



## 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 Cr Mo 1 IG**

NORMA: A.W.S. A-5-28 : ER 80S-B2

DIN 8575 AG Cr Mo1

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Arame ou vareta especial cobreada para uso com processo TIG ou MIG em uniões de alta responsabilidade construção de caldeiras a vapor, reservatórios de pressão e tubulações para temperatura de trabalho até 500°C. Empregado nas montagens industriais , petroquímicas , papel e celulose, químicas , farmacêuticas e frigoríficas e siderúrgicas.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal depositado é resistente a água salgada , lixívia , oxidação alta temperatura , resistência ao envelhecimento, com ótimas qualidades de raio X. Tanto no processo TIG como no MIG . Indicado para Metal Base: Aços para caldeiras : HIVL – 13 Cr Mo 44 Aços Fundidos: GS - 17Cr Mo 44				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 61-71Kp/ mm <sup>2</sup> Limite de elasticidade: 51 Kp/mm <sup>2</sup> Alongamento L = 5 d. %: 22 % Resistência Kpm/cm <sup>2</sup> : DVM 12-18				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para processo TIG ou MIG <span style="float: right;">Varetas e Carretéis</span>				
	Posição de Solda: -----				
	∅ em mm	1,60	2,00	2,40	3,00
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remover a tinta , graxa , ferrugem da área a ser soldada, preparar a junta seguindo as normas. Regular a vazão de gás necessário, no fluxometro, evite movimentos oscilatórios (zig-zag) durante a soldagem para não desprotegê-lo arco quando tocar nos cantos . Mantenha a tocha na distância correta em relação ao chanfro. Regule a fonte de acordo com a espessura da peça e a da vareta. Para estabelecer o arco use uma chapa de cobre, use CHEM-SHARP para apontar automaticamente o eletrodo de tungstênio quando estiver operando com o processo TIG.				