

**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 SOLDADOR****NORMA: AWS A5.1:2012 E 6013 / ASME SFA5.1 E 6013 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 especial de aço carbono, com revestimento rutilico utilizado em construção e soldagem de chapas finas que requeiram baixa penetração, indicado para caldeiraria em geral, tubulações, chapas galvanizadas, equipamentos agrícolas, serralherias, estruturas metálicas, chapas navais, juntas sem preparação e ponteamto, ideal como eletrodo de contato para solda de cordões e filete.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Apresentando um arco estável, com baixo índice de respingo, fácil remoção de escória, com fácil abertura de arco e reignição, depositando cordões planos e de bom acabamento, não provocando mordeduras no metal de base devido a baixa penetração e se tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.			
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 430 Mpa (Min.) Limite de escoamento: 330 Mpa (Min.) Alongamento: 17 % (Min.)			
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições			
	Tipo de Corrente: CA, CC+, CC-			
	Diâmetro mm	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350
	Amperagem (A)	65 a 90	90 a 120	120 a 150
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	20	20	20
	Limpar bem a área de soldagem com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos, óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que ira utilizar, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo ligeiramente inclinado em relação ao metal de base.			