

**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 CR MO 1 IG****NORMA: AWS A5.28:2005 ER80S-B2 / ASME SFA5.28 ER80S-B2 ED 15**

Revisão:01

Data:02/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,07 a 0,12 %	0,40 a 0,70 %	0,40 a 0,70 %	0,025 % Máx.	0,025 % Máx.	1,20 a 1,50 %	0,20 % Máx.	0,40 a 0,65 %	0,35 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Os metais de adição dessa classificação são usados para soldar ½ Cr- ½ Mo, 1Cr – ½ Mo e 1- ¼ Cr – ½ Mo, aços que serão submetidos à temperatura de até 550°C ou em atmosferas ricas em gases sulfurosos. eles também são usados para unir combinações de Cr-Mo dissimilares e aços carbono.											
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, ao impacto em temperaturas de trabalho até 550°C, com excelente resistência mecânica e ao ataque de gases Sulfúricos, possui ótima soldabilidade com baixo índice de respingo. O controle cuidadoso do pré-aquecimento, temperaturas de interpasse e pós-aquecimento é essencial para evitar trincas.											
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Alongamento: 19% (Min.) Limite de escoamento: 470 Mpa (Min.) Resistência a tração: 550 Mpa (Min.)											
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de solda: Todas as posições											
	Gás de proteção: Ar 100%											
	<table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><td>1,60</td><td>2,40</td><td>3,20</td><td></td><td></td></tr><tr><th>Embalagem (kg)</th><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td></td><td></td></tr></thead></table>	Diâmetro (mm)	1,60	2,40	3,20			Embalagem (kg)	5	5	5	
Diâmetro (mm)	1,60	2,40	3,20									
Embalagem (kg)	5	5	5									
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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.											