

**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 70 Mo B**

Revisão:00

NORMA: AWS A5.5:2014 E 9018-G / ASME SFA5.5 E 9018-G Edição 2015

Data:12/2018

Característica Química do Metal Depositado	C N. E.	*Mn 1,00% Min.	*Si 0,80% Min.	P 0,03% Máx.	S 0,03% Máx.	*Ni 0,50% Min.	*Cr 0,30% Min.	*Mo 0,20% Min.	*V 0,10% Min.	*Cu 0,20% Min.
--	------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---------------------	----------------------

Observação (*): Para atender aos requisitos de liga do grupo G, a liga deve conter no mínimo um dos elementos listados na tabela.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial com revestimento básico de baixo hidrogênio, ligado ao Mo e V. Indicado para soldagem de aços beneficiáveis e de grãos finos de alta resistência. Ideal para lanças de guindastes, trocadores de calor, espelhos, tubulações, caldeiras, reservatórios. Depósito tenaz e resistente a fissuração.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Desenvolvido para a soldagem de aços beneficiáveis e de grãos finos de alta resistência, apresentando um arco estável, com penetração média, de bom aspecto do cordão, fácil remoção de escória e caracterizando um bom rendimento de soldagem.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 620 Mpa (Min) Limite de escoamento: 530 Mpa (Min) Alongamento: 17 % (Min) Resistência ao Impacto (CHARPY V JOULE °C): 27J at – 50 °C				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Plana, Horizontal, Vertical e Sobre Cabeça.				
	Tipo de Corrente: CA, 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	100 a 140	140 a 180	180 a 220
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)				
	4	5	5	5	
	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas, devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem da amperagem conforme o diâmetro a ser utilizado.				