120</td> </tr> <tr> <td><b>Voltaje (V)</b></td> <td>15-22</td> <td>22-32</td> <td>32-42</td> <td>42-52</td> </tr> <tr> <td><b>Embalajes (kg)</b></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20	<b>Amps (A)</b>	70-80	80-90	100-110	110-120	<b>Voltaje (V)</b>	15-22	22-32	32-42	42-52	<b>Embalajes (kg)</b>	15	15	15	15
Diámetro (mm)	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20																	
<b>Amps (A)</b>	70-80	80-90	100-110	110-120																	
<b>Voltaje (V)</b>	15-22	22-32	32-42	42-52																	
<b>Embalajes (kg)</b>	15	15	15	15																	
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	<p>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, haciendo que el ajustando adecuadamente el amperaje y el voltaje de la máquina de acuerdo con el diámetro que se utiliza para evitar la sobrecarga del tanque alambre y regular el flujo de gas.</p>																				