

**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 2 IG**

Revisão:02

NORMA: AWS A5.28:2005 ER90S-B3 / ASME SFA5.28 ER90S-B3 Edição 2015

Data:12/2018

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,07 a 0,12 %	0,40 a 0,70 %	0,40 a 0,70 %	0,025 % Máx.	0,025 % Máx.	2,30 a 2,70 %	0,20 % Máx.	0,90 a 1,20 %	0,35 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Arame ou vareta Essen CR MO 2 IG é indicada para aços do tipo ASTM A335 Gr. P22, 10 Cr Mo 9 10, 10 Cr Si Mo V 7, SAE 4340 e 8630, aços fundidos de liga similar, aços para Cementação, Nitretação, aços beneficiáveis com resistência mecânica de 1100 N/mm ² , aços fundidos similares, aços para Caldeiras e Tubos Resistentes ao Calor, Vasos de Pressão, Superaquecedores, Geradores de Vapor, Trocadores de Calor na Indústria Petrolífera, óleo e Gás, Condensadores e outros Equipamentos na Indústria de Refino, Craqueamento em Superaquecedores.					
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Apresenta uma liga especialmente desenvolvida que possibilita soldagens isentas de poros, fissuras e trincas, apropriado para aços beneficiáveis, de grãos finos, aços ligados a 2,5%Cr e 1%Mo. Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, impacto em temperaturas de trabalho -60°C até +350°C, excelente resistência mecânica, possui ótima soldagem com baixo índice de respingo. Pré-aquecimento (aprox. 200° C), controle da temperatura de interpasso (aprox. 350 °C) e alívio de tensões (entre 600 - 700 °C) são recomendados.					
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Alongamento: 17% (Min.) Limite de escoamento: 470 Mpa (Min.) Resistência a tração: 550 Mpa (Min.)					
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de solda Mig: Todas as posições Posição de solda Tig: Todas as posições					
	Gás de proteção Mig: 100% Ar / Ar- 1-5% O2 (Classes SG-AO-1 / SG-AO-5) Gás de proteção Tig: Ar 100%					
	Diâmetro (mm) Mig	Ø 1,20				
	Embalagem (Kg) Mig	15				
	Diâmetro (mm) Tig	Ø 1,00	Ø 1,60	Ø 2,00	Ø 2,40	Ø 3,20
Embalagem (kg) Tig	5	5	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.					