

**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 AM 5****NORMA: AWS A5.10:2012 ER 5356/ASME SFA5.10 ER 5356 Edição 2015**

Revisão:01

Data:07/2016

| Característica Química do Metal Depositado | Si             | Fe             | Cu             | Mn               | Mg               | Cr               | Zn             | Ti               | Al    |
|--|----------------|----------------|----------------|------------------|------------------|------------------|----------------|------------------|-------|
|  | 0,25 %<br>Máx. | 0,40 %<br>Máx. | 0,10 %<br>Máx. | 0,05 a<br>0,20 % | 4,50 a<br>5,50 % | 0,05 a<br>0,20 % | 0,10 %<br>Máx. | 0,06 a<br>0,20 % | Resto |

| <b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>           | <p>Esse material pode ser em forma de vareta ou arame, para a soldagem em processo Tig, Mig e Oxiacetilênica, destinada a soldagem do alumínio e suas ligas em peças de equipamentos para processamento e manuseio de alimentos, botes para navegação, silos, carrocerias de ônibus e furgões, utensílios domésticos, tanques e tambores, tubos, conexões, ferroviários, vagões, indicado para indústria química, petroquímica, aeronáutica, automotiva, alimentícia, caldeiraria.<br/>Metal de base 3003 e 6061.</p>           |                         |      |      |      |      |      |      |                           |      |      |      |      |      |      |
|-------------------------------------|---|-------------------------|------|------|------|------|------|------|---------------------------|------|------|------|------|------|------|
| <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>     | <p>Tem maior resistência das ligas de alumínio não tratáveis. É usado para tanques de armazenamento de produtos químicos, recipientes sob pressão, bem como aplicações em carros, caminhões basculantes e pontes, boa resistência a corrosão. O Magnésio quando adicionado ao alumínio, tem excelente soldabilidade, boa resistência estrutural e não é propenso a rachaduras a quente.</p>   |                         |      |      |      |      |      |      |                           |      |      |      |      |      |      |
| <b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b> | <p><b>Para Oxiacetileno:</b> Utilizar chama carburante ou oxidante</p> <p><b>Posição de solda:</b> Plana</p> <p><b>Gás utilizado:</b> Argônio Puro ou He + 0 – 5 % Ar</p> <p><b>Tipo de Corrente:</b> Tig e Mig CA</p> <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro em vareta (mm)</th><th>1,60</th><th>2,00</th><th>2,40</th><th>3,00</th><th>4,00</th><th>5,00</th></tr></thead><tbody><tr><th>Diâmetro em carretel (mm)</th><td>0,80</td><td>1,00</td><td>1,20</td><td>1,60</td><td>2,00</td><td>2,40</td></tr></tbody></table> | Diâmetro em vareta (mm) | 1,60 | 2,00 | 2,40 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | Diâmetro em carretel (mm) | 0,80 | 1,00 | 1,20 | 1,60 | 2,00 | 2,40 |
| Diâmetro em vareta (mm)             | 1,60  | 2,00                    | 2,40 | 3,00 | 4,00 | 5,00 |      |      |                           |      |      |      |      |      |      |
| Diâmetro em carretel (mm)           | 0,80  | 1,00                    | 1,20 | 1,60 | 2,00 | 2,40 |      |      |                           |      |      |      |      |      |      |
| <b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>          | <p>Limpar por processo mecânico, não utilizar lixa ou esmeril, preparar a junta a ser soldada, chanfrar as peças com espessuras superior a 4 mm, aquecer indiretamente a peça, no processo de brasagem untar de fluxo a área a ser soldada e observar quando o fluxo estiver liquefeito é sinal que o alumínio esta quente para receber a vareta , isto no caso de soldagem oxiacetilenica, no processo Tig e Mig não necessita de fluxo.</p>   |                         |      |      |      |      |      |      |                           |      |      |      |      |      |      |