



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 620

NORMA: AWS A5.1:2012 E 6020 / ASME SFA5.1 E 6020 ED 15

Revisão: 01

Data: 06/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,20% Máx.	1,20% Máx.	1,00 % Máx.	N.S *	N.S *	0,30% Máx.	0,20% Máx.	0,30% Máx.	0,08% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo de revestimento ácido especialmente desenvolvido para a soldagem em ângulo com alta penetração, de arco elétrico com suave spray, indicado para vasos de pressão, base de máquinas pesadas, componentes estruturais, confecção de perfis soldados, etc, utilizado nas indústrias Petroquímica, Química, Metalúrgica, Naval, Ferroviária.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo que apresenta uma ótima soldabilidade, de bom rendimento, com alto índice de deposição, caracterizando bom aspecto do cordão, fácil remoção de escória, de fácil abertura de arco elétrico e reignição, tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 430 MPa (min) Limite de escoamento: 330 MPa (min) Alongamento: 22 % (min)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Plana, Horizontal				
	Tipo de Corrente: CA, CC+, CC-				
	Diâmetro (mm)	2,50 X 350	3,25 X 350	4,00 X 350	5,00 X 450
	Amperagem (A)	60 a 90	90 a 130	130 a 170	170 a 240
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	5	5	5	5
	Fazer a remoção dos resíduos de óxidos, graxas, carepas e outros contaminantes na área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que irá utilizar, manter o arco elétrico curto e inclinar o eletrodo em relação ao metal de base, não oscilar o eletrodo mais que 2 vezes o diâmetro da alma.				