



## 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 FB 2 IG**

**NORMA: AWS A5.18:2005 ER70S-6 / ASME SFA5.18 ER70S-6 ED 15**

**Revisão: 02**

**Data: 12/2018**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
	0,06 a 0,15 %	1,40 a 1,85 %	0,80 a 1,15 %	0,025 % Máx.	0,035 % Máx.	0,50 % Máx.	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,030 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>É um arame especial cobreado fornecido em carretel ou vareta para aplicação em processos TIG; MIG/MAG. Indicado para passe único ou multipasses, união em chapas finas, união de tubos de aço carbono, carrocerias, móveis, tubulares e em oficinas de manutenção em geral, indicado para as indústrias Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Sucroalcooleira, Petroquímica e etc.</p> <p>Especificação típica para estes aços são ASTM A 36, A 285-C A 515-55 E A 516-70, UNS K02600, K02801, K02001 e K02700.</p>																																			
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>Este arame obtém liga de aço carbono com a presença de elementos de liga de manganês e silício, facilitando a soldagem e bom acabamento do cordão, proporcionando um baixo custo numa vasta gama de aplicações em pequenas, médias e grandes indústrias.</p> <p>São especialmente adequados para aplicações em chapas metálicas, nas quais são desejados cordões de solda liso e em estruturas de aços e chapas com quantidades moderadas de ferrugem ou incrustações. Esses eletrodos permitem o uso de correntes mais altas utilizando gás de proteção CO<sub>2</sub> (AWS A5.32 CLASS SG-C) ou misturas de Ar e CO<sub>2</sub> (AWS A5.32 CLASS SG-AC-Y).</p>																																			
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Resistência Tração:</b> 480 MPa (Min.)  <b>Limite de Escoamento:</b> 400 MPa (Min.)  <b>Alongamento:</b> 22 % (Min.)  <b>Teste de Impacto:</b> 27 J at – 30°C</p>																																			
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<p><b>Tipo de Corrente:</b> CC+ ; CA +  <b>Posição de solda MIG/MAG:</b> Todas as posições  <b>Posição de solda TIG:</b> Todas as posições.  <b>Gás de proteção MIG/MAG:</b> 100 % CO<sub>2</sub> ou Ar + 20 – 25 % CO<sub>2</sub> de 16 a 24 Lts/ Min  <b>Gás de proteção TIG :</b> 100% Ar  <b>Stick Out MIG/MAG:</b> 15 a 20mm / <b>Stick Out TIG :</b> 1 a 3mm</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td><b>Diâmetro (mm) MIG</b></td> <td>0,80</td> <td>0,90</td> <td>1,00</td> <td>1,20</td> </tr> <tr> <td><b>Amperagem (A)</b></td> <td>110 a 140</td> <td>140 a 180</td> <td>170 a 230</td> <td>120 a 390</td> </tr> <tr> <td><b>Tensão (V)</b></td> <td>16 a 26</td> <td>17 a 28</td> <td>18 a 35</td> <td>18 a 38</td> </tr> <tr> <td><b>Embalagem (kg)</b></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td><b>Diâmetro (mm) TIG</b></td> <td>1,60</td> <td>2,40</td> <td>3,20</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Amperagem (A)</b></td> <td>120 a 160</td> <td>170 a 210</td> <td>210 a 250</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Embalagem (kg)</b></td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	<b>Diâmetro (mm) MIG</b>	0,80	0,90	1,00	1,20	<b>Amperagem (A)</b>	110 a 140	140 a 180	170 a 230	120 a 390	<b>Tensão (V)</b>	16 a 26	17 a 28	18 a 35	18 a 38	<b>Embalagem (kg)</b>	15	15	15	15	<b>Diâmetro (mm) TIG</b>	1,60	2,40	3,20		<b>Amperagem (A)</b>	120 a 160	170 a 210	210 a 250		<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	
<b>Diâmetro (mm) MIG</b>	0,80	0,90	1,00	1,20																																
<b>Amperagem (A)</b>	110 a 140	140 a 180	170 a 230	120 a 390																																
<b>Tensão (V)</b>	16 a 26	17 a 28	18 a 35	18 a 38																																
<b>Embalagem (kg)</b>	15	15	15	15																																
<b>Diâmetro (mm) TIG</b>	1,60	2,40	3,20																																	
<b>Amperagem (A)</b>	120 a 160	170 a 210	210 a 250																																	
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5																																	
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem conforme o diâmetro para não sobrecarregar o depósito do arame.</p>																																			

