



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 MS 718 WB

Revisão:00

NORMA: AWS A5.5:2014 E 7018-G / ASME SFA5.5 E 7018-G ED 15

Data: 12/2018

| Característica Química do Metal Depositado | C N. E. | *Mn 1,00% Min. | *Si 0,80% Min. | P 0,03% Máx. | S 0,03% Máx. | *Ni 0,50% Min. | *Cr 0,30% Min. | *Mo 0,20% Min. | *V 0,10% Min. | *Cu 0,20% Min. |
|--|------------|----------------------|----------------------|--------------------|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|---------------------|----------------------|
|--|------------|----------------------|----------------------|--------------------|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|---------------------|----------------------|

Observação (*): Para atender aos requisitos de liga do grupo G, a liga deve conter no mínimo um dos elementos listados na tabela.

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|----------|-----------|-----------|-----------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo especial de baixo hidrogênio, com revestimento básico. Deposita uma liga especial com níquel, conferindo excelentes propriedades mecânicas e de soldagem. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | Eletrodo especial de revestimento básico de baixo hidrogênio, utilizado para soldagem de aços patináveis em contato com atmosfera saturada em SO ² . Indicado para soldagem de aços resistentes as intempéries com, COR-TEM, PATINAX, YAM-TEM, NTU, SAC 50, etc. | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Resistência tração: 490 MPa (Min) Limite de escoamento: 390 MPa (Min) Alongamento: 22 % (Min) | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Posição de soldagem: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre cabeça. | | | | |
| | Tensão / Tipo de Corrente: CC+ , CA - | | | | |
| | Diâmetro (mm) | Ø 2,50 | Ø 3,25 | Ø 4,00 | Ø 5,00 |
| | Amperagem (A) | 80 - 110 | 110 - 140 | 150 - 190 | 200 - 250 |
| | Embalagem (Kg) | 5 | 5 | 5 | 5 |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Limpar bem a área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos e óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro da vareta que ira utilizar, manter o arco curto com o bocal perpendicular ao metal de base. | | | | |