



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 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld

(11) 4035-8877

vendas@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN FC 81T1 W2

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.29:2010 E81T1-W2C / ASME SFA5.29 E81T1-W2C ED. 15

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
	0,12 % Máx.	0,50% a 1,30%	0,35 a 0,80%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,45 a 0,70%	0,40 % a 0,80%	0,30 a 0,70%

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um arame tubular rutilico para a soldagem em único passe ou multipasse em todas as posições indicado para aços patináveis resistentes a corrosão, construção pesada em geral e em oficinas de manutenção em geral, sendo indicado para as indústrias Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Petroquímica, Sucroalcooleira e etc.																									
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este arame obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, de fácil remoção da escória e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.																									
PROPRIEDADES MECÂNICAS	<p>Resistência Tração: 550 -690 MPa Limite de escoamento: 470 MPa (Min) Alongamento: 19% (Min) Teste de Impacto: 75 J at – 30°C</p>																									
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Tipo de Corrente: CC+ Posição de solda: Todas as posições Gás de proteção: CO₂ 100 % Stick-out: 15 a 22mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Ø1,20</th> <th>Ø1,60</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Diâmetro (mm)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>120 0 320</td> <td>180 a 350</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Tensão (V)</td> <td>22 a 30</td> <td>22 a 30</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embalagem</td> <td>15</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Ø1,20	Ø1,60			Diâmetro (mm)					Amperagem (A)	120 0 320	180 a 350			Tensão (V)	22 a 30	22 a 30			Embalagem	15	15		
	Ø1,20	Ø1,60																								
Diâmetro (mm)																										
Amperagem (A)	120 0 320	180 a 350																								
Tensão (V)	22 a 30	22 a 30																								
Embalagem	15	15																								
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o deposito do arame e regular a vazão do gás.																									