



## 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 716 B**

NORMA: AWS E 7016

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico de baixo hidrogênio para uniões de alta responsabilidade e soldagem de aços de baixa e sem liga. Recomendado também para a construção de pontes, caldeiras, aços especiais para construção, soldas de união em aços de alta solicitação e difícil soldagem, ou aços com alto teor de carbono, geralmente empregado na construção naval, ferrovias, indústrias químicas, automobilísticas, manutenção em geral como também para união ou enchimento de ferro fundido, onde a dureza não é fator importante.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo com revestimento médio para soldagem e união de aço de baixa e sem liga, de fácil fusão, escória levemente fluante, interfere mesmo na soldagem fora de posição, excepcionalmente tenaz a fadiga e de alta resistência mecânica. Indicado para metal base: Aços para construção: ST 33 – ST 52 – ST 37t – ST 52t – ST 50 Aços para tubulares: ST 35,8 – ST 45,8 Aços para caldeiras: HI – H IV – 17 Mn4 – ST 34KT – ST 47KT Aços fundidos: AF : GS 38-52 Aços de grãos finos: FK 44-5 – Aços Aldur Aços para construção naval: A – B – C – D			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 50-55 Kp/ mm <sup>2</sup> Limite de elasticidade: 42-47Kp/ mm <sup>2</sup> Alongamento: L= 5 d. %: 27-32% Resiliência Kpm/cm <sup>2</sup> D.V.M. 20-25 18-23			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A. ou C.C.+			
	Posição de Solda: P.V.S.			
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	65-110 A	100-150 A	140-200 A	180-255 A
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpe a área da soldagem, removendo todos os vestígios de contaminação. Utilize a amperagem adequada ao diâmetro do eletrodo. A preparação das juntas é de vital importância. Quando este eletrodo for utilizado em corrente alternada, recomenda-se um transformador com 70 V em vazio.			