

**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
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN AM 5****NORMA: AWS A5.10:2012 ER 5356/ASME SFA5.10 ER 5356 ED 15****Revisão:01****Data:07/2016**

Característica Química do Metal Depositado	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
	0,25 % Máx.	0,40 % Máx.	0,10 % Máx.	0,05 a 0,20 %	4,50 a 5,50 %	0,05 a 0,20 %	0,10 % Máx.	0,06 a 0,20 %	Resto

CAMPO DE APLICAÇÃO	<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. Metal de base 3003 e 6061.</p>														
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>Tem maior resistência das ligas de alumínio não tratáveis. É usado para tanques de armazenamento de produtos químicos, recipientes sob pressão, bem como aplicações em carros, caminhões basculantes e pontes, boa resistência a corrosão. O Magnésio quando adicionado ao alumínio, tem excelente soldabilidade, boa resistência estrutural e não é propenso a rachaduras a quente.</p>														
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Para Oxiacetileno: Utilizar chama carburante ou oxidante</p> <p>Posição de solda: Plana</p> <p>Gás utilizado: Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar</p> <p>Tipo de Corrente: Tig e Mig CA</p> <table border="1"><tr><td>Diâmetro em vareta (mm)</td><td>1,60</td><td>2,00</td><td>2,40</td><td>3,00</td><td>4,00</td><td>5,00</td></tr><tr><td>Diâmetro em carretel (mm)</td><td>0,80</td><td>1,00</td><td>1,20</td><td>1,60</td><td>2,00</td><td>2,40</td></tr></table>	Diâmetro em vareta (mm)	1,60	2,00	2,40	3,00	4,00	5,00	Diâmetro em carretel (mm)	0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40
Diâmetro em vareta (mm)	1,60	2,00	2,40	3,00	4,00	5,00									
Diâmetro em carretel (mm)	0,80	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40									
TÉCNICA DE SOLDAGEM	<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>														