

**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 DUR 650 KB
NORMA: DIN EN 14700 E UM 6 60 G

Revisão: 01
Data:04/2019

| | C | Si | Mn | Cr | Mo | Nb | V |
|---|------------------|------------------|------------------|------------------|----------------|---------------|---------------|
| Característica Química do Metal Depositado | 0,20 a 2,00 % | 0,30 a 1,50 % | 0,30 a 1,50 % | 5,00 a 10,0 % | 1,00 % Máx. | 0,50% Máx. | 0,50% Máx. |

| | | | | | | | |
|-------------------------------------|--|--------------|--------------|--------------|--|--|--|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | Eletrodo especial para revestimentos extremamente duros e resistente ao desgaste em bordas e gengivas de caçambas, dragas, brocas de percussão, extratores de carvão, hélices, transportadoras etc. Para reparação e recuperação de ferramentas de corte e blindagem de peças sujeitas a desgaste em aço manganês. Somente usinável com esmeril. | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, apresentando um alto índice de deposição, aspecto do cordão de ótimo acabamento, resistente contra abrasão e proporcionado bom rendimento de soldagem. | | | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Dureza: 57 a 62 HRC | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Tipo de corrente utilizada: CC+ | | | | | | |
| | Posição de Solda: Plana, horizontal. | | | | | | |
| | Diâmetro (mm) | Ø 2,50 X 350 | Ø 3,25 X 350 | Ø 4,00 X 450 | | | |
| | Amperagem (A) | 70 a 100 | 90 a 130 | 130 a 180 | | | |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Embalagem (kg) 4 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 recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e inclinado em relação ao metal de base. | | | | | | |