

**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 73 IG**

Revisão: 01

**NORMA: AWS A5.18:2005 ER70S-3 / ASME SFA5.18 ER70S-3 Edição 2015**

Data: 02/2019

	<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>Ni</b>	<b>Cr</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Cu</b>
<b>Característica Química do Metal Depositado</b>	0,06 a 0,15%	0,90 a 1,40%	0,45 a 0,75%	0,15 % Máx.	0,15 % Máx.	0,025% Máx.	0,035% Máx.	0,15% Máx.	0,030% Máx.	0,50 % Máx.

<b>CAMPO DE APLICAÇÃO</b>	É uma vareta sólida cobreada para o processo de soldagem TIG, indicado na soldagem de aços de baixo e médio teor de carbono, em estruturas em geral, tubulações, na fabricação de vasos de pressão, indicado para as indústrias Petroquímicas, Naval, Siderúrgicas, Sucroalcooleiras, Metalúrgicas e Etc															
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	É uma vareta que apresenta um depósito com excelente propriedade mecânica, caracterizando um bom rendimento do metal depositado.															
<b>PROPRIEDADES MECÂNICA</b>	<b>Resistência tração:</b> 480 MPa (Min) <b>Limite de escoamento:</b> 400 Mpa (Min) <b>Alongamento (%):</b> 22 (Min) <b>Resistência Impacto:</b> 27 J at – 20 °C (Min)															
<b>CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS</b>	<b>Tipo de corrente:</b> CC- <b>Posição de Solda:</b> Plana, Vertical e Horizontal <b>Gás de proteção:</b> 100% Ar (Argônio) <table border="1"><thead><tr><th><b>Diâmetro (mm)</b></th><th>Ø 1,60 X1000</th><th>Ø 2,00 X1000</th><th>Ø 2,50 X1000</th><th>Ø 3,20 X1000</th></tr></thead><tbody><tr><td><b>Amperagem (A)</b></td><td>60 a 80</td><td>70 a 90</td><td>80 a 120</td><td>100 a 140</td></tr><tr><td><b>Embalagem (kg)</b></td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td></tr></tbody></table>	<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 1,60 X1000	Ø 2,00 X1000	Ø 2,50 X1000	Ø 3,20 X1000	<b>Amperagem (A)</b>	60 a 80	70 a 90	80 a 120	100 a 140	<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5
<b>Diâmetro (mm)</b>	Ø 1,60 X1000	Ø 2,00 X1000	Ø 2,50 X1000	Ø 3,20 X1000												
<b>Amperagem (A)</b>	60 a 80	70 a 90	80 a 120	100 a 140												
<b>Embalagem (kg)</b>	5	5	5	5												
<b>TÉCNICA DE SOLDAGEM</b>	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou escova mecânica rotativa, na área impregnada de carepa e impurezas, deve ser removido para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem no equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado.															