



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 KB

NORMA: AWS A5.5:2014 E 8018 B2 / ASME SFA5.5 E 8018 B2 Edição 2015

Revisão: 01

Data: 07/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
	0,05 a 0,12 %	0,90 % Máx.	0,80 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	1,00 a 1,50 %	0,40 a 0,65%

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial com revestimento básico, de baixa liga, indicado para a soldagem dos aços com 1,25 % Cr e 0,50 % Mo, como os aços encontrados em tubulações, vasos de pressão, aços de meio e alto carbono, baixa liga em geral, laminados, fundidos e forjado, semelhantes do tipo P11, utilizado nas indústrias Química, Petroquímica, Papel e Celulose, Farmacêuticas, Siderúrgicas, Sucroalcooleira, Etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Esse material obtém um depósito resistente a oxidação de alta temperatura, resistente ao envelhecimento, resistente a fissurações e temperaturas de trabalho de até 500 °C.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência a tração: 550 MPa (Min) Limite de Escoamento: 460 MPa (Min) Alongamento: 19 % (Min) Resistência ao Impacto (Charpy V Joule): 27 J at -30 °C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de Solda: Todas as posições				
	Tipo de corrente: CA - CC+				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	Amperagem (A)	70 - 100	90 - 130	130 - 180	180 - 220
Embalagem (kg)	5	5	5	5	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas, e outros contaminantes da peça pelo processo de esmerilhamento ou escova mecânica, preparar as juntas para serem soldadas, regular os parâmetros do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado, recomendamos trabalhar com o eletrodo com movimentos oscilantes e o eletrodo inclinado em relação ao metal de base.				