

	<p>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</p>	<p>Llame a Uniweld (55) 11 4035-8877</p>
--	---	---

<p>NOMBRE COMERCIAL: ESSEN DUR 450 KB ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL</p>	<p>Revisión: 01 Fecha: 04/2019</p>
--	---

<p>característica química del metal depositado</p>	<p>C 0,20 a 0,60%</p>	<p>Mn 1,00% Max.</p>	<p>Si 1,00% Max.</p>	<p>Mo 0,30% Max.</p>	<p>Ni 0,30% Max.</p>	<p>Cr 4,00 a 7,00%</p>
---	----------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------

<p>ÁMBITO</p>	<p>Electrodo Essen DUR 450 KB se utiliza con éxito en las restauraciones generalmente resiste la abrasión y al impacto (moderado a fuerte) de compresión de metal y la fricción. Adecuado para el revestimiento de rodillos, cargadoras de ruedas, grúas de ruedas, engranajes, martillos, molinos de martillos y revestimiento de acero al manganeso. Ellos se pueden hacer mediante soldadura tres capas sin peligro de agrietamiento.</p>					
<p>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</p>	<p>Electrodo básico desarrollado especialmente para depósitos de soda en todas las posiciones. Adecuado para metales comunes; acero fundido, aceros ferroviarios, aceros endurecibles, herramientas de acero que trabajan el frío.</p>					
<p>PROPIEDADES MECÁNICAS</p>	<p>dureza: 50 a 60 HRC</p>					
<p>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</p>	<p>Posición de soldadura: En todas las posiciones</p>					
	<p>Tipo de corriente: CC +</p>					
	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="507 1283 730 1317">Diámetro (mm)</td> <td data-bbox="730 1283 895 1317">Ø X 350 2,50</td> <td data-bbox="895 1283 1110 1317">Ø X 350 3,25</td> <td data-bbox="1110 1283 1310 1317">Ø X 450 4,00</td> <td data-bbox="1310 1283 1519 1317">Ø X 450 5,00</td> </tr> </table>	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	
<table border="1"> <tr> <td data-bbox="507 1317 730 1350">Amps (A)</td> <td data-bbox="730 1317 895 1350">70 a 100</td> <td data-bbox="895 1317 1110 1350">100 a 130</td> <td data-bbox="1110 1317 1310 1350">130-170</td> <td data-bbox="1310 1317 1519 1350">160 y 200</td> </tr> </table>	Amps (A)	70 a 100	100 a 130	130-170	160 y 200	
Amps (A)	70 a 100	100 a 130	130-170	160 y 200		
<p>TÉCNICAS DE SOLDADURA</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="507 1373 730 1406">Embalajes (kg)</td> <td data-bbox="730 1373 895 1406">5</td> <td data-bbox="895 1373 1110 1406">5</td> <td data-bbox="1110 1373 1310 1406">5</td> <td data-bbox="1310 1373 1519 1406">5</td> </tr> </table> <p>Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico, preparar el sitio para ser recubierto o relleno, los parámetros del dispositivo de regulación de acuerdo con el diámetro para ser utilizado, se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilar el electrodo e inclinada con respecto al metal base.</p>	Embalajes (kg)	5	5	5	5
Embalajes (kg)	5	5	5	5		