

**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 CAST 55****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.15-90 E NiFe-CI / ASME SFA5.15 E NiFe-CI Edição 2015****Data:04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Fe	Ni	Cu	Al	S
	2,00 % Máx.	2,50 % Máx.	4,00 % Máx.	Resto	45,00 a 60,00 %	2,50 % Máx.	1,00% Máx.	0,030 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>É um eletrodo especial de níquel ferro para a soldagem em passes de enchimento de peças de ferro fundido ligado, nodular, ferro fundido cinzento a frio e todos os tipos de ferro fundido em reparos de componentes e restauração de peças desgastadas nas indústrias automobilísticas e auto peças em estampos de ferro fundido especial, em enchimento e recuperação na indústria siderúrgica das lingoteiras e guias, bem indicado para reconstrução de componentes de ferro fundido na indústria como sucroalcooleira, pode ser aplicado no ferro fundido em passes de almofada ou passe intermediário aplicação dos eletrodos de maior teor de níquel.</p>												
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos, apresentando um alto índice de deposição com a penetração moderada, com ótima vantagem de deposição e isento de porosidade, fácil usinagem mecanicamente, caracterizando uma ótima resistência a tração e bom alongamento a zona de transição.</p>												
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Resistência a tração:</b> 400 a 579 MPa <b>Limite de escoamento:</b> 296 a 434 MPa <b>Alongamento:</b> 6 a 18 % <b>Dureza:</b> 165 a 218 HB</p>												
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de Solda:</b> Plana, Vertical, Horizontal												
	<b>Tipo de corrente:</b> CA - CC+												
	<table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø4,00X 450</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>60 - 100</td><td>90-130</td><td>140-180</td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø4,00X 450	<b>Amperagem (A)</b>	60 - 100	90-130	140-180	<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø4,00X 450									
<b>Amperagem (A)</b>	60 - 100	90-130	140-180										
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5										
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Fazer a limpeza da área a ser soldada ou restaurada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa na superfície que cuja área esteja fadigada, impregnada de carepa e impurezas que devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.</p>												