

**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 CR MO 1 IG**

Revisão:01

NORMA: AWS A5.28:2005 ER80S-B2 / ASME SFA5.28 ER80S-B2 Edição 2015

Data:02/2019

Característica	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Química do Metal Depositado	0,07 a 0,12 %	0,40 a 0,70 %	0,40 a 0,70 %	0,025 % Máx.	0,025 % Máx.	1,20 a 1,50 %	0,20 % Máx.	0,40 a 0,65 %	0,35 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Os metais de adição dessa classificação são usados para soldar ½ Cr- ½ Mo, 1Cr – ½ Mo e 1- ¼ Cr – ½ Mo, aços que serão submetidos à temperatura de até 550°C ou em atmosferas ricas em gases sulfurosos. eles também são usados para unir combinações de Cr-Mo dissimilares e aços carbono.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, ao impacto em temperaturas de trabalho até 550°C, com excelente resistência mecânica e ao ataque de gases Sulfúricos, possui ótima soldabilidade com baixo índice de respingo. O controle cuidadoso do pré-aquecimento, temperaturas de interpasse e pós-aquecimento é essencial para evitar trincas.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Alongamento: 19% (Min.) Limite de escoamento: 470 Mpa (Min.) Resistência a tração: 550 Mpa (Min.)					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de solda: Todas as posições					
	Gás de proteção: Ar 100%					
	Diâmetro (mm)	Ø 1,60	Ø 2,40	Ø 3,20		
	Embalagem (kg)	5	5	5		
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 depósito do arame e regular a vazão do gás.					