

**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 CR MO 2 IG**

Revisão:02

**NORMA: AWS A5.28:2005 ER90S-B3 / ASME SFA5.28 ER90S-B3 ED 15**

Data:12/2018

Característica	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Química do Metal Depositado	0,07 a 0,12 %	0,40 a 0,70 %	0,40 a 0,70 %	0,025 % Máx.	0,025 % Máx.	2,30 a 2,70 %	0,20 % Máx.	0,90 a 1,20 %	0,35 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Arame ou vareta Essen CR MO 2 IG é indicada para aços do tipo ASTM A335 Gr. P22, 10 Cr Mo 9 10, 10 Cr Si Mo V 7, SAE 4340 e 8630, aços fundidos de liga similar, aços para Cementação, Nitretação, aços beneficiáveis com resistência mecânica de 1100 N/mm <sup>2</sup> , aços fundidos similares, aços para Caldeiras e Tubos Resistentes ao Calor, Vasos de Pressão, Superaquecedores, Geradores de Vapor, Trocadores de Calor na Indústria Petrolífera, Óleo e Gás, Condensadores e outros Equipamentos na Indústria de Refino, Craqueamento em Superaquecedores.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Apresenta uma liga especialmente desenvolvida que possibilita soldagens isentas de poros, fissuras e trincas, apropriado para aços beneficiáveis, de grãos finos, aços ligados a 2,5%Cr e 1%Mo. Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, impacto em temperaturas de trabalho -60°C até +350°C, excelente resistência mecânica, possui ótima soldagem com baixo índice de respingo. Pré-aquecimento (aprox. 200° C), controle da temperatura de interpasse (aprox. 350 °C) e alívio de tensões (entre 600 - 700 °C) são recomendados.				
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	Alongamento: 17% (Min.) Limite de escoamento: 470 Mpa (Min.) Resistência a tração: 550 Mpa (Min.)				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de solda Mig:</b> Todas as posições <b>Posição de solda Tig:</b> Todas as posições				
	<b>Gás de proteção Mig:</b> 100% Ar / Ar- 1-5% O <sub>2</sub> (Classes SG-AO-1 / SG-AO-5) <b>Gás de proteção Tig:</b> Ar 100%				
	<b>Diâmetro (mm) Mig</b>	1,20			
	<b>Diâmetro (mm) Tig</b>	1,00	1,60	2,00	2,40 3,20
	<b>Embalagem (Kg) Mig</b>	15			
<b>Embalagem (kg) Tig</b>	5	5	5	5 5	
<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.				

