



## 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:** ESSEN CR MO 2 KB

Revisión: 01

**ESTÁNDAR:** AWS A5.5: 2014 9018 E-B3 / ASME SFA5.5 E 9018-B3 Edición 2015

Fecha: 09/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
	0.05 0,12%	0,90% Max.	0,80% Max.	0,030% Max.	0,030% Max.	2.00 a 2.5%	0,90 a 1,20%

<b>ÁMBITO</b>	Electrodo de recubrimiento básico de Cr-Mo para tuberías, recipientes a presión, calderas, tubos de estufas en hornos metalúrgicos, intercambiadores de calor, que operan a temperaturas elevadas. Adecuado para plantas de craqueo, en las industrias petroquímicas, de baja y media aleación beneficiáveis aceros, y aleación de acero para el caso del endurecimiento con hasta 2,50% de cromo. Utilizados en petroquímica, metalúrgica, azúcar y alcohol Industrias etc. Soportan altas presiones y temperaturas de hasta 600 ° C.															
<b>CARACTERISTICAS TÉCNICAS</b>	Este material se obtiene un depósito resistente a las altas presiones, envejecimiento-resistente, y resistente a la fisuración temperaturas de trabajo de hasta 600 ° C. Soldable en todas las posiciones.															
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<b>Resistencia a la tracción:</b> 620 MPa (min) <b>límite de flujo:</b> 530 MPa (min) <b>estiramiento:</b> 17% (Min)															
<b>CARACTERISTICAS DE OPERACIÓN</b>	<p><b>Posición de soldadura:</b> Todas las posiciones.</p> <p><b>Tipo de corriente:</b> CA - CC +</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø2,50 X 350</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø4,00 X 450</th> <th>Ø5,00 X 450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>Amps (A)</b></td> <td>70-100</td> <td>90-140</td> <td>140-180</td> <td>190-230</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)	Ø2,50 X 350	Ø X 350 3,25	Ø4,00 X 450	Ø5,00 X 450	<b>Amps (A)</b>	70-100	90-140	140-180	190-230	<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø2,50 X 350	Ø X 350 3,25	Ø4,00 X 450	Ø5,00 X 450												
<b>Amps (A)</b>	70-100	90-140	140-180	190-230												
<b>Embalajes (kg)</b>	5	5	5	5												
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	Eliminar completamente los residuos de óxidos, grasa y otros contaminantes de la pieza de trabajo por molienda o proceso de cepillado mecánico, haciendo que las juntas a soldar, el ajuste de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro para ser utilizado, se recomienda trabajar con el electrodo con movimientos oscilantes y el electrodo inclinado con respecto al metal base.															