



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 FC 81T-1 Ni1

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.29:2010 E81T1- Ni1C / ASME SFA5.29 E81T1- Ni1C Ed 15

Data: 06/2018

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Característica Química do Metal Depositado	0,12 % Máx.	1,50 % Máx.	0,80 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,15 % Máx.	0,80 % a 1,10 %	0,35 % Máx.	0,050 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Indicado para a fabricação de equipamentos como estruturas mecânicas, tanques, flanges e tubos.																				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Arame tubular com excelente soldabilidade em todas as posições, boa taxa de deposição, de fácil remoção de escória e com bom acabamento do cordão.																				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 620 MPa Limite de Escoamento: 515 MPa Alongamento: 24 % (Min) Teste de Impacto: 75 J at - 30°C																				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: CC+																				
	Posição de solda: Todas as posições																				
	Gás de proteção: CO ₂ 100 % (15 a 25 Lts. / Min.)																				
	Stick-out: 15 a 22 mm																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Diâmetro (mm)</th> <th>1,20</th> <th>1,60</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>120 a 320</td> <td>180 a 350</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tensão (V)</td> <td>22 a 30</td> <td>22 a 30</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embalagem (kg)</td> <td>15</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Diâmetro (mm)	1,20	1,60			Amperagem (A)	120 a 320	180 a 350			Tensão (V)	22 a 30	22 a 30			Embalagem (kg)	15	15		
	Diâmetro (mm)	1,20	1,60																		
Amperagem (A)	120 a 320	180 a 350																			
Tensão (V)	22 a 30	22 a 30																			
Embalagem (kg)	15	15																			
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remover as impurezas da área a ser soldada, utilizando esmirilhadeira ou escova mecânica, evitando a contaminação. Regular as condições do equipamento como amperagem, tensão, vazão do gás e stick-out procurando os parâmetros ideais de aplicação.																				