



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 4603-2511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld

(11) 4035-8877

vendas@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN MS 612 R**

NORMA: AWS E 6012

Elementos de Liga Contido	C	Si	Mn
---------------------------	---	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodos especial de aço carbono com revestimento fino para trabalhos de construção de aços em geral, indicados para a soldagem de máquinas e equipamentos, perfis de diferentes bitolas e bordos afastados, pontes, carrocerias, tubulação, solda vertical descendente mesmo com vários cordões sobrepostos, assim como para juntas mal preparadas e local de difícil acesso.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo com revestimento fino tipo rutilico-celulosico para soldagem na posição vertical descende. Este eletrodo é soldável em corrente contínua ou alterada. Devido ao seu revestimento especial é praticamente insensível as impurezas não metálica, assim como pequenas oxidações do metal base. O material depositado tem excelente características e boa viscosidade com escória auto-destacável. Indicado para Metal Base: Aços para construção : ST 33 – ST 52 – ST 37t – ST 52t Aços tubulares: ST 35,8 – ST 45,8 Aços para caldeiras: ST 34 KT – ST 41 KT Aços para construção naval: A-B-C-D-E			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 46-50 Kp/mm ² Limite de elasticidade: 38-42 Kp/mm ² Alongamento L = 5 d. %: 17-20 % Resiliência Kpm/cm ² : D.V.M. 8-12 6-11			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C.-			
	Posição de Solda: P.V.S.D.			
	Ø em mm	2,00x350mm	2,50x350mm	3,25x350mm
Amperagem	25-60 A	35-85 A	80-140 A	110-190 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	A preparação da junta é importante em qualquer soldagem, emendas sem chanfro ou chapas finas, obedecer as regras fundamentais como abaixo especificado.			
	ESPESSURA DA CHAPA EM MM	ABERTURA ENTRE AS CHAPAS EM MM	Ø MM DO ELETRODO A SER EMPREGADO	
	1,50	0,50	2,00	
	2,00	1,00	2,00	
	2,50	1,20	2,50	
	3,00	1,50	2,50 - 3,25	
	3,50	1,50	3,25	