



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

# Ligue Uniweld

**(11) 4035-8877**

[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **ESSEN MS 620**

NORMA: AWS E 6020

Elementos de Liga Contido

C

Si

Mn

CAMPO DE APLICAÇÃO	Este eletrodo é especialmente desenvolvido para a soldagem de chapas grossas nas posições horizontal e plana. Seu alto rendimento o recomenda para onde se exige rendimento de produção aliada a qualidade de depósito. Ideal para a confecção de perfis soldados, estruturas de construção naval e ferroviária.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo de dupla utilidade, funciona como eletrodo de soldagem de alta penetração, quando usado em corrente alternada ou contínua no pólo negativo, e como eletrodo de corte, de forte sopro, quando usado no pólo positivo.				
INDICADO PARA METAIS BASE	Aços para construção: St 33 - St 52 - St 37T - St 52T Aços Tubulares: St 35,8 - St 45,8 Aços para Caldeiras: HI - HIII - St 34KT - S 41KT Aços para a construção Naval: A - D				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 44-52 Kp/mm <sup>2</sup> Limite de Elasticidade: 35-40 Kp/mm <sup>2</sup> Alongamento L = 5 d %: 22-27 Resiliência Kpm/cm <sup>2</sup> : DVM 08-14 07-12				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A ou C.C. -				
	Posição de Solda: Plana				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	70-90A	100-130A	140-170A	180-230A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Para este tipo de eletrodo a preparação da junta não é tão importante pois sendo um eletrodo de alta penetração, trabalha em qualquer superfície, mesmo que não esteja suficiente limpa.				