

**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 FC 71T1****NORMA: AWS A5.20:2005 E71T-1C / ASME SFA5.20 E71T-1C ED 15****Revisão: 01****Data: 04/2019**

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Cu</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,12 % Máx.	1,75 % Máx.	0,90 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,20 % Máx.	0,50 % Máx.	0,30 % Máx.	0,080 % Máx.	0,35% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um arame tubular rutilico para a soldagem em único passe ou multipasse, indicado para aços estruturais, aço de baixo e médio teor de carbono, construção pesada em geral e em oficinas de manutenção em geral, sendo indicado para as indústrias Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Petroquímica, Sucroalcooleira e etc.																				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Este arame obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, de fácil remoção da escoria e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.																				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência Tração:</b> 490 - 670 MPa <b>Limite de Escoamento:</b> 390 MPa ( Min) <b>Alongamento:</b> 22 % (Min) <b>Teste de Impacto:</b> 27 J at – 20°C																				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de Corrente:</b> CC+																				
	<b>Posição de solda:</b> Todas as posições																				
	<b>Gás de proteção:</b> CO <sub>2</sub> 100 % (16 a 24 Lts / Min)																				
	<b>Stickout:</b> 10 a 15 mm																				
	<table border="1"><thead><tr><th><b>Diâmetro (mm)</b></th><th>1,20</th><th>1,60</th><th></th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>150 a 320</td><td>180 a 450</td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Tensão (V)</b></td><td>22 a 32</td><td>25 a 35</td><td></td><td></td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>15</td><td>15</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	<b>Diâmetro (mm)</b>	1,20	1,60			<b>Amperagem (A)</b>	150 a 320	180 a 450			<b>Tensão (V)</b>	22 a 32	25 a 35			<b>Embalagem (kg)</b>	15	15		
	<b>Diâmetro (mm)</b>	1,20	1,60																		
<b>Amperagem (A)</b>	150 a 320	180 a 450																			
<b>Tensão (V)</b>	22 a 32	25 a 35																			
<b>Embalagem (kg)</b>	15	15																			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o deposito do arame e regular a vazão do gás.																				