


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 FB 2 IG
NORMA: AWS A5.18:2005 ER70S-6 / ASME SFA5.18 ER70S-6 Edição 2015
Revisão: 02
Data: 12/2018

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
	0,06 a 0,15 %	1,40 a 1,85 %	0,80 a 1,15 %	0,025 % Máx.	0,035 % Máx.	0,50 % Máx.	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,030 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	<p>É um arame especial cobreado fornecido em carretel ou vareta para aplicação em processos TIG; MIG/MAG. Indicado para passe único ou multipasses, união em chapas finas, união de tubos de aço carbono, carrocerias, móveis, tubulares e em oficinas de manutenção em geral, indicado para as indústrias Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Sucroalcooleira, Petroquímica e etc.</p> <p>Especificação típica para estes aços são ASTM A 36, A 285-C A 515-55 E A 516-70, UNS K02600, K02801, K02001 e K02700.</p>																																			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	<p>Este arame obtém liga de aço carbono com a presença de elementos de liga de manganês e silício, facilitando a soldagem e bom acabamento do cordão, proporcionando um baixo custo numa vasta gama de aplicações em pequenas, médias e grandes indústrias.</p> <p>São especialmente adequados para aplicações em chapas metálicas, nas quais são desejados cordões de solda liso e em estruturas de aços e chapas com quantidades moderadas de ferrugem ou incrustações. Esses eletrodos permitem o uso de correntes mais altas utilizando gás de proteção CO₂ (AWS A5.32 CLASS SG-C) ou misturas de Ar e CO₂ (AWS A5.32 CLASS SG-AC-Y).</p>																																			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	<p>Resistência Tração: 480 MPa (Min.) Limite de Escoamento: 400 MPa (Min.) Alongamento: 22 % (Min.) Teste de Impacto: 27 J at - 30°C</p>																																			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Tipo de Corrente: CC+ ; CA + Posição de solda MIG/MAG: Todas as posições. Posição de solda TIG: Todas as posições. Gás de proteção MIG/MAG: 100 % CO₂ ou Ar + 20 – 25 % CO₂ de 16 a 24 Lts/ Min Gás de proteção TIG : 100% Ar Stick Out MIG/MAG: 15 a 20mm / Stick Out TIG : 1 a 3mm</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Diâmetro (mm) MIG</td> <td>Ø 0,80</td> <td>Ø 0,90</td> <td>Ø 1,00</td> <td>Ø 1,20</td> </tr> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>110 a 140</td> <td>140 a 180</td> <td>170 a 230</td> <td>120 a 390</td> </tr> <tr> <td>Tensão (V)</td> <td>16 a 26</td> <td>17 a 28</td> <td>18 a 35</td> <td>18 a 38</td> </tr> <tr> <td>Embalagem (kg)</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Diâmetro (mm) TIG</td> <td>Ø 1,60</td> <td>Ø 2,40</td> <td>Ø 3,20</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>120 a 160</td> <td>170 a 210</td> <td>210 a 250</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embalagem (kg)</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Diâmetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø 1,00	Ø 1,20	Amperagem (A)	110 a 140	140 a 180	170 a 230	120 a 390	Tensão (V)	16 a 26	17 a 28	18 a 35	18 a 38	Embalagem (kg)	15	15	15	15	Diâmetro (mm) TIG	Ø 1,60	Ø 2,40	Ø 3,20		Amperagem (A)	120 a 160	170 a 210	210 a 250		Embalagem (kg)	5	5	5	
Diâmetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø 1,00	Ø 1,20																																
Amperagem (A)	110 a 140	140 a 180	170 a 230	120 a 390																																
Tensão (V)	16 a 26	17 a 28	18 a 35	18 a 38																																
Embalagem (kg)	15	15	15	15																																
Diâmetro (mm) TIG	Ø 1,60	Ø 2,40	Ø 3,20																																	
Amperagem (A)	120 a 160	170 a 210	210 a 250																																	
Embalagem (kg)	5	5	5																																	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	<p>Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem conforme o diâmetro para não sobrecarregar o depósito do arame.</p>																																			

