



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: MS D2 ESSEN 1018

Revisión: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.5: 2014 10018 E-D2 / ASME SFA5.5 E 10018-D2 Edición 2015

Fecha: 03/2019

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
	0,15% Max.	1.65 el 2,00%	0,80% Max.	0,030% máx.	0,030% máx.	0,90% Max.	De 0,25 a 0,45%

ÁMBITO	Electrodo especial con revestimiento básico en Mn - Mo para la soldadura de acero estructural de alta resistencia y alta tenacidad, Ex: ASTM A302 Gr A y B o de composición similar sometido a tensiones mecánicas a bajas temperaturas empleadas en puentes , estructuras sumergidas en agua de mar.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Cuenta con un arco estable, la facilidad de apertura de arco y reencendido, fácil remoción de escoria, con planes de cordones de depósito y buen acabado, convirtiéndose en un trabajo más fácil y más productivo.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 690 MPa Límite elástico: 600 MPa estiramiento: 16% Resistencia al impacto (Charpy V Joule): 27 J a -50 ° C min															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: todas las posiciones															
	El tipo de corriente: CA, CC +.															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>mm de diámetro</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>amperaje</td> <td>70 a 95</td> <td>100 a 130</td> <td>140-170</td> <td>180-220</td> </tr> <tr> <td>embalaje</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	mm de diámetro	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	amperaje	70 a 95	100 a 130	140-170	180-220	embalaje	5	5	5	5
	mm de diámetro	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00											
amperaje	70 a 95	100 a 130	140-170	180-220												
embalaje	5	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar, con una amoladora o cepillado mecánico eliminación de todas las trazas de contaminación, por escala, aceites, óxidos, regular el amperaje en relación con el diámetro del electrodo que será utilizado, se recomienda trabajar con movimientos oscilantes y ligeramente electrodo inclinado con respecto al metal base.															