



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
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: ESSEN MS 716

Revisión B: 00

ESTÁNDAR: AWS A5.1: 2012 7016 E / ASME SFA5.1 E 7016 Edición 2015

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	V	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
	0,15% Max.	1,60% Max.	0,08% Max.	0,75% Max.	0,035% Max.	0,035% Max.	0,30% Max.	0,20% Max.	0,30% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial con revestimiento básico de bajo hidrógeno, soldable en todas las posiciones, con una penetración media. Debido tienen menos tendencia a agrietarse está indicado para el electrodo con un espesor por encima de acero de 1 pulgada. y altas tensiones mecánicas.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo básico con excelente estabilidad del arco, soldable en todas las posiciones, produce depósito con calidad y cordones con un aspecto bueno.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 490 MPa (min.) Límite elástico: 400 MPa (min.) estiramiento: 22% (min.)															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: todas las posiciones															
	El tipo de corriente: AC o DC +															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø 2,50 x 350</th> <th>Ø 3,25 x 350</th> <th>Ø 4,00 x 350</th> <th>Ø 5,00 x 450</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>80-110</td> <td>110-140</td> <td>150-190</td> <td>200-250</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø 2,50 x 350	Ø 3,25 x 350	Ø 4,00 x 350	Ø 5,00 x 450	Amps (A)	80-110	110-140	150-190	200-250	Embalajes (kg)	5	5	5	5
	Diámetro (mm)	Ø 2,50 x 350	Ø 3,25 x 350	Ø 4,00 x 350	Ø 5,00 x 450											
Amps (A)	80-110	110-140	150-190	200-250												
Embalajes (kg)	5	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Limpiar 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.															