



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 37 HL

ESTÁNDAR: AWS A5.4: 2012 E 307-26 / ASME SFA5.4 E 307-26 2015

Revisión: 01

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0040 a 0,14%	3.30 a 4,75%	1,00% Max.	18.00 a 21.50%	0.50 1.50%	9.00 a 10.70%	0,75% Max.	0,040% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial con alta resistencia al agrietamiento y a la abrasión, adecuado para la soldadura de metales diferentes, giros y vueltas en la almohadilla de pista para el recubrimiento duro de relleno, acero al manganeso cojín, almohadilla de acero endurecido, la laminación de llenado del cilindro, está indicado para las industrias de azúcar y alcohol, cemento, cerámica, Minería, Metalúrgica y etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo para la restauración, cargas y almohadillas de desgaste de protección, la máxima velocidad de deposición con penetración moderada y la deposición gran ventaja de tener un alto rendimiento.															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Plana, horizontal															
	Tipo de corriente: AC / DC +															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>2,50 X 350</th> <th>3,25 X 350</th> <th>4,00 X 450</th> <th>5,00 X 450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>70-100</td> <td>90-130</td> <td>130-180</td> <td>180-240</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 450	5,00 X 450	Amps (A)	70-100	90-130	130-180	180-240	Embalajes (kg)	5	5	5	5
	Diámetro (mm)	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 450	5,00 X 450											
Amps (A)	70-100	90-130	130-180	180-240												
Embalajes (kg)	5	5	5	5												
Embalajes (kg)	5															
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por el proceso de molienda, chorro de arena o cepillo mecánico, preparar el sitio para ser recubierto o relleno, a la configuración 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 en relación con el metal base.															