



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld

(11) 4035-8877

uniweld@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN 28

NORMA: AWS A5.6:2008 ECu / ASME SFA5.6 ECu Edição 2015

Revisão: 01

Data: 04/2019

Característica Química do Metal Depositado	Cu Resto	Mn 0,10% Máx.	Fe 0,20% Máx.	Si 0,10% Máx.	Al 0,10% Máx.	Pb 0,01% Máx.
--	----------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

CAMPO DE APLICAÇÃO	O eletrodo ESSEN 28 deposita cobre eletrolítico com ótimas propriedades mecânicas, com elevada resistência a corrosão. Destina-se a união ou de condutores, barras, derivações, acoplamentos, rolos, trens. Utilizados nas indústrias alimentícias, papel e celulose, têxtil, naval, siderúrgica, caldeiras, fundições, minerações, automobilísticas, terraplanagem.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O depósito do eletrodo ESSEN 28 apresenta excelente combinação de cor. Nas estradas de ferro eletrificados, na restauração de contatos do sistema elétrico, nos pontos marítimos, contatos dos guinchos elétrico e pontes rolantes. Na fabricação de motores elétricos. Indicado para Metais base Cobre e Cobre Eletrolítico.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 170 Mpa (Min.) Alongamento: 20 % (Min.)					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Plana					
	Tipo de Corrente: CC+					
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	
	Amperagem (A)	90 a 120	120 a 140	130 a 160	160 a 200	
Embalagem (kg)	15	15	25	25		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpeza da área a ser soldada, por meios mecânicos, não usar esmeril de peças com paredes superiores a 4,00mm preparar a junta chanfrado 90°. Regule a amperagem segundo o diâmetro do eletrodo. Pré-aqueça a peça a cerca de 600°C, mantenha o eletrodo na posição vertical.					