



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
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld

(11) 4035-8877

vendas@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: **HM 35**

NORMA: AWS E 7018

Análise Química Típica do Depósito	C	Si	Mn	P	S				
------------------------------------	---	----	----	---	---	--	--	--	--

CAMPO DE APLICAÇÃO	Eletrodo especial básico de baixo hidrogênio para uniões de alta responsabilidade e soldagem de aços de sem e de baixa liga. Recomendado para construções de responsabilidade, pontes, estruturas, caldeiras, aços especiais para construção civil, soldas de união em aços de alta solicitação e difícil soldagem ou aços com alto teor de carbono, geralmente empregado na construção naval, ferrovias, indústrias químicas, automobilísticas, manutenção em geral como também para união ou enchimento de ferro fundido onde a dureza é fator importante.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo com revestimento médio contendo pó de ferro para soldagem e união de aços, sem e de baixa liga e fácil fusão, escória levemente flutuante, não interfere mesmo na soldagem, fora de posição, excepcionalmente tenaz a fadiga é de alta resistência mecânica.				
INDICADO PARA METAIS BASE	Aços para Construção: St 33 - St 52 - St 37T - St 52T Aços Tubulares: St 35,8 - St4538 Aços para Caldeira: HI-H18 - 17Mn4 - ST44KT - ST47KT				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à tração: 54-55 Kp/mm ² Limite de Elasticidade: 43-48 Kp/mm ² Alongamento L = 5 d %: 28-34 Resiliência Kpm/cm ² : DVM 18-23				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Para C.A/C.C.+				
	Posição de Solda: Soldável em todas as posições				
	Ø em mm	2,50x350mm	3,25x350mm	4,00x450mm	5,00x450mm
Amperagem	65-90A	100-130A	140-120A	180-220A	
Embalagem	15 kg	15 kg	25 kg	25 kg	
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpeza da área é indispensável e essencial para que o comprimento do arco seja mantido sempre curto, não sobrecarregue o eletrodo com amperagem excessiva, soldar somente com eletrodo bem seco, preparar as juntas seguindo as normas, espessuras superiores a 350mm, devem ser chanfradas.				