



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 620

NORMA: AWS A5.1:2012 E 6020 / ASME SFA5.1 E 6020 Edição 2015

Revisão: 01

Data: 06/2016

| Característica Química do Metal Depositado | C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Mo | V |
|--|---------------|---------------|----------------|----------|----------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | 0,20% Máx. | 1,20% Máx. | 1,00 % Máx. | N.S * | N.S * | 0,30% Máx. | 0,20% Máx. | 0,30% Máx. | 0,08% Máx. |

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|--------------|--------------|--------------|--------------|
| CAMPO DE APLICAÇÃO | É um eletrodo de revestimento ácido especialmente desenvolvido para a soldagem em ângulo com alta penetração, de arco elétrico com suave spray, indicado para vasos de pressão, base de máquinas pesadas, componentes estruturais, confecção de perfis soldados, etc, utilizado nas indústrias Petroquímica, Química, Metalúrgica, Naval, Ferroviária. | | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | É um eletrodo que apresenta uma ótima soldabilidade, de bom rendimento, com alto índice de deposição, caracterizando bom aspecto do cordão, fácil remoção de escória, de fácil abertura de arco elétrico e reignição, tornando um trabalho mais produtivo e facilitado. | | | | |
| PROPRIEDADES MECÂNICAS | Resistência tração: 430 MPa (min) Limite de escoamento: 330 MPa (min) Alongamento: 22 % (min) | | | | |
| CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS | Posição de soldagem: Plana, Horizontal | | | | |
| | Tipo de Corrente: CA, CC+, CC- | | | | |
| | Diâmetro (mm) | Ø 2,50 X 350 | Ø 3,25 X 350 | Ø 4,00 X 350 | Ø 5,00 X 450 |
| | Amperagem (A) | 60 a 90 | 90 a 130 | 130 a 170 | 170 a 240 |
| TÉCNICA DE SOLDAGEM | Embalagem (kg) | 5 | 5 | 5 | 5 |
| | Fazer a remoção dos resíduos de óxidos, graxas, carepas e outros contaminantes na área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que irá utilizar, manter o arco elétrico curto e inclinar o eletrodo em relação ao metal de base, não oscilar o eletrodo mais que 2 vezes o diâmetro da alma. | | | | |