

**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 718 WB****NORMA: AWS A5.5:2014 E 7018-G / ASME SFA5.5 E 7018-G Edição 2015**

Revisão:00

Data: 12/2018

Característica Química do Metal Depositado	C N. E.	*Mn 1,00% Min.	*Si 0,80% Min.	P 0,03% Máx.	S 0,03% Máx.	*Ni 0,50% Min.	*Cr 0,30% Min.	*Mo 0,20% Min.	*V 0,10% Min.	*Cu 0,20% Min.
--	------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---------------------	----------------------

Observação (*): Para atender aos requisitos de liga do grupo G, a liga deve conter no mínimo um dos elementos listados na tabela.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial de baixo hidrogênio, com revestimento básico. Deposita uma liga especial com níquel, conferindo excelentes propriedades mecânicas e de soldagem.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo especial de revestimento básico de baixo hidrogênio, utilizado para soldagem de aços patináveis em contato com atmosfera saturada em SO ² . Indicado para soldagem de aços resistentes as intempéries com, COR-TEM, PATINAX, YAM-TEM, NTU, SAC 50, etc.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 490 MPa (Min) Limite de escoamento: 390 MPa (Min) Alongamento: 22 % (Min)				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Plana, Vertical, Horizontal e Sobre cabeça.				
	Tipo de Corrente: CC+ , CA -				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50	Ø 3,25	Ø 4,00	Ø 5,00
	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.				