



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 1018 D2
NORMA: AWS A5.5:2014 E 10018-D2 / ASME SFA5.5 E 10018-D2 ED 15

Revisão: 01
Data: 03/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
	0,15% Máx.	1,65 a 2,00 %	0,80% Máx.	0,030% Máx.	0,030% Máx.	0,90% Máx.	0,25 a 0,45 %

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial com revestimento básico, ligado ao Mn - Mo para soldagem de aços de construção de elevada resistência mecânica e alta tenacidade, Ex: ASTM A302 Gr A e B ou de composição semelhante sujeita a esforços mecânicos em temperaturas baixas, empregado em pontes, estruturas submersas em água salgada.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Apresenta um arco estável, com facilidade de abertura de arco e reignição, fácil remoção de escoria, com depósito de cordões planos e bom acabamento, tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.															
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 690 Mpa Limite de escoamento: 600 Mpa Alongamento: 16 % Resistência ao impacto (Charpy V Joule): 27 J at -50°C Min															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições Tipo de Corrente: CA, CC+. <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro mm</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø 4,00 X 450</th><th>Ø 5,00 X 450</th></tr></thead><tbody><tr><td>Amperagem</td><td>70 a 95</td><td>100 a 130</td><td>140 a 170</td><td>180 a 220</td></tr><tr><td>Embalagem</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro mm	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Amperagem	70 a 95	100 a 130	140 a 170	180 a 220	Embalagem	5	5	5	5
Diâmetro mm	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450												
Amperagem	70 a 95	100 a 130	140 a 170	180 a 220												
Embalagem	5	5	5	5												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada, com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos, óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que irá utilizar, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo ligeiramente inclinado em relação ao metal de base.															