

**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 1118 M IG****NORMA: AWS ER 110 S 1**

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Varetas e arames cobreados especiais para revestimento de baixo hidrogênio. Indicada para soldagem de aços baixa liga usada na construção naval e militar de tipo HY 80 e HY 100. Aplicável em todos os aços de alta resistência mecânica. Soldável em todas as posições.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: min. 760 RT (MPa)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para: Processos TIG Varetas de 1.000 mm				
	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
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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
Remover a tinta, graxa , ferrugem da área a ser soldada , regular a vazão de gás necessária ao fluxometro , evite movimentos oscilantes (zig -zag) durante a soldagem para não desproteger o arco quando tocar nos cantos . Manter a distância da tocha correta em relação ao chanfro. Regule a fonte de acordo com a espessura da peça e Ø da vareta . Para estabelecer a abertura do arco use uma chapinha de cobre , use CHEM-SHARP para apontar automaticamente o eletrodo de tungstênio.					