



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 NC 39 L TI

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.4: 2012 E 309L-16 / ASME SFA5.4 E 309L-16 Edición 2015

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0,040% Max.	0.50 hasta el 2,50%	1,00% Max.	22,00- 25,00%	0,75% Max.	12:00 a 14:00%	0,75% Max.	0,040% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial para la soldadura de aceros inoxidables resistentes a grave condiciones de corrosión. Adecuado también para aceros y aceros moldeados con la naturaleza de acero de cromo / níquel igual o similar.	
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo que cuenta con un depósito granular resistente Inter corrosión, buena apariencia de la perla, fácil eliminación de la escoria, con un buen rendimiento y una alta velocidad de deposición.	
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 520 MPa Min Elongación: 30% Min	
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Plana, vertical, horizontal y en la cabeza	
	Tipo de corriente: CA - CC +	
	Diámetro (mm)	Ø2,00 X 300 Ø2,50 X 350 Ø3,25 X 350 Ø4,00 X 450
	Amps (A)	40-70 60 - 90 90-140 130-180
	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.	