

**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 31 S****NORMA: AWS A5.1:2012 E 6011 / ASME SFA5.1 E 6011 Edição 2015****Revisão: 01****Data:07/2020**

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	Eletrodo especial de aço carbono, com revestimento celulósico para soldagem onde se requer alta penetração em qualquer posição. Principalmente utilizado para solda de raiz. Com suas características de alta penetração, este eletrodo é indicado para soldagem de tubulações na construção de oleodutos, gasodutos, minerodutos, vasos de pressão, silos, tubulações em geral, implementos agrícolas, pontes, viadutos, tanques, chapas galvanizadas, etc.															
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Eletrodo especial de revestimento celulósico de alta penetração, soldável em todas as posições. Produz cordões lisos e fácil remoção de escória.															
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência tração: 430 Mpa Limite de escoamento: 330 Mpa Alongamento: 22 % Resistência ao impacto (Charpy V Joule): 27 J at -30°C Min															
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Posição de soldagem: Todas as posições Tipo de Corrente: CA, CC+. <table border="1"><thead><tr><th>Diâmetro (mm)</th><th>Ø 2,50 X 350</th><th>Ø 3,25 X 350</th><th>Ø 4,00 X 450</th><th>Ø 5,00 X 450</th></tr></thead><tbody><tr><td>Amperagem (A)</td><td>40 a 80</td><td>75 a 125</td><td>110 a 170</td><td>140 a 240</td></tr><tr><td>Embalagem (kg)</td><td>15</td><td>15</td><td>25</td><td>25</td></tr></tbody></table>	Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450	Amperagem (A)	40 a 80	75 a 125	110 a 170	140 a 240	Embalagem (kg)	15	15	25	25
Diâmetro (mm)	Ø 2,50 X 350	Ø 3,25 X 350	Ø 4,00 X 450	Ø 5,00 X 450												
Amperagem (A)	40 a 80	75 a 125	110 a 170	140 a 240												
Embalagem (kg)	15	15	25	25												
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Preparar a área a ser soldada eliminando contaminações superficiais como óleos, graxas e gorduras, removendo material fadigado, trincas, poros e fissuras, sempre obedecendo a amperagem indicada para cada diâmetro, mantendo arco curto e inclinado em 75° na direção da solda. Devido ao fino revestimento celulósico consegue-se uma boa qualidade de junta e penetração mesmo que a limpeza seja impraticável.															