



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 DUR 350 KB: 01

ESTÁNDAR: DIN EN 14700 Y UN 1350 GP

Fecha: 04/2019

Característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr
	0,50%	0,60%	2,00%	2.00 5,00%
	Max.	Max.	Max.	

ÁMBITO	Electrodo que tiene base especial recubrimiento con excelente resistencia a la compresión, fricción, impacto y abrasión, la recuperación de dientes de engranaje, las guías de llenado, rodillos, ruedas de guía, pasadores, ejes, rodillos, rieles, enlaces, piezas de rodadura máquina, la recuperación de material ferroviario, herramientas de forja, que se utiliza en la industria de las fábricas de acero, ferrocarril, Metalurgia, azúcar y alcohol, cerámica, fundición, cemento, minería, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo para los rellenos de restauración y ropa de protección, que ofrece la capacidad de soldadura fácil, alta tasa de deposición, consiguen cordones perfectos, que ofrece un excelente equipo durabilidad y resistencia.				
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 325-375 HB 34 a 40 HRC				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CC +				
	Posición de soldadura: Plana y vertical				
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø 5,00-450
	Amps (A)	70 a 100	90-130	130 y 180	180-230
	Embalajes (kg)	5	5	5	5
TÉCNICAS DE SOLDADURA	eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico para preparar el sitio a recubrir a la configuración de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro para ser utilizado se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilantes e inclinada con respecto al metal base.				