



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 818 C3

NORMA: AWS A5.5:2014 E8018-C3 / ASME SFA5.5 E8018-C3 Edição 2015

Revisão:00

Data:10/2018

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,12% Máx.	0,40 a 1,25%	0,80% Máx.	0,03% Máx.	0,03% Máx.	0,80 a 1,10%	0,15% Máx.	0,35% Máx.	0,05% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	<p>Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, ligado a 1% de Níquel que lhe possibilita soldagens isentas de poros possuindo elevada tenacidade conferindo grande resistência ao fissuramento, ao impacto em baixas temperaturas de trabalho até -40°C com excelente resistência mecânica ótima soldabilidade e resistência a corrosão ambiental marinha. Indicado para tanques de armazenamento de tubulações e gás, aços de intemperismo, vasos de pressão, plataformas marítimas, câmaras frigoríficas, fabricação de gelo, equipamentos para a indústria criogênica.</p>				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, com excelente soldabilidade, fácil abertura e re-abertura de arco, fácil remoção de escória. Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, com baixo índice de respingo, possuindo excepcional resistência ao fissuramento com excelente resistência mecânica.</p>				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	<p>Resistência tração: 550 MPa (Min) Limite de escoamento: 470 a 550 MPa (Min) Alongamento: 24% (Min)</p>				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições				
	Tipo de Corrente: CC+, CA+				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50x350	Ø 3,25x350	Ø 4,00 350	Ø 5,00x450
	Amperagem (A)	60 - 100	110 - 140	140 - 180	180 - 220
	Embalagem (kg)	5	5	5	5
TÉCNICA DE SOLDAGEM	<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 ira utilizar, manter o arco curto com o bocal perpendicular ao metal de base.</p>				