

**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 TUB 81T1- B2**  
**NORMA: AWS A5.29:2010 E81T1- B2 / ASME SFA5.29 E81T1- B2 ED. 15**

**Revisão: 00**  
**Data: 04/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
	0,05 a 0,12%	1,25 % Máx.	0,80 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	1,00 a 1,50%	0,40 a 0,65%

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Indicado para aços Fundidos, similares, aços para Caldeiras e Tubos Resistente ao Calor, Vasos de Pressão, Super Aquecedores, Geradores de Vapor, Trocadores de Calor na Indústria Petrolífera, Óleo e Gás e Indústria Química.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Arame tubular com fluxo rutilico, que possibilita a soldagem em todas as posições. Obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom aspecto e acabamento do cordão, baixo índice de respingo e fácil remoção da escória.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência Tração:</b> 550 a 690 MPa <b>Limite de Escoamento:</b> 470 MPa (Min.) <b>Alongamento:</b> 19 % (Min.)				
<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 % ou Mistura 75-80% Ar + Bal. CO <sub>2</sub> (15 a 25 lts. / min.)				
	<b>Stick-out:</b> 15 a 22 mm				
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 1,20	Ø 1,60		
	<b>Amperagem (A)</b>	120 a 320	180 a 350		
	<b>Tensão (V)</b>	22 a 30	22 a 30		
<b>Embalagem (kg)</b>	12,50	12,50			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Preparar a área a ser soldada eliminando contaminações superficiais como óleos, graxas e gorduras, removendo material fadigado, trincas, poros e fissuras. Verifique todas as peças que envolvem o processo, verifique os parâmetros de soldagem. Recomenda-se pré-aquecimento e controle de temperatura de interpasse para a prevenção de trincas a frio.				