



## 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 916**

**NORMA: AWS A5.5:2014 E9016- B3 / ASME SFA5.5 E9016 –B3 ED 15**

**Revisão: 01**

**Data: 07/2016**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
	0,05 a 0,12%	0,90% Máx.	0,60% Máx.	2,00 a 2,50%	0,90 a 1,20%	0,030% Máx.	0,030% Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	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.				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É um eletrodo de excelente deposição, arco elétrico estável, fácil remoção de escória, caracterizando uma boa propriedade mecânica, física, especialmente melhorada devido a adição de cromo (se torna mais fina a granulação dos aços aumentando a resistência) e adição de molibdênio (favorece a durabilidade, resistência a quente, temperatura de crescimento de grão de austenita, além de melhorar a penetração da tempera no aço).				
<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 Impacto:</b> 27 J at – 50 ° C				
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de Solda:</b> Plana, Horizontal				
	<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 450	Ø 5,00 X 450
	<b>Amperagem (A)</b>	70 - 100	100 - 140	140 - 180	190 - 240
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5	
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	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.				