

**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 K7****NORMA: AWS A5.7:2007 ERCu / ASME SFA5.7 ERCu Ed. 15****Revisão: 01****Data: 04/2019**

Característica Química Do Metal Depositado	Cu 98,0 % Min.	Sn 1,00 % Máx.	Mn 0,50 % Máx.	Si 0,50 % Máx.	P 0,15 % Máx.	Al 0,010 % Máx.	Pb 0,020 % Máx.
--	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---------------------	-----------------------	-----------------------

CAMPO DE APLICAÇÃO	É uma vareta especial para soldagem de cobre ou ligas de alto teor de cobre, devido a sua pureza alta possui uma ótima condutividade elétrica, utilizado em tubulações em refrigeração e ar condicionando, em instalações elétricas (soldagem de conectores e terminais) e hidráulicas (soldagem de tubulações de cobre) etc.						
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	É uma vareta que apresenta fácil soldabilidade, apresenta uma boa fluidez do metal depositado, permitindo a obtenção de cordões perfeitos e caracterizando um bom rendimento na soldagem.						
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistencia a tração: 170 MPa (Min.)						
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Processo: Oxiacetilênico / TIG						
	Gás de proteção: Oxiacetilênico : Utilizar Chama Carburante / TIG: Argônio 100 %						
	Posição de Solda: Plana						
	Diâmetro (mm) Vareta	1,60 x 1000	2,50 X 1000	3,25 X 1000	4,00 X 1000		
Embalagem (kg)	5	5	5	5			
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Remova totalmente os resíduos de óxidos, graxas e outros contaminantes na área a ser soldada, a limpeza da área é indispensável podendo ocasionar dificuldade na soldagem, aplicar a vareta bem seca para não sobrecarregar a chama. Utilizar fluxo adequado quando for utilizar o processo Oxiacetilênico, facilitando a dissolução dos óxidos e outros compostos que possam ficar aderida a superfície do metal de base, melhorando na viscosidade para penetrar na junta e proporcionando um melhor acabamento.						