

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

**Ligue Uniweld****(11) 4035-8877**[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL:** ESSEN DUR 500 ESPECIAL  
**NORMA:** PRODUTO ESPECIAL

Revisão:01  
Data: 05/2017

Característica Química do Metal Depositado	C	Si	Mn	Cr	Ni
	1,00 % Máx.	1,20% Máx.	0,50 a 1,50%	5,00 a 8,00%	0,50% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial para revestimentos duros em peças resistentes à abrasão acentuada, peças de dragas, rolos transportadores e todas as peças sujeitas a maiores desgastes, especialmente em minerações. Aconselhável para reparação e recuperação de ferramentas de corte a frio de martelos, punções e matrizes. Material depositado temperável em óleo 820°-850°C. Somente usinável com esmeril. Efetuar a soldagem sem oscilação.									
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	ESSEN DUR 500 ESPECIAL é um eletrodo para revestimento duro, destinados a restauração ao desgastes, apresenta um alto índice de deposição com penetração moderada e boa resistência ao impacto e ótima resistência contra abrasão, usinável com esmeril. Indicado para metais base: Aços fundidos, aços de trilhos, aços temperáveis, aços ferramenta.									
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Dureza:</b> 50 a 60 HRC <b>Tratamento:</b> até 500°C <b>Temperatura de trabalho:</b> Recozimento e tempera à 820-850°C									
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente utilizada:</b> CA+									
	<b>Posição de Solda:</b> Plana, horizontal.									
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25X350	Ø 4,00X450	Ø 5,00x450	Ø 6,00x450				
	<b>Amperagem (A)</b>	70 a 100	100 a 160	140 a 200	180 a 220	210 a 255				
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (Kg)</b>					4	5	5	5	5
	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido ou unido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme os diâmetros a ser utilizado.									