

**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 AB 10 IG****Revisão: 01****Data: 07/2016****NORMA: AWS A5.7:2007 ERCuAl-A2 / ASME SFA5.7 ERCuAl-A2 Ed.2015**

Característica Química Do Metal Depositado	Cu Resto	Zn 0,02% Máx.	Fe 1,50% Máx.	Si 0,10% Máx.	Al 8,50 a 11,00%	Pb 0,02% Máx.
--	----------	---------------	---------------	---------------	------------------	---------------

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Usada não só para revestimentos como para uniões em ligas de cobre em geral, aços e uniões de metais dissimilares. Pelas características do metal depositado as aplicações principais são relacionadas a placagens e revestimentos de peças que sofrem o desgaste metal-metal ou corrosão salina, como: Bombas, Eixos, Hélices em Bz-Al, Revestimento e placagens de peças em aços C e/ou ferro fundido.					
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Arame e Vareta de bronze com média de 8,50% de alumínio para a Soldagem de revestimento em metais ferrosos e não ferrosos. A função do Al é aumentar a tensão de compressão da liga e portanto a capacidade de suportar cargas e melhor resistir ao desgaste metal-metal. Em adição a resistência mecânica as ligas de Cu-Al apresentam grande resistência a corrosão por contato com a água do mar e em ambientes de corrosão salina em várias concentrações e temperaturas.					
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência a tração:</b> 450 Mpa (Min.) <b>Dureza:</b> 140 a 180 HB					
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Processo:</b> TIG ou MIG					
	<b>Gás de Proteção:</b> Argônio 100%					
	<b>Posição de solda:</b> Plana					
	<b>Diâmetro (mm) Vareta</b>	1,60	2,40	3,20		
	<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5		
	<b>Diâmetro(mm) Carretel</b>	1,20 mm				
<b>Embalagem (kg)</b>	5					
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue com amperagem excessiva, soldar somente com o consumível bem seco, preparar as juntas seguindo as normas, espessuras superiores a 350mm, devem ser chanfradas.					