



## 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 70 Mo B  
**NORMA:** AWS A5.5:2014 E 9018-G / ASME SFA5.5 E 9018-G ED 15

Revisão:00  
Data:12/2018

Característica Química do Metal Depositado	C N. E.	*Mn 1,00% Min.	*Si 0,80% Min.	P 0,03% Máx.	S 0,03% Máx.	*Ni 0,50% Min.	*Cr 0,30% Min.	*Mo 0,20% Min.	*V 0,10% Min.	*Cu 0,20% Min.
--	------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---------------------	----------------------

Observação (\*): Para atender aos requisitos de liga do grupo G, a liga deve conter no mínimo um dos elementos listados na tabela.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, ligado ao Mo e V. Indicado para soldagem de aços beneficiáveis e de grãos finos de alta resistência. Ideal para lanças de guindastes, trocadores de calor, espelhos, tubulações, caldeiras, reservatórios. Depósito tenaz e resistente a fissuração.							
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Desenvolvido para a soldagem de aços beneficiáveis e de grãos finos de alta resistência, apresentando um arco estável, com penetração média, de bom aspecto do cordão, fácil remoção de escória e caracterizando um bom rendimento de soldagem.							
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência tração:</b> 620 Mpa (Min) <b>Limite de escoamento:</b> 530 Mpa (Min) <b>Alongamento:</b> 17 % (Min) <b>Resistência ao Impacto (CHARPY V JOULE °C):</b> 27J at - 50 °C							
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de soldagem:</b> Plana, Horizontal, Vertical e Sobre Cabeça.							
	<b>Tipo de Corrente:</b> CA, CC+							
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Ø 5,00 X 450			
	<b>Amperagem (A)</b>	60 a 90	100 a 140	140 a 180	180 a 220			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<b>Embalagem (kg)</b>				4	5	5	5
	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem da amperagem conforme o diâmetro a ser utilizado.							