



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 69 B

NORMA: AWS A5.5:2014 E9018- D1 / ASME SFA5.5 E9018 -D1 ED 15

Revisão: 01

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
	0,12 % Máx.	1,00 a 1,75%	0,80 % Máx.	0,90 % Máx.	0,25 a 0,45%	0,030 % Máx.	0,030% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Um eletrodo especial de baixa liga, desenvolvido para soldagem em aço resistente ao calor, aços estruturais com a mesma composição, para revestimento de trilhos, sendo indicado para as indústrias Ferroviárias, Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderúrgicas e etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É um eletrodo destinado a restauração e enchimentos protetores ao desgaste, fácil remoção de escória, de alto rendimento do metal depositado, excelente tenacidade ao impacto.															
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 620 Mpa (Min) Limite de escoamento: 530 Mpa (Min) Alongamento (%): 17 (Min) Resistência Impacto: 27 J at - 50 ° C															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Plana, Horizontal															
	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 (A)</td><td>70 - 100</td><td>100 - 140</td><td>140 - 160</td><td>170 - 230</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 (A)	70 - 100	100 - 140	140 - 160	170 - 230	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 (A)	70 - 100	100 - 140	140 - 160	170 - 230												
Embalagem	5	5	5	5												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar o local para ser revestido ou preenchido, fazer a regulagem dos parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, recomendamos trabalhar com o eletrodo em movimentos oscilantes e o eletrodo inclinado em relação ao metal de base.															