



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 Mo IG**

NORMA: AWS ER 805 D2

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

CAMPO DE APLICAÇÃO	Vareta especial cobreada para uso com o processo TIG em união de alta responsabilidade e soldagem de aços resistentes e temperaturas de trabalho até 500°C. cobreado para construções e montagem de caldeiras e vapor e recipientes de pressão, raiz de tubulações, resistente ao envelhecimento. Indicado para soldagem de aços com 0,50 % de Mo.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	O metal depositado é indicado para uniões, com alta qualidade de raio X. Seu depósito responde ao tratamento térmico, resistente a oxidação e ao envelhecimento. Indicado para Metal Base: Aços para construção: ST 52 Aços tubulares: ST 45,8- Mo 3 Aços para caldeiras: HIII-HIV -17Mn4 -19Mn5 -15Mo3 -15NiCuMoNb5 – 20MnMo45, 17MnMoV64 Aços Fundidos: Gs 22 Mo 4 Aços Grãos Finos: STE 36 – STE 47				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 60-70 Kp/mm ² Limite de elasticidade: 47-49 Kp/mm ² Alongamento L = 5 d.%: 22 % Resiliência Kpm/cm ² : DVM 17-22				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para Processos TIG Varetas de 1.000mm				
	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	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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.				