

**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 35**

Revisão: 01

NORMA: AWS A5.1:2012 E 7018 / ASME SFA5.1 E 7018 Edição 2015

Data: 06/2016

Característica Química do Metal Depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,15% Máx.	1,60% Máx.	0,75% 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 básico de baixo hidrogênio, para uniões de alta responsabilidade, com depósito de metal de alta qualidade, indicado para caldeiraria em geral, tubulações, vasos de pressão, construções navais, aços fundidos, aços não ligados, utilizado nas indústrias químicas, Petroquímica, Ferrovias, Automobilística, Naval, Sucroalcooleira e Etc.				
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Apresenta um arco estável, com facilidade de abertura de arco e reignição, fácil remoção de escória, com depósito de cordões planos e bom acabamento, tornando um trabalho mais produtivo e facilitado.				
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 490 Mpa Limite de escoamento: 400 Mpa Alongamento: 22 % Resistência ao impacto (Charpy V Joule): 27 J at -30°C Min				
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas				
	Tensão / Tipo de Corrente: CA, CC+.				
	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450
	Amperagem (A)	70 a 95 A	100 a 130 A	140 a 170 A	180 a 220 A
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Embalagem (kg)	15	15	25	25
	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 irá utilizar, recomendamos trabalhar com movimentos oscilantes e o eletrodo ligeiramente inclinado em relação ao metal de base.				