

**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 FC 81T-1 Ni1****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.29:2010 E81T1- Ni1C / ASME SFA5.29 E81T1- Ni1C Ed 15****Data: 06/2018**

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Característica Química do Metal Depositado	0,12 % Máx.	1,50 % Máx.	0,80 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,15 % Máx.	0,80 % a 1,10 %	0,35 % Máx.	0,050 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Indicado para a fabricação de equipamentos como estruturas mecânicas, tanques, flanges e tubos.																									
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Arame tubular com excelente soldabilidade em todas as posições, boa taxa de deposição, de fácil remoção de escória e com bom acabamento do cordão.																									
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 620 MPa Limite de Escoamento: 515 MPa Alongamento: 24 % (Min) Teste de Impacto: 75 J at - 30°C																									
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: CC+ Posição de solda: Todas as posições Gás de proteção: CO ₂ 100 % (15 a 25 Lts. / Min.) Stick-out: 15 a 22 mm <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 a 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 (kg)</td><td>15</td><td>15</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>		Ø1,20	Ø1,60			Diâmetro (mm)					Amperagem (A)	120 a 320	180 a 350			Tensão (V)	22 a 30	22 a 30			Embalagem (kg)	15	15		
	Ø1,20	Ø1,60																								
Diâmetro (mm)																										
Amperagem (A)	120 a 320	180 a 350																								
Tensão (V)	22 a 30	22 a 30																								
Embalagem (kg)	15	15																								
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remover as impurezas da área a ser soldada, utilizando esmerilhadeira ou escova mecânica, evitando a contaminação. Regular as condições do equipamento como amperagem, tensão, vazão do gás e stick-out procurando os parâmetros ideais de aplicação.																									