



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 1118M Revisión IG: 01

ESTÁNDAR: AWS A5.28: 2005 ER110S-1 / ASME SFA5.28 ER110S-1 Edición 2015 Fecha: 06/2020

Características químicas del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Ti	Zr	Al	Cu
	0,09% Max.	1.40 a 1.80%	0,20 a 0,55%	0.01% Máx.	0.01% Máx.	1.90 a 2.60%	0.25 a 0.55%	0.50% Máx.	0,04% Max.	0,10% Max.	0,10% Max.	0.10% Máx.	0.25% Máx.

CAMPO DE APLICACIÓN	Varillas y alambres de baja aleación ESSEN MS 1118M IG, desarrollados originalmente para soldar aceros HY-80 y HY-100, para aplicaciones militares. También se usa para una variedad de aplicaciones estructurales donde los requisitos de resistencia a la tracción exceden los 690 MPa. Depósito de metal de soldadura de alta resistencia para aplicaciones críticas.																				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Alambre de cobre sólido para soldar acero de baja aleación sujeto a tensiones mecánicas muy altas, utilizado en la industria de la construcción naval, unir ejes, recuperar acero fundido. Deposita cordones de soldadura con un arco suave a medio, estable y uniforme, con un bajo índice de salpicadura, que tiene una gran resistencia al agrietamiento con excelente resistencia mecánica y fatiga.																				
PROPIEDADES MECÁNICAS	Fuerza de Tensión: 760 MPa (mín.) Límite de flujo: 660 MPa (mín.) Impacto: 68J-50 ° C (Mín.) Extensión: 15 minutos.) (COMO SOLDADO)																				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	<p>Posición de soldadura: Todos los puestos</p> <p>Tipo de voltaje / corriente: CC + / CA +</p> <p>Gas de protección MIG: CLASE SG-AO-2% (98% Argón + 2% Oxígeno) SPRAY</p> <p>Gas de protección TIG: 100% ARGONIO</p> <p>Sobresalir: 10 a 15 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm) MIG</th> <th>Ø 0,80</th> <th>Ø 0,90</th> <th>Ø1.00</th> <th>Ø 1.20</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Embalaje (kg)</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <th>Diámetro (mm) TIG</th> <td>Ø1,60X1000</td> <td>Ø2.40X1000</td> <td>Ø3.20X1000</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Embalaje (kg)</td> <td>5 5</td> <td>5 5</td> <td>5 5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>El amperaje variará según el grosor del metal base y la posición de soldadura.</p>	Diámetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø1.00	Ø 1.20	Embalaje (kg)	15	15	15	15	Diámetro (mm) TIG	Ø1,60X1000	Ø2.40X1000	Ø3.20X1000		Embalaje (kg)	5 5	5 5	5 5	
Diámetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø1.00	Ø 1.20																	
Embalaje (kg)	15	15	15	15																	
Diámetro (mm) TIG	Ø1,60X1000	Ø2.40X1000	Ø3.20X1000																		
Embalaje (kg)	5 5	5 5	5 5																		
TÉCNICA DE SOLDADURA	La limpieza del área a soldar con una amoladora o el uso de un cepillo mecánico giratorio, impregnado de incrustaciones e incrustaciones debe eliminarse para no contaminar, ajustar adecuadamente el amperaje y el voltaje del equipo de acuerdo con el diámetro que se utilizará para no sobrecargar el depósito. alambre, regular el flujo de gas.																				