



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 CR MO 1 KB

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.5: 2014 8018 E B2 / ASME SFA5.5 E 8018 B2 Edición 2015

Fecha: 07/2016

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.	1,00 a 1,50%	0.40 0,65%

ÁMBITO	Electrodo especial con revestimiento básico, de baja aleación adecuada para la soldadura de aceros con 1,25% de Cr y 0,50% de Mo, como se encuentra en los tubos de acero, recipientes a presión, aceros de media y alta de carbono, bajas aleación en general, laminados, piezas de fundición y forja, como el tipo P11, que se utiliza en las industrias química, petroquímica, pulpa y papel, productos farmacéuticos, fábricas de acero, azúcar y alcohol, etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este material se obtiene un depósito resistente a la oxidación a alta temperatura, envejecimiento-resistente, y resistente a la fisuración temperaturas de trabajo de hasta 500 ° C.															
PROPIEDADES MECÁNICO	Resistencia a la tracción: 550 MPa (min) límite de flujo: 460 MPa (min) estiramiento: 19% (Min) Resistencia al impacto (joules Charpy V): 27 J a -30 ° C															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: todas las posiciones Tipo de corriente: CA - CC + <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø X 450 4,00</th> <th>Ø X 450 5,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>70-100</td> <td>90-130</td> <td>130-180</td> <td>180-220</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 X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	Amps (A)	70-100	90-130	130-180	180-220	Embalajes (kg)	5	5	5	5
Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00												
Amps (A)	70-100	90-130	130-180	180-220												
Embalajes (kg)	5	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	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.															