



## 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 4603-2511  
E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Ligue Uniweld

**(11) 4035-8877**

[vendas@uniweld.com.br](mailto:vendas@uniweld.com.br)

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **HM 28**

NORMA: AWS E 6013

Elementos de liga contidos	C	Si	Mn
----------------------------	---	----	----

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial de aço carbono, com revestimento rutilico para construção e soldagem de chapas finas e trabalhos, que requeiram baixa penetração. Indicado para caldeiras em geral, tubulações, chapas galvanizadas, equipamentos agrícolas, serralherias especialmente para soldagens circulares em tubulações, chapas navais, ponteamto e juntas mal preparadas. Ideal como eletrodo de contato para solda de cordões ou filetes.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Para soldagem em todas as posições de chapas finas, arco estável, escória auto destacante, depositando cordões planos e lisos e de baixa penetração. Devido ao seu revestimento rutilico, não provoca mordeduras no metal base, apresenta fácil ignição, sem perdas por salpicos. Estas são algumas das características deste eletrodo, que o torna de aplicação quase universal na soldagem de aços sem liga.				
INDICADO PARA METAIS BASE	Aços para Construção: St 33 - St 52 - St 37T - St 52T Aços Tubulares: St 35,8 - St 45,8 Aços para Caldeiras: HI - HIII - St 34KT - St 47KT Aços para Construção Naval: A-B-C-D				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 46-50 Kp/mm <sup>2</sup> Limite de Elasticidade: 38-44 Kp/mm <sup>2</sup> Alongamento L = 5 d %: 17-22 Resiliência Kpm/cm <sup>2</sup> : DVM 8-12                      7-11				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C .A.- C.C. +				
	Posição de Solda: Soldável em todas as posições				
	Ø em mm	2,00x300mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x350mm
Amperagem	45-65A	65-90A	90-120A	120-150 <sup>A</sup>	150-210A
Embalagem	15 kg	20 kg	20 kg	20 kg	20 kg
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar a área de soldagem removendo todos os vestígios de contaminação. Regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo ligeiramente inclinado em relação ao metal base, usar arco de comprimento médio.				