

**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 AB 10 IG**Revisão: 01
Data: 07/2016**NORMA: AWS A5.7:2007 ERCuAl-A2 / ASME SFA5.7 ERCuAl-A2 Ed.2015**

Característica Química Do Metal Depositado	Cu Resto	Zn 0,02% Máx.	Fe 1,50% Máx.	Si 0,10% Máx.	Al 8,50 a 11,00%	Pb 0,02% Máx.
--	----------	---------------	---------------	---------------	------------------	---------------

CAMPO DE APLICAÇÃO

Usada não só para revestimentos como para uniões em ligas de cobre em geral, aços e uniões de metais dissimilares. Pelas características do metal depositado as aplicações principais são relacionadas a placagens e revestimentos de peças que sofrem o desgaste metal-metal ou corrosão salina, como: Bombas, Eixos, Hélices em Bz-Al, Revestimento e placagens de peças em aços C e/ou ferro fundido.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Arame e Vareta de bronze com média de 8,50% de alumínio para a Soldagem de revestimento em metais ferrosos e não ferrosos. A função do Al é aumentar a tensão de compressão da liga e portanto a capacidade de suportar cargas e melhor resistir ao desgaste metal-metal. Em adição a resistência mecânica as ligas de Cu-Al apresentam grande resistência a corrosão por contato com a água do mar e em ambientes de corrosão salina em várias concentrações e temperaturas.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração:450 Mpa (Min.)
Dureza: 140 a 180 HB

CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

Processo: TIG ou MIG

Gás de Proteção: Argônio 100%

Posição de solda: Plana

	1,60	2,40	3,20		
Diâmetro (mm) Vareta					
Embalagem (kg)	5	5	5		
Diâmetro(mm) Carretel	1,20 mm				
Embalagem (kg)	5				

TÉCNICA DE SOLDAGEM

Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue com amperagem excessiva, soldar somente com o consumível bem seco, preparar as juntas seguindo as normas, espessuras superiores a 350mm, devem ser chanfradas.