



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 Mn 14

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.13: 2000 E FeMn-A / ASME SFA5.13 E FeMn-A Edición 2015

Fecha: 04/2019

	C	Mn	Si	Ni
Característica química del metal depositado	0.50 a 1,0%	12,0 a 16,0%	1,30% Max.	2.50 a 5,0%

ÁMBITO	Electrodo especial para la unión y el recubrimiento de piezas y equipos que se produce el desgaste por abrasión severa, acero al manganeso (HADFIELD) desarrollado para los siguientes quijadas partes, trituradoras de cono, excavadoras dientes, cuchillas de impacto, cubos de los componentes, pistas que cruzan , trituradoras, molino de martillos, máquinas de movimiento de tierras, etc.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo con soldabilidad fácil, arco estable, buena velocidad de depósito, obtener cordones perfectos, con un excelente equipo durabilidad y resistencia.			
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 200 a 250 HB / trabajo Después de alcanzar 450 HB			
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CC +			
	Posición de soldadura: Plana, vertical, horizontal y en la cabeza			
	Diámetro (mm)	3,25 X 350	4,00 X 450	5,00 X 450
	Amps (A)	90-130	140 y 180	180-220
	Embalajes (kg)	5	5	5
TÉCNICAS DE SOLDADURA	<p>Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por el proceso de molienda o cepillo mecánico, preparación de la zona a soldar, por lo que el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro que se utilizará.</p> <p>En el caso de aplicación de múltiples capas, haciendo que la almohadilla de aplicación con LH o Essen CN 37 CN 29/9 R Essen, la aplicación del material debe hacerse con la previamente sumergido en el funcionamiento de pieza agua exponer sólo la superficie a recubrir, si no es posible utilizar húmedo, minimizando de calentamiento y de enfriamiento de los filamentos de manera uniforme, no superior a la temperatura de trabajo de alrededor de 300 ° C.</p>			