



## 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 46032511  
 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**

[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN A2**

**NORMA: AWS A5.10:2012 ER4047 / ASME SFA5.10 ER4047 ED 15**

**Revisão:01**

**Data:07/2016**

Característica Química do Metal Depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Al Resto
	11,00 a 13,00 %	0,80 % Máx.	0,30 % Máx.	0,15 % Máx.	0,10 % Máx.	0,20 % Máx.	

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Esse material pode ser em forma de vareta ou arame, para a soldagem em processo Tig, Mig e oxiacetilênica, destinada a soldagem do alumínio e suas ligas em peças de equipamentos para processamento e manuseio de alimentos, botes para navegação, silos, carrocerias de ônibus e furgões, utensílios domésticos, tanques e tambores, tubos, conexões, ferroviários, vagões, indicado para indústria química, petroquímica, aeronáutica, automotiva, alimentícia, caldeiraria.</p> <p>Metal de base 3003 e 6061.</p>																
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>É o arame ou vareta de alumínio mais utilizado para a soldagem e brasagem das diversas ligas de alumínio, com o teor alto de silício proporcionando uma maior fluidez na poça de fusão ocasionando um melhor rendimento na soldabilidade, obtendo uma característica excelente na fluidez e na penetração, esse material não é indicado para aplicar em peças que serão posteriormente anodizadas.</p>																
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<p><b>Para oxiacetileno:</b> Utilizar chama carburante</p> <p><b>Posição de solda:</b> Todas as posições</p> <p><b>Gás utilizado:</b> Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar</p> <p><b>Tipo de Corrente:</b> Tig CA, Mig / Mag CC+</p> <table border="1"> <tr> <td><b>Diâmetro em vareta (mm)</b></td> <td colspan="3">Ø 1,60 - 2,50 - 3,25 - 4,00 e 5,00</td> </tr> <tr> <td><b>Diâmetro em arame (mm)</b></td> <td>1,00</td> <td>1,20</td> <td>1,60</td> </tr> <tr> <td><b>Faixa de corrente (A)</b></td> <td>45 a 55</td> <td>55 a 65</td> <td>65 a 70</td> </tr> <tr> <td><b>Tensão (V)</b></td> <td>13 a 15</td> <td>15 a 18</td> <td>18 a 20</td> </tr> </table>	<b>Diâmetro em vareta (mm)</b>	Ø 1,60 - 2,50 - 3,25 - 4,00 e 5,00			<b>Diâmetro em arame (mm)</b>	1,00	1,20	1,60	<b>Faixa de corrente (A)</b>	45 a 55	55 a 65	65 a 70	<b>Tensão (V)</b>	13 a 15	15 a 18	18 a 20
<b>Diâmetro em vareta (mm)</b>	Ø 1,60 - 2,50 - 3,25 - 4,00 e 5,00																
<b>Diâmetro em arame (mm)</b>	1,00	1,20	1,60														
<b>Faixa de corrente (A)</b>	45 a 55	55 a 65	65 a 70														
<b>Tensão (V)</b>	13 a 15	15 a 18	18 a 20														
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Limpar por processo mecânico, não utilizar lixa ou esmeril, preparar a junta a ser soldada, chanfrar as peças com espessuras superior a 4 mm, aquecer indiretamente a peça, no processo de brasagem untar de fluxo a área a ser soldada e observar quando o fluxo estiver liquefeito é sinal que o alumínio esta quente para receber a vareta , isto no caso de soldagem oxiacetilênica, no processo Tig e Mig não necessita de fluxo.</p>																