



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 AZUL

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.1: 2012 6013 E / ASME SFA5.1 E 6013 Edición 2015

Fecha: 06/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0.20% Max.	1.20% Max.	1,00% Max.	NS	NS	0,30% Max.	0.20% Max.	0,30% Max.	0,08% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial hecho de acero al carbono con rutilo de revestimiento utilizada en la construcción y la soldadura de láminas finas que requieran baja penetración, adecuado para calderas en general, tubos, láminas galvanizadas, maquinaria agrícola, aserraderos, estructuras de acero, placa de barco, las articulaciones sin preparación y tachuela, ideal como un electrodo de contacto de los cordones de soldadura y el hilo.			
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Con un arco estable con bajo índice de salpicadura, fácil eliminación de la escoria, con fácil arco de apertura y reencendido, depositando planes de filamentos y buen acabado, sin causar picaduras en el metal de base debido a la baja penetración y haciendo un trabajo más productivo y facilitado.			
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 430 MPa Límite elástico: 330 MPa estiramiento: 17%			
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: todos			
	El tipo de corriente: AC, DC +, DC-			
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00
	Amps (A)	65 a 90	90 a 120	120 a 150
	Embalajes (kg)	20	20	20
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Limpiar a fondo la superficie con una amoladora o cepillado mecánico eliminar todos los rastros de la contaminación, para la escala, aceites, óxidos, regular el amperaje en relación con el diámetro del electrodo que será utilizado, se recomienda trabajar con movimientos oscilantes y relativa ligeramente inclinada electrodo al metal base.			