



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 Edição 2015

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 rutilico 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- | | | | |
| | 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. | | | | |