

**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 8 IG**

Revisão: 01

**NORMA: AWS A5.7:2007 ERCuAl-A1/ ASME SFA5.7 ERCuAl-A1 Ed.2015**

Data: 07/2018

Característica Química do Metal Depositado	Cu Resto	Zn 0,02% Máx.	Si 0,10% Máx.	Al 6,00 a 8,50%	Pb 0,02% Máx.	Mn 0,50 Máx.
--	-------------	---------------------	---------------------	-----------------------	---------------------	--------------------

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Varetas ou Carretéis especiais, indicado para revestimento pelos processos TIG e MIG de equipamentos utilizados em refinarias, indústrias químicas e petroquímicas etc., que sofrerão desgaste por fricção, água salgada e de ácidos de diferentes concentrações e temperaturas. Não é recomendado para soldas de união.						
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência a tração:</b> 380 MPa (Min.) <b>Dureza:</b> 130 a 150 HB						
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Processo:</b> TIG ou MIG						
	<b>Gás de Proteção:</b> Argônio 100% (TIG e MIG)						
	<b>Posição de solda:</b> Plana						
	<b>Diâmetro (mm) Vareta</b>	1,60	2,00	2,40	3,25	4,00	5,00
	<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5	5	5
	<b>Diâmetro (mm) Carretel</b>	1,00	1,20	1,60			
<b>Embalagem (kg)</b>	15	15	15				
<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.						