



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: HM 23 S

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.1:2012 E 7024 / ASME SFA5.1 E 7024 ED 15

Data: 06/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,15% Máx.	1,25% Máx.	0,90 % Máx.	0,035% Máx.	0,035% Máx.	0,30% Máx.	0,20 % Máx.	0,30% Máx.	0,08% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial de aço carbono, com revestimento com alto teor de Pó de Ferro que possibilita soldagem com alto rendimento. Utilizado em construções de perfis e enchimentos em geral, indicado para caldeiraria em geral, tubulações, chapas galvanizadas, equipamentos agrícolas, serralherias, estruturas metálicas, construção naval, juntas sem preparação e ponteamto, ideal como eletrodo de contato para solda de cordões e filete.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Apresentando um arco estável, com baixo índice de respingo, fácil remoção de escória, com fácil abertura de arco e reignição, depositando cordões planos e de bom acabamento, não provocando mordeduras no metal de base devido a baixa penetração e se tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.															
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 490 Mpa (Min.) Limite de escoamento: 400 Mpa (Min.) Alongamento: 17 % (Min.)															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Plana e Horizontal Tipo de Corrente: CA, CC+, CC- <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diâmetro (mm)</th> <th>Ø 2,00 X 300</th> <th>Ø 2,50 X 350</th> <th>Ø 3,25 X 350</th> <th>Ø 4,00 X 350</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amperagem (A)</td> <td>45 a 80</td> <td>70 a 100</td> <td>90 a 130</td> <td>130 a 170</td> </tr> <tr> <td>Embalagem (Kg)</td> <td>15</td> <td>20</td> <td>20</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,00 X 300	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350	Amperagem (A)	45 a 80	70 a 100	90 a 130	130 a 170	Embalagem (Kg)	15	20	20	20
Diâmetro (mm)	Ø 2,00 X 300	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 350												
Amperagem (A)	45 a 80	70 a 100	90 a 130	130 a 170												
Embalagem (Kg)	15	20	20	20												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Limpar bem a área de soldagem com esmerilhadeira ou escova mecânica, removendo todos os vestígios de contaminação, carepas, óleos, óxidos, regular a amperagem em relação ao diâmetro do eletrodo que ira utilizar, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo levemente inclinado em relação ao metal de base.															