

**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 73 IG****NORMA: AWS A5.18:2005 ER70S-3 / ASME SFA5.18 ER70S-3 ED 15**

Revisão: 01

Data: 02/2019

	C	Mn	Si	Ni	Cr	P	S	Mo	V	Cu
Característica Química do Metal Depositado	0,06 a 0,15%	0,90 a 1,40%	0,45 a 0,75%	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,025% Máx.	0,035% Máx.	0,15% Máx.	0,030% Máx.	0,50 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É uma vareta sólida cobreada para o processo de soldagem TIG, indicado na soldagem de aços de baixo e médio teor de carbono, em estruturas em geral, tubulações, na fabricação de vasos de pressão, indicado para as indústrias Petroquímicas, Naval, Siderúrgicas, Sucroalcooleiras, Metalúrgicas e Etc															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É uma vareta que apresenta um depósito com excelente propriedade mecânica, caracterizando um bom rendimento do metal depositado.															
PROPRIEDADES MECÂNICA	Resistência tração: 480 MPa (Min) Limite de escoamento: 400 Mpa (Min) Alongamento (%): 22 (Min) Resistência Impacto: 27 J at – 20 °C (Min)															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de corrente: CC- Posição de Solda: Plana, Vertical e Horizontal Gás de proteção: Argônio <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>1,60 X1000</th><th>2,00 X1000</th><th>2,50 X1000</th><th>3,20 X1000</th></tr></thead><tbody><tr><td>Amperagem (A)</td><td>60 a 80</td><td>70 a 90</td><td>80 a 120</td><td>100 a 140</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	1,60 X1000	2,00 X1000	2,50 X1000	3,20 X1000	Amperagem (A)	60 a 80	70 a 90	80 a 120	100 a 140	Embalagem (kg)	5	5	5	5
Diâmetro (mm)	1,60 X1000	2,00 X1000	2,50 X1000	3,20 X1000												
Amperagem (A)	60 a 80	70 a 90	80 a 120	100 a 140												
Embalagem (kg)	5	5	5	5												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, na área impregnada de carepa e impurezas, deve ser removido para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem no equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.															