



## 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 714 R**

NORMA: AWS E 7014

Elementos de Liga Contido

C

Si

Mn

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo com excepcional característica de revestimento do tipo meio pesado com alto teor de pó de ferro, escória de rápida solidificação e fácil remoção, fácil aplicação, semi-automático, trabalha em contato com o metal base, alta velocidade de deposição, belíssimo aspecto no cordão depositado.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O ESSEN MS 714 R especialmente indicado como eletrodo para acabamento, ideal para soldas circulares e contornos onde, em certos casos, a escória interfere na soldagem. Sua velocidade de depósito resulta em grande economia quando se faz necessários passes múltiplos. Muito empregado nas indústrias em geral como eletrodo de acabamento, onde a perícia do soldador é importante. Indicado para metal base: Aços para construção: ST 33 – ST 52 – ST 37t – ST 52t Aços para tubulares: HI – HIII – ST 34 RT – ST 47 KT Aços de grãos finos: GRUPO DE RESIS. 50-60 Kp/ mm <sup>2</sup> Aços para construção naval: A – O				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 50-55 Kp/ mm <sup>2</sup> Limite de elasticidade: 42-46 Kp/ mm <sup>2</sup> Alongamento: L= 5 d. %: 17-22 % Resiliência Kpm/cm <sup>2</sup> D.V.M. 9-13 7-12				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C. -				
	Posição de Solda: P.V.D.S.				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm	5,00x350mm
Amperagem	80-125 A	110-160 A	160-210 A	200-275 A	
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Neste tipo de eletrodo a preparação da junta é importante, como a limpeza também. Não sobre-carregue o eletrodo com amperagem excessiva. Soldar somente com eletrodo bem seco.				