

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN MS 1118M IG
NORMA: AWS A5.28:2005 ER110S-1 / ASME SFA5.28 ER110S-1 Edição 2015

Revisão: 01
Data: 06/2020

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Ti	Zr	Al	Cu
	0,09% Máx.	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% Máx.	0,10% Máx.	0,10% Máx.	0,10% Máx.	0,25% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	Varetas e arames baixa liga ESSEN MS 1118M IG, originalmente desenvolvida para soldagem de aços HY-80 e HY-100, para aplicações militares. Também utilizada para uma variedade de aplicações estruturais em que os requisitos de resistência a tração excedem 690 MPa. Depósito do metal de solda de elevada resistência mecânica para aplicações críticas.																				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Arame cobreado sólido para soldagens de aços baixa liga sujeitos a elevadíssimas solicitações mecânicas, utilizado na indústria naval, união de eixos, recuperação de aços fundidos. Deposita cordões de solda com arco suave a médio, estável e uniforme, com baixo índice de respingo, possuindo grande resistência ao fissuramento com excelente resistência mecânica e a fadiga.																				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 760 MPa (Min.) Limite de escoamento: 660 MPa (Min.) Impacto: 68J-50°C (Min.) Alongamento: 15% (Min.) (COMO SOLDADO)																				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições Tensão / Tipo de Corrente: CC+/ CA+ Gás de proteção MIG: CLASS SG-AO-2% (98% Argônio + 2% Oxigênio) SPRAY Gás de proteção TIG: 100% ARGÔNIO Stickout: 10 a 15 mm <table border="1"><tbody><tr><td>Diâmetro (mm) MIG</td><td>Ø 0,80</td><td>Ø 0,90</td><td>Ø1,00</td><td>Ø1,20</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>15</td><td>15</td><td>15</td><td>15</td></tr><tr><td>Diâmetro (mm) TIG</td><td>Ø1,60X1000</td><td>Ø2,40X1000</td><td>Ø3,20X1000</td><td></td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>5</td><td>5</td><td>5</td><td></td></tr></tbody></table> <p>Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal de base e posição de soldagem.</p>	Diâmetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø1,00	Ø1,20	Embalagem (kg)	15	15	15	15	Diâmetro (mm) TIG	Ø1,60X1000	Ø2,40X1000	Ø3,20X1000		Embalagem (kg)	5	5	5	
Diâmetro (mm) MIG	Ø 0,80	Ø 0,90	Ø1,00	Ø1,20																	
Embalagem (kg)	15	15	15	15																	
Diâmetro (mm) TIG	Ø1,60X1000	Ø2,40X1000	Ø3,20X1000																		
Embalagem (kg)	5	5	5																		
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removidas para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequadamente da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o depósito do arame, regular a vazão do gás.																				