



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 MS 716 B

NORMA: AWS A5.1:2012 E 7016 / ASME SFA5.1 E 7016 Edição 2015

Revisão: 00

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	V	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
	0,15% Máx.	1,60% Máx.	0,08% Máx.	0,75% Máx.	0,035% Máx.	0,035% Máx.	0,30% Máx.	0,20% Máx.	0,30% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, soldável em todas as posições, com média penetração. Devido ter menos tendência a trincas é o eletrodo indicado para aços com espessura acima de 1 pol. e altas solicitações mecânicas.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo básico, com excelente estabilidade de arco, soldável em todas as posições, produz depósito com qualidade e cordões com uma boa aparência.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 490 MPa (Min.) Limite de escoamento: 400 MPa (Min.) Alongamento: 22 % (Min.)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições				
	Tipo de Corrente: CA ou CC+				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 x 350	Ø 3,25 x 350	Ø 4,00 x 350	Ø 5,00 x 450
	Amperagem (A)	80 - 110	110 - 140	150 - 190	200 - 250
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	5	5	5	5
	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.				