



## 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 AB IG 8

Revisión: 01

**ESTÁNDAR:** AWS A5.7: 2007 ERCuAl-A1 / ASME SFA5.7 ERCuAl-A1 Edición 2015

Fecha: 07/2018

Característica química del metal depositado	Cu ND	Zn 0,02% Max.	Si 0,10% Max.	Al 6,00 a 8,50%	Pb 0,02% Max.	Mn 0.50 Max.

<b>ÁMBITO</b>	Rods o carretes especiales, adecuados para el recubrimiento por TIG y MIG equipos de proceso utilizados en refinerías, industrias químicas y petroquímicas, etc., van a sufrir desgaste por fricción, agua salada y de diferentes concentraciones y ácidos temperaturas. No se recomienda para unirse a las soldaduras.						
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	Resistencia a la tracción: 380 MPa (min.) dureza: 130 a 150 HB						
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	proceso: TIG o MIG						
	Gas protector: 100% de argón (TIG y MIG)						
	Posición de soldadura: piso						
	Diámetro (mm) vara	Ø1,60	Ø 2.00	Ø2,40	Ø3,25	Ø4,00	Ø5,00
	Embalajes (kg)	5	5	5	5	5	5
	Diámetro (mm) carrete	Ø1,00	Ø1,20	Ø1,60			
Embalajes (kg)	15	15	15				
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	área de limpieza és necesario y esencial para la longitud de arco se mantiene siempre corto, sin amperaje sobrecarga excesiva, la soldadura solamente con los consumibles bien secas para preparar juntas de acuerdo con las normas espesores superiores a 350 mm, debe ser biselada.						