



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 CN 39 Mo Ti

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.4: 2012 E 309LMo-17 / ASME SFA5.4 Y 309LMo-17 Edición 2015

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Cu	P	S
	0,040% Max.	0.50 hasta el 2,50%	1,00% Max.	22,00- 25,00%	2.00 3,00%	12:00 a 14:00%	0,75% Max.	0,040% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	Adecuado para tanques, recipientes, revestimientos inoxidable en acero al carbono resistentes a la corrosión y al calor, matrices y herramientas de forja, ejes, engranajes, cojinetes, guías, rodillos y cilindros, laminación de prensa guías, herramientas, contenedores y extrusión discos o Colada Continua and Cushion Recubrimientos duros.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo de recubrimiento con rutilo sonemelhante a 309 con la excepción de la adición de 2,0 a 3,0% de molibdeno aumenta la resistencia al metal de soldadura corrosão.O disminuir el contenido de carbono reduce la posibilidad de corrosión y de contenido intergranulares aumentos de ferrita, lo que reduce el potencial para la solidificación de craqueo cuando se deposita acero al carbono o de baja aleación.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 550 MPa (min) estiramiento: 30% (Min)															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Todas las Posiciones															
	Tipo de corriente: CA - CC +															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø2,00 X 300</th> <th>Ø2,50 X 350</th> <th>Ø3,25 X 350</th> <th>Ø4,00 X 450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>50-90</td> <td>60 - 90</td> <td>90-130</td> <td>130-170</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø2,00 X 300	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450	Amps (A)	50-90	60 - 90	90-130	130-170	Embalajes (kg)	4	5	5	5
	Diámetro (mm)	Ø2,00 X 300	Ø2,50 X 350	Ø3,25 X 350	Ø4,00 X 450											
Amps (A)	50-90	60 - 90	90-130	130-170												
Embalajes (kg)	4	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Eliminar los residuos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por el proceso de molienda o cepillo mecánico, haciendo que el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro que se utilizará.															