



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 700
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 00
Fecha: 07/2019

característica química del metal depositado	C	Si	Mn	Cr
	2.00 5,00%	1,00 a 2,50%	0,40 a 1.20%	5.00 a 7,0%

ÁMBITO	Electrodo especial de carburo de cromo, recubrimiento con alta resistencia a la abrasión, choque moderado especialmente arena utilizada en los dientes de minería y draga carbón, excavadoras, mezcladoras, cribado cubos etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICA	Se tiene la intención de restaurar un desgaste y rellenos protectora del electrodo, que presenta una alta velocidad de deposición, aspecto de gran cordón de acabado, resistente a la abrasión y ofrece un buen rendimiento de soldadura.				
PROPIEDADES MECÁNICO	dureza: 54 a 60 HRC				
CARACTERÍSTICAS OPERATIVO	Tipo de corriente utilizada: CC +				
	Posición de soldadura: Plana y horizontal.				
	Diámetro (mm)	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00	Ø X 450 5,00	
	Amps (A)	90 a 120	120 y 160	160 y 200	
Embalajes (kg)	5	5	5		
TÉCNICA 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 ser recubierto o unido, para el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con los diámetros que se utilizarán se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilantes e inclinado con respecto al metal base.				