



## UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511  
 E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
 Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

**NOMBRE COMERCIAL:** MS 818 ESSEN C3

Revisión: 00

**ESTÁNDAR:** AWS A5.5: 2014 E8018-C3 / ASME SFA5.5 E8018-C3 Edición 2015 Fecha: 10/2018

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,12% Max.	0.40 al 1,25%	0,80% Max.	0,03% Max.	0,03% Max.	0,80-1,10%	0,15% Max.	0,35% Max.	0,05% Max.

<b>ÁMBITO</b>	Electrodo especial con revestimiento básico de bajo hidrógeno en 1% de níquel permite que soldaduras liberan de poros que tienen alta tenacidad que confieren una gran resistencia al agrietamiento, al impacto a bajas temperaturas de trabajo a -40 ° C con una excelente soldabilidad y excelente resistencia mecánica resistencia a la corrosión del medio ambiente marino. Adecuado para tuberías de gas y tanques de almacenamiento, acero corten, Recipientes a presión, plataformas marinas, cuartos fríos, fabricación de hielo, equipos para la industria criogénica.															
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Electrodo especial con revestimiento básico de bajo hidrógeno, con una excelente capacidad de soldadura, fácil apertura y arco re-apertura, fácil remoción de escoria. Depósito de soldadura perlas con medio suave arco, estable y uniforme con el chapoteo índice bajo que tiene resistencia al agrietamiento excepcional con una excelente resistencia mecánica.															
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<b>Resistencia a la tracción:</b> 550 MPa (min) <b>Límite elástico:</b> 470-550 MPa (Min) <b>estiramiento:</b> 24% (Min)															
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	<p><b>Posición de soldadura:</b> todas las posiciones</p> <p><b>El tipo de corriente:</b> CC + CA +</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø 2,50x350</th> <th>Ø 3,25x350</th> <th>4,00 Ø 350</th> <th>Ø 5,00x450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Amps (A)</b></td> <td>60-100</td> <td>110-140</td> <td>140-180</td> <td>180-220</td> </tr> <tr> <td><b>Embalajes (kg)</b></td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø 2,50x350	Ø 3,25x350	4,00 Ø 350	Ø 5,00x450	<b>Amps (A)</b>	60-100	110-140	140-180	180-220	<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø 2,50x350	Ø 3,25x350	4,00 Ø 350	Ø 5,00x450												
<b>Amps (A)</b>	60-100	110-140	140-180	180-220												
<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5	5												
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	Limpia a fondo la zona a soldar con la amoladora o cepillado mecánico eliminación de todas las trazas de contaminación, por escala, aceites y óxidos, regular el amperaje en relación con el diámetro de la varilla que se utiliza para mantener el arco corto con la perpendicular de la boquilla al metal base.															