



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
 Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

**NOMBRE COMERCIAL:** ESSEN CN 38 L IG

**ESTÁNDAR:** AWS A5.9: 2012 ER 308L / 308L ASME SFA5.9 Edición 2015

Revisión: 01

Fecha: 12/2018

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>
<b>Característica química metal depositado</b>	0,030% Máx.	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030% Máx.	0,030% Máx.	19,50 a 22,00%	9,00 a 11,00%	0,75% Máx.	0,75% Máx.

<b>ÁMBITO</b>	<p>Alambre de níquel-cromo o varilla para la soldadura resistente a la corrosión de níquel-cromo aleaciones austeníticas. La aleación tiene un bajo contenido de carbono lo que hace que esta aleación particularmente recomendado cuando hay un riesgo de corrosión intergranular.</p> <p>Adecuado para tuberías, calderas, válvulas, esterilizadores, bombas, mezcladores, tanques, contenedores en química, petroquímica, farmacéutica, alimentaria, etc.</p>				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Este producto obtiene una buena tasa de deposición, arco estable, lo que permite un buen acabado de la cuerda, el índice de salpicadura baja, fácil eliminación de la escoria y proporcionar y facilitar la eficiencia en la operación.</p>				
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<p><b>Resistencia a la tracción:</b> 520 MPa (min.)  <b>Estiramiento:</b> 35% (Min)</p>				
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	<b>El tipo de corriente:</b> CA +				
	<b>Posición de soldadura Mig:</b> todas las posiciones				
	<b>Posición de soldadura Tig:</b> Todas las posiciones				
	<b>Gas protector MIG:</b> El aire o 100% de CO <sub>2</sub> (12 a 18 litros / min.)				
	<b>Tig protección de gas:</b> Aire 100%				
	<b>Stickout:</b> 15 a 20 mm				
	<b>Diámetro (mm) Mig</b>	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20
	<b>Diámetro (mm) Tig</b>	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40	Ø3,20
	<b>Amps (A) Mig</b>	70-80	80-90	100-110	110-120
<b>Amps (A) Tig</b>	160-200	200-220	220-240	240-260	
<b>Voltaje (V) Mig</b>	15-22	22-32	32-42	42-52	
<b>Embalaje (kg) Mig</b>	15	15	15	15	
<b>Embalaje (kg) Tig</b>	5	5	5	5	
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	<p>Hacer limpieza de la zona a soldar con la amoladora o el uso de cepillo rotativo mecánico impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas deben eliminarse de no contaminación causa, haciendo que el ajustando adecuadamente el amperaje y el voltaje de la máquina de acuerdo con el diámetro que se utiliza para evitar la sobrecarga del tanque alambre y regular el flujo de gas.</p>				

