

Description & Applications

UNICUT is a specially designed electrode producing a highly forceful and concentrated arc, which can be efficiently used for cutting, gouging, and piercing holes in carbon steels, cast iron and manganese steels. UNI-CUT special electrode does not heat up the material to be cut excessively due to ionizing additives in coating design which results in the lower heat affected zone..

Used for cutting mild steels, low carbon steels, copper & its alloys, manganese, aluminum, nickel & its alloys. Also suitable for burning rivets, dismantling work at site, cutting unwanted metals including runners, risers and gates in castings.

Welding current

DC+

Welding Positions



Classifications

All weld metal typical composition, %

All weld metal typical mechanical properties,

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	100-150	2.5	8
3.2	350	140-180	5	4
4.0	350	200-250	5	4
5.0	350	250-300	5	4

- Available in normal pack.

التصنيف

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

UNICUT هو قطب كهربائي مصمم خصيصًا لإنتاج قوس كهربائي عالي القوة والتركيز، ويمكن استخدامه بكفاءة في قطع وحفر وثقب الفولاذ الكربوني والحديد الزهر والمنجنيز. لا يُسخن قطب UNICUT الخاص المادة المراد قطعها بشكل مفرط بسبب الإضافات المؤينة في تصميم الطلاء، مما يؤدي إلى انخفاض منطقة التأثير بالحرارة.

يُستخدم لقطع الفولاذ الطري، والفولاذ منخفض الكربون، والنحاس وسبائكه، والمنجنيز، والألمنيوم، والنيكل، وسبائكه. كما أنه مناسب لقطع المسامير، وأعمال التفكيك في الموقع، وقطع المعادن غير المرغوب فيها، بما في ذلك الصرف والرافعات والبوابات في المسبوكات.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية موجبة.

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

عدد العبوات بالكرتونة	وزن العبوة، كيلو	تيار اللحام، أمبير	الطول، مم	قطر السلك، مم
8	2.5	100-150	300	2.5
4	5	140-180	350	3.2
4	5	200-250	350	4.0
4	5	250-300	350	5.0

• متوفر في عبوات عادية.