



## 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 MS 818 C3**

**NORMA: AWS A5.5:2014 E8018-C3 / ASME SFA5.5 E8018-C3 ED 15**

Revisão:00

Data:10/2018

| Característica Química do Metal Depositado | C          | Mn           | Si         | P          | S          | Ni           | Cr         | Mo         | V          |
|--|------------|--------------|------------|------------|------------|--------------|------------|------------|------------|
|  | 0,12% Máx. | 0,40 a 1,25% | 0,80% Máx. | 0,03% Máx. | 0,03% Máx. | 0,80 a 1,10% | 0,15% Máx. | 0,35% Máx. | 0,05% Máx. |

|                                     |   |            |            |            |            |
|-------------------------------------|---|------------|------------|------------|------------|
| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, ligado a 1% de Níquel que lhe possibilita soldagens isentas de poros possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, ao impacto em baixas temperaturas de trabalho até -40°C com excelente resistência mecânica ótima soldabilidade e resistência a corrosão ambiental marinha. Indicado para tanques de armazenamento de tubulações e gás, aços de intemperismo, vasos de pressão, plataformas marítimas, câmaras frigoríficas, fabricação de gelo, equipamentos para a indústria criogênica. |            |            |            |            |
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, com excelente soldabilidade, fácil abertura e re-abertura de arco, fácil remoção de escória. Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, com baixo índice de respingo, possuindo excepcional resistência ao fissuramento com excelente resistência mecânica.   |            |            |            |            |
| <b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>       | <b>Resistência tração:</b> 550 MPa (Min)<br><b>Limite de escoamento:</b> 470 a 550 MPa (Min)<br><b>Alongamento:</b> 24% (Min)   |            |            |            |            |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <b>Posição de soldagem:</b> Todas as posições   |            |            |            |            |
|                                     | <b>Tipo de Corrente:</b> CC+, CA+   |            |            |            |            |
|                                     | <b>Diâmetro (mm)</b>  | Ø 2,50x350 | Ø 3,25x350 | Ø 4,00 350 | Ø 5,00x450 |
|                                     | <b>Amperagem (A)</b>  | 60 - 100   | 110 - 140  | 140 - 180  | 180 - 220  |
| <b>Embalagem (kg)</b>               | 5   | 5          | 5          | 5          |            |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | 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.  |            |            |            |            |