



UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511
 E-mail: uniweld@uniweld.com.br
 Site: www.uniweld.com.br

Llame a Uniweld

(55) 11 4035-8877

NOMBRE COMERCIAL: HM 35

ESTÁNDAR: AWS A5.1: 2012 7018 E / ASME SFA5.1 E 7018 Edición 2015

Revisión: 01

Fecha: 06/2016

Característica química del metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	0,15% Max.	1,60% Max.	0,75% Max.	0,035% máx.	0,035% máx.	0,30% Max.	0.20% Max.	0,30% Max.	0,08% Max.

ÁMBITO	Electrodo especial baja de hidrógeno básico a las uniones de alta responsabilidad, con depósito de metal de alta calidad, adecuada para calderas en general, tuberías, recipientes a presión, construcción naval, fundición de acero, de acero no aleado, utilizado en la industria química, petroquímica, ferrocarriles, automóviles, naval, caña de azúcar, etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Cuenta con un arco estable, arco facilidad de apertura y reencendido, fácil remoción de escoria, de depósito con los planes de cordeles y buen acabado, convirtiéndose en un trabajo más fácil y más productivo.															
PROPIEDADES MECÁNICAS	Resistencia a la tracción: 490 MPa Límite elástico: 400 MPa estiramiento: 22% Resistencia al impacto (Charpy V Joule): 27 J a -30 ° C min															
CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN	Posición de soldadura: todos Tensión / Tipo de corriente: CA, CC +. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Diámetro (mm)</th> <th>Ø X 350 2,50</th> <th>Ø X 350 3,25</th> <th>Ø X 450 4,00</th> <th>Ø X 450 5,00</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Amps (A)</td> <td>El 70 a 95</td> <td>El 100 a 130</td> <td>el 140-170</td> <td>el 180-220</td> </tr> <tr> <td>Embalajes (kg)</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>25</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>	Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00	Amps (A)	El 70 a 95	El 100 a 130	el 140-170	el 180-220	Embalajes (kg)	15	15	25	25
Diámetro (mm)	Ø X 350 2,50	Ø X 350 3,25	Ø X 450 4,00	Ø X 450 5,00												
Amps (A)	El 70 a 95	El 100 a 130	el 140-170	el 180-220												
Embalajes (kg)	15	15	25	25												
TÉCNICAS DE SOLDADURA	Limpiar a fondo la superficie con una amoladora o cepillado mecánico eliminar todos los rastros de la contaminación, para la escala, aceites, óxidos, regular el amperaje en relación con el diámetro del electrodo que será utilizado, se recomienda trabajar con movimientos oscilantes y relativa ligeramente inclinada electrodo al metal base.															