



## 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](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Ligue Uniweld

**(11) 4035-8877**

[uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)

**DENOMINAÇÃO COMERCIAL:** ESSEN MS 1018 D2

Revisão: 01

**NORMA:** AWS A5.5:2014 E 10018-D2 / ASME SFA5.5 E 10018-D2 Edição 2015

Data:03/2019

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
	0,15% Máx.	1,65 a 2,00 %	0,80% Máx.	0,030% Máx.	0,030% Máx.	0,90% Máx.	0,25 a 0,45 %

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É um eletrodo especial com revestimento básico, ligado ao Mn - Mo para soldagem de aços de construção de elevada resistência mecânica e alta tenacidade, Ex: ASTM A302 Gr A e B ou de composição semelhante sujeita a esforços mecânicos em temperaturas baixas, empregado em pontes, estruturas submersas em água salgada.															
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Apresenta um arco estável, com facilidade de abertura de arco e reignição, fácil remoção de escoria, com depósito de cordões planos e bom acabamento, tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.															
<b>PROPRIEDADES MECÂNICAS</b>	<b>Resistência tração:</b> 690 Mpa <b>Limite de escoamento:</b> 600 Mpa <b>Alongamento:</b> 16 % <b>Resistência ao impacto (Charpy V Joule):</b> 27 J at -50°C Min															
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Posição de soldagem:</b> Todas as posições <b>Tipo de Corrente:</b> CA, CC+. <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro mm</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø 4,00 X 450</th><th>Ø 5,00 X 450</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem</b></td><td>70 a 95</td><td>100 a 130</td><td>140 a 170</td><td>180 a 220</td></tr><tr><td><b>Embalagem</b></td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	Diâmetro mm	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	<b>Amperagem</b>	70 a 95	100 a 130	140 a 170	180 a 220	<b>Embalagem</b>	5	5	5	5
Diâmetro mm	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450												
<b>Amperagem</b>	70 a 95	100 a 130	140 a 170	180 a 220												
<b>Embalagem</b>	5	5	5	5												
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Fazer a limpeza da área a ser soldada, com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos, óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que irá utilizar, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo ligeiramente inclinado em relação ao metal de base.															