



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 70 Mo B

Revisión B: 00

ESTÁNDAR: AWS A5.5: 2014 9018 E-G / ASME SFA5.5 E 9018-G Edición 2015

Fecha: 12/2018

Característica química del metal depositado	C	Mn*	Si*	P	S	Ni*	Cr*	Mo*	V*	Cu*
	Nebraska	1,00% Min.	0,80% Min.	0,03% Max.	0,03% Max.	0,50% Min.	0,30% Min.	0.20% Min.	0,10% Min.	0.20% Min.

Nota (*): Para cumplir los requisitos de la aleación del grupo G, la aleación debe contener al menos uno de los elementos que figuran en la tabla.

ÁMBITO	Electrodo especial con revestimiento básico de bajo hidrógeno en el Mo y V. beneficiáveis adecuado para la soldadura de aceros y de grano fino de alta resistencia. Ideal para lanzas grúas, intercambiadores de calor, espejos, tuberías, calderas, tanques. tenaz y resistente al agrietamiento depósito.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Desarrollado para la soldadura de aceros de alta resistencia y de grano fino, con un arco estable, con una penetración media, la buena apariencia de la perla, fácil eliminación de la escoria y que ofrece un buen rendimiento de la soldadura.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 620 MPa (Min) Límite elástico: 530 MPa (Min) estiramiento: 17% (Min) La resistencia al impacto (CHARPY V Joule ° C): 27J a - 50 ° C															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: Plana, horizontal, vertical y en la cabeza.															
	El 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 350 4,00</th> <th>Ø X 450 5,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>60 a 90</td> <td>100 a 140</td> <td>140 y 180</td> <td>180-220</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>4</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 350 4,00	Ø X 450 5,00	Amps (A)	60 a 90	100 a 140	140 y 180	180-220	Embalajes (kg)	4	5	5	5
	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 350 4,00	Ø X 450 5,00											
Amps (A)	60 a 90	100 a 140	140 y 180	180-220												
Embalajes (kg)	4	5	5	5												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Hacer limpieza de la zona a soldar con molino mecánico o cepillo giratorio impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas deben eliminarse de no contaminación causa, realizar el ajuste de amperaje de acuerdo con el diámetro que se utilizará.															