



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: RAPID ESSEN 68 S
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 02/2019

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
Característica química del metal depositado	0.30 0,80%	1,00% Max.	1,00% Max.	0,040% Max.	0,030% Max.	2.00 a 4.00%	1,70 3,50%	0.20% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial adecuado para la recuperación y producción de herramientas de corte, punzones, matrices, troqueles, etc. Su depósito tiene una alta dureza y se puede depositar en tratada térmicamente. Su estructura metalúrgica y la composición química proporcionan un depósito de soldadura aplicable tanto para el trabajo en frío como en caliente.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Desarrollado para la soldadura de aceros de alta resistencia y de grano fino, con un arco estable, con una penetración media, la buena apariencia de la perla, fácil eliminación de la escoria y que ofrece un buen rendimiento de la soldadura.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Dureza HRC = 60 Recocido = 30 HRC Después de la dureza del tratamiento térmico HRC = 65															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	<p>Posición de soldadura: todas las posiciones</p> <p>El tipo de corriente: CA, CC +</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø X 350 4,00</th> <th>Ø X 450 5,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>60 a 80</td> <td>90 a 120</td> <td>130 a 150</td> <td>180-220</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>4 kg</td> <td>5 kg</td> <td>5 kg</td> <td>5 kg</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00	Ø X 450 5,00	Amps (A)	60 a 80	90 a 120	130 a 150	180-220	Embalajes (kg)	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00	Ø X 450 5,00												
Amps (A)	60 a 80	90 a 120	130 a 150	180-220												
Embalajes (kg)	4 kg	5 kg	5 kg	5 kg												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar con molino mecánico o cepillo giratorio impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas deben eliminarse de no contaminación causa, realizar el ajuste de amperaje de acuerdo con el diámetro que se utilizará.															