

**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 AB 8 IG****NORMA: AWS A5.7:2007 ERCuAl-A1/ ASME SFA5.7 ERCuAl-A1 Ed.2015****Revisão: 01****Data: 07/2018**

Característica Química do Metal Depositado	Cu Resto	Zn 0,02% Máx.	Si 0,10% Máx.	Al 6,00 a 8,50%	Pb 0,02% Máx.	Mn 0,50 Máx.
--	----------	---------------	---------------	-----------------	---------------	--------------

**CAMPO DE APLICAÇÃO**

Varetas ou Carretéis especiais, indicado para revestimento pelos processos TIG e MIG de equipamentos utilizados em refinarias, indústrias químicas e petroquímicas etc., que sofrerão desgaste por fricção, água salgada e de ácidos de diferentes concentrações e temperaturas.  
Não é recomendado para soldas de união.

**PROPRIEDADES MECÂNICAS**

**Resistência a tração:**380 MPa (Min.)  
**Dureza:** 130 a 150 HB

**CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS**

**Processo:** TIG ou MIG

**Gás de Proteção:** Argônio 100% (TIG e MIG)

**Posição de solda:** Plana

	1,60	2,00	2,40	3,25	4,00	5,00
<b>Diâmetro (mm) Vareta</b>						
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5	5	5
<b>Diâmetro (mm) Carretel</b>	1,00	1,20	1,60			
<b>Embalagem (kg)</b>	15	15	15			

**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.