



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 ESSEN 69

Revisión B: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.5: 2014 E9018- D1 / ASME SFA5.5 E9018 -D1 Edición 2015

Fecha: 07/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
	0,12% Max.	1.00 al 1,75%	0,80% Max.	0,90% Max.	De 0,25 a 0,45%	0,030% Max.	0,030% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial de baja aleación desarrollado para la soldadura de acero resistente al calor, acero estructural de la misma composición para el recubrimiento de raíles y está indicado para el sector ferroviario, cemento, cerámica, Minería, Metalúrgica y etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Electrodo para los materiales de carga de restauración y protección al desgaste, fácil eliminación de la escoria, de alto rendimiento del metal depositado, excelente resistencia al impacto.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 620 MPa (Min) Límite elástico: 530 MPa (Min) Alargamiento (%) 17 (min) Resistencia al impacto: 27 J a - 50 ° C															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Plana, horizontal															
	Tipo de corriente: AC / DC +															
	<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>100-140</td> <td>140-160</td> <td>170-230</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	100-140	140-160	170-230	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	100-140	140-160	170-230												
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 para preparar el sitio para ser recubierto o relleno, a la configuración de los parámetros del dispositivo de acuerdo con el diámetro para ser utilizado, se recomienda trabajar con el electrodo en movimientos oscilantes y el electrodo inclinado en relación con el metal base.															