



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 Cr
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 04/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr
	0,40 0,90%	11,50-14,00%	0,70-1,20%	10,00-11,50%

ÁMBITO	Es un electrodo especial para la unión y el recubrimiento de piezas y equipo que se desgaste abrasivo, acero de manganeso (HADFIELD) desarrollado por las siguientes mordazas de piezas, trituradoras de cono, excavadoras dientes, cuchillas de impacto, los componentes de cubos, trituradoras, martillo molino, máquinas de movimiento de tierras, etc.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Los electrodos 14 MN ESSEN Cr muestran un alto contenido de cromo, un electrodo es fácil soldabilidad, arco estable, buena velocidad de depósito, la obtención de cordones perfectos, que ofrece una excelente durabilidad y resistencia de los equipos.			
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 200-300 HB como soldado.			
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Tipo de corriente utilizada: CC +			
	Posición de soldadura: piso			
	Diámetro (mm)	3,25 X 350 mm	4,00 X 450 mm	5,00 X 450 mm
	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>			