

**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 80S G****Revisão: 01****NORMA: AWS A5.28:2005 ER80S-G / ASME SFA5.28 ER80S-G Edição 2015****Data: 01/2019**

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr
	0,10% Máx.	1,50% Máx.	0,50% Máx.	0,04 % Máx.	0,03 % Máx.	0,50 %*	0,20%*	0,30 % *

Observação (\*): Para atender aos requisitos de liga do grupo G, a liga deve conter no mínimo um dos elementos Níquel (Ni); Molibdênio (Mo) ou Cromo (Cr).

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	<p>Arame sólido para soldagem de chapas e tubos para caldeiras, assim como para aços utilizados em vasos de pressão e aços estruturais de engenharia. O metal depositado apresenta elevada qualidade, alta tenacidade.</p> <p>Testado e aprovado em condições de trabalho de longa duração. O arame apresenta boas características de alimentação e soldabilidade, resultando em um comportamento do arco suave e boa maleabilidade.</p>					
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<p>É um material que apresenta um arco estável, obtendo alta qualidade em união na soldagem de aços resistentes a temperatura de trabalho, resistente a oxidação, resistente ao fissuramento e a fadiga.</p>					
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<p><b>Resistência tração:</b> 550 MPa (Min)</p>					
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de soldagem:</b> Todas as posições					
	<b>Tensão / Tipo de Corrente:</b> CC+/ CA+					
	<b>Gás de proteção:</b> CO <sub>2</sub> 100 % (14 a 18 Lts / Min.)					
	<b>Stickout:</b> 10 a 15 mm					
	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 1,00	Ø 1,20			
	<b>Amperagem (A)</b>	65 - 130	85-150			
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	<p>Limpar bem a área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos e óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro da vareta que irá utilizar, manter o arco curto com o bocal perpendicular ao metal de base.</p>					