

**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 2 IG****NORMA: AWS ER 90 S B3**

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

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	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. Indicado para soldagem de aços com 2,25 % de Cr e 1 % de Mo.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	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 .				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Resistência à tração: min. 620 RT (Pa)				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	Para processo TIG ou MIG		Varetas e Carretéis		
	Posição de Solda: -----				
	Ø em mm	0,80 MIG 1,60 Vareta	1,00 MIG 2,40 Vareta	1,20MIG 3,20 Vareta	1,60MIG
	Embalagem	Bobina 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina: 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina: 15-18 kg Vareta 10 kg	Bobina 15-18kg Vareta 10 kg
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	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.				