



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 600 Especial
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 00
 Fecha: 04/2019

Característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr
	0.50 2,00%	0.50 1.50%	0.50 1.50%	6,00 a 8,50%

ÁMBITO	Electrodo especial para el revestimiento duro, lo que permite la deposición con una excelente resistencia a la abrasión, en la fabricación de piezas y prolongando la vida útil del equipo siguiente en una base y de sujeción (lateral) en cuentas de molienda, los rodillos de soporte, mezcladores de paletas, martillo molino, herramienta de fuente o de corte en frío, utilizado en las fábricas de acero, las industrias de azúcar y alcohol, cerámica, fundición, cemento, minería, etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo para la restauración y rellenos desgaste de protección, con una alta tasa de aspecto deposición de la gran cable de acabado con la penetración moderada, resistente contra la abrasión y resistente al impacto, especialmente desarrollado para overbase y pases de captura en frisos molienda.				
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 53-58 HRC				
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CC +				
	Posición de soldadura: piso				
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	
	Amps (A)	70 a 100	90-130	130 y 180	
Embalajes (kg)	5	5	5		
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar o revestido con molienda o electrodo mecánico giratorio de corte cepillo y chaflán o grafito en la superficie cuya área está fatigado impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas que se deben quitar no a la contaminación causa, de hacer el ajuste adecuadamente amperaje del equipo de acuerdo con el diámetro usado.				