



## 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 4603-2511  
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**

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

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN FC 81T1 W2**

**NORMA: AWS A5.29:2010 E81T1-W2C / ASME SFA5.29 E81T1-W2C ED. 15**

**Revisão: 01**

**Data: 07/2016**

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Cu</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,12 % Máx.	0,50% a 1,30%	0,35 a 0,80%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,45 a 0,70%	0,40 % a 0,80%	0,30 a 0,70%

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um arame tubular rutilíco para a soldagem em único passe ou multipasse em todas as posições indicado para aços patináveis resistentes a corrosão, 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 escória e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência Tração:</b> 550 -690 MPa <b>Limite de Escoamento:</b> 470 MPa (Min) <b>Alongamento:</b> 19% (Min) <b>Teste de Impacto:</b> 75 J at – 30°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 %				
	<b>Stick-out:</b> 15 a 22mm				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	1,20	1,60		
	<b>Amperagem (A)</b>	120 0 320	180 a 350		
	<b>Tensão (V)</b>	22 a 30	22 a 30		
<b>Embalagem</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 removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o depósito do arame e regular a vazão do gás.				