



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 28

NORMA: AWS A5.1:2012 E 6013 / ASME SFA5.1 E 6013 ED 15

Revisão: 01

Data:06/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,20% Máx.	1,20% Máx.	1,00% Máx.	N.S	N.S	0,30% Máx.	0,20% Máx.	0,30% Máx.	0,08% Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	É um eletrodo especial de aço carbono, com revestimento rutílico utilizado em construção e soldagem de chapas finas que requeiram baixa penetração, indicado para caldeiraria em geral, tubulações, chapas galvanizadas, equipamentos agrícolas, serralherias, estruturas metálicas, chapas navais, 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: 430 Mpa Limite de escoamento: 330 Mpa Alongamento: 17 %															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas 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 ligeiramente inclinado em relação ao metal de base.															