

**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 FC 71T1**

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.20:2005 E71T-1C / ASME SFA5.20 E71T-1C Edição 2015

Data: 04/2019

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu
Característica Química do Metal Depositado	0,12 % Máx.	1,75 % Máx.	0,90 % Máx.	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	0,20 % Máx.	0,50 % Máx.	0,30 % Máx.	0,080 % Máx.	0,35% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um arame tubular rutilico para a soldagem em único passe ou multipasse, indicado para aços estruturais, aço de baixo e médio teor de carbono, construção pesada em geral e em oficinas de manutenção em geral, sendo indicado para as indústrias Cimento, Cerâmica, Mineração, Siderurgias, Petroquímica, Sucroalcooleira e etc.									
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este arame obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, de fácil remoção da escoria e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.									
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 490 - 670 MPa Limite de escoamento: 390 MPa (Min) Alongamento: 22 % (Min) Teste de Impacto: 27 J at – 20°C									
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: CC+									
	Posição de solda: Todas as posições									
	Gás de proteção: CO ₂ 100 % (16 a 24 Lts / Min)									
	Stickout: 10 a 15 mm									
	Diâmetro mm	Ø 1,20		Ø 1,60						
	Amperagem (A)	150 a 320		180 a 450						
	Tensão (V)	22 a 32		25 a 35						
Embalagem (Kg)	15		15							
TÉCNICA DE SOLDAGEM	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 do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o deposito do arame e regular a vazão do gás.									