



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 TUB MF 86
ESTÁNDAR: PRODUCTO ESPECIAL

Revisión: 01
Fecha: 06/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	V	Cr	Mo
	0.10 0.20%	0.50 1.20%	0,20 a 0,80%	0,030% máx.	0,030% máx.	1.50 a 2,20%	0.20% Max.	5,50 a 6,50%	1.50 a 2,40%

ÁMBITO	Adecuado para la recuperación y la reparación de martillos de forja.																				
CARACTERISTICAS TÉCNICAS	alambre tubular de deposición de una aleación de bajo contenido de carbono Ni-Cr-Mo-V, excelente para superficies de relleno de forja martillos. El metal depositado tiene una excelente resistencia al desgaste a altas temperaturas de hasta 650 ° C y choque térmico, buena resistencia mecánica.																				
PROPIEDADES MECÁNICAS	dureza: 40 - 45 HRC																				
CARACTERISTICAS DE OPERACIÓN	<p>El tipo de corriente:CC; corriente alterna</p> <p>Posición de soldadura: piso</p> <p>gas de protección: 100% de CO2</p> <p>Stick out: 15 a 22 mm</p> <table border="1"> <tr> <td>Diámetro (mm)</td> <td>Ø 2.40</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>350-550</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Voltaje (V)</td> <td>30 a 40</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>12.50</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Diámetro (mm)	Ø 2.40				Amps (A)	350-550				Voltaje (V)	30 a 40				Embalajes (kg)	12.50			
Diámetro (mm)	Ø 2.40																				
Amps (A)	350-550																				
Voltaje (V)	30 a 40																				
Embalajes (kg)	12.50																				
TÉCNICAS DE SOLDADURA	<p>Preparar la zona a soldar la eliminación de contaminación de la superficie, tales como aceites, grasas y grasas, la eliminación de material fatigado, grietas, poros y grietas. Todas las partes que involucran el proceso, compruebe los parámetros de soldadura. Es recomendado de precalentamiento y control de temperatura entre para evitar grietas frías.</p> <p>El precalentamiento de 350-420 ° C, la observación de la composición química y dimensiones de la pieza.</p> <p>Coloque el cable en el rango de temperatura por encima de, elevando la temperatura de 500 ° C y en hornos a esta misma temperatura durante otras 4 horas.</p> <p>Enfriar lentamente a temperatura ambiente.</p>																				