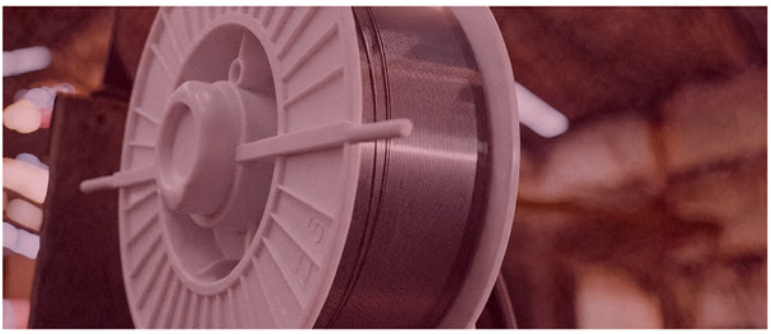
aeme®

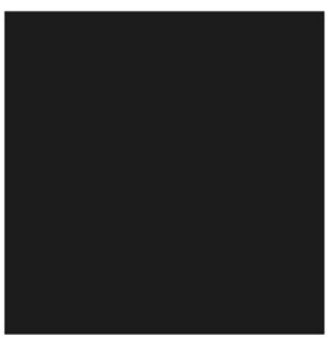
HYUNDAI WELDING

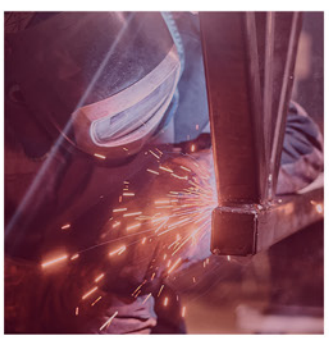
CATÁLOGO INTERATIVO **2026**

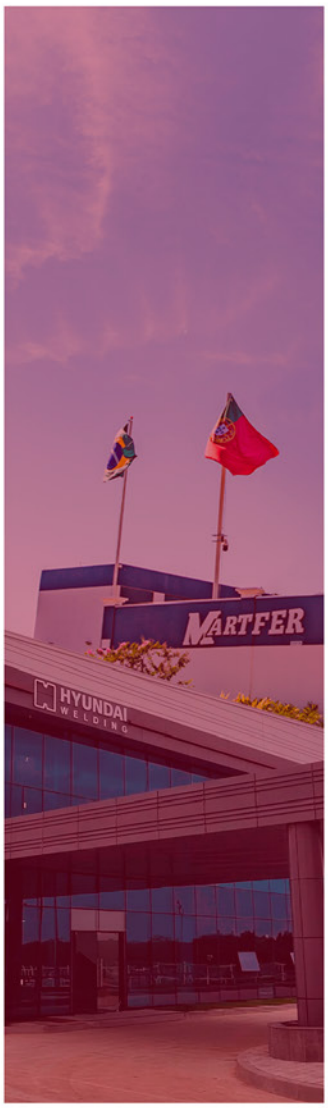












CATÁLOGO DE PRODUTOS | HYUNDAI WELDING



SEU PARCEIRO EM SOLDAGEM.

aeme® HYUNDAI WELDING

Fundada em 1975 na Coreia do Sul, a **Hyundai Welding** nasceu como fornecedora essencial das principais fabricantes do conglomerado Hyundai, ajudando a impulsionar a indústria global de soldagem. Desde 1977, nosso Centro de Pesquisa e Desenvolvimento trabalha para criar soluções que acompanham as crescentes exigências dos nossos clientes. Cada novo produto passa por testes rigorosos antes do lançamento, com qualidade continuamente monitorada em instalações próprias. Contamos hoje com **5 unidades de produção distribuídas em 4 países**, sustentando uma rede global de vendas e distribuição que nos permite estar cada vez mais perto de quem solda.

Somos uma empresa de soluções em soldagem que acompanha, desde a década de 1970, setores como Automotivo, Naval, Offshore, EPC, Geração de Energia e Construção, sempre com o compromisso de aumentar a produtividade e reduzir custos dos nossos parceiros. Valorizamos, acima de tudo, a voz de quem está no campo, onde a soldagem realmente acontece. Ouvimos atentamente as necessidades de cada cliente e respondemos com agilidade, desenvolvendo soluções em conjunto com eles. Prometemos consistência na qualidade dos nossos produtos, fabricados em instalações de ponta ao redor do mundo, para que cada operação tenha o desempenho que ela exige.

A Hyundai Welding é uma das empresas de consumíveis de soldagem que mais cresce no mundo. Conheça também os nossos produtos.

ÍNDICE

Para ir à página desejada, basta clicar no nome ou número

SOLDAS

ARAME MIG

ER70S-6 (SM-70ECO C/F) 5

ER70S-6 (SM-70) 7

ARAME TUBULAR CARBONO

E71T-1C-9C H4 (SC-420MC) 9

E71T-1C (SF-71) 11

ARAME TUBULAR INOX

E308LT1-1 (SW-308L CORED) 13

E309LT1-1 (SW-309L CORED) 15

FLUXO DE SOLDA

S-717 17

S-777Q 19

AEME DO BRASIL COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO LTDA
Catálogo Técnico Hyundai Welding 2026

Este material foi desenvolvido pela Aeme em parceria com a Hyundai Welding, com o suporte de uma equipe técnica especializada em consumíveis de soldagem. Todo o conteúdo apresentado é baseado em fichas técnicas, estudos, análises, testes e ensaios realizados pela Hyundai Welding e adaptados pela Aeme para o mercado brasileiro.

As imagens e desenhos de produtos são de propriedade da Hyundai Welding. Algumas imagens contidas neste catálogo são provenientes de banco de imagens e podem ser meramente ilustrativas. A Aeme reserva-se no direito de alterar qualquer imagem ou informação sem aviso prévio; as atualizações de produtos, embalagens e instruções técnicas podem ser encontradas em nosso site.

www.aeme.ind.br | products.hyundaiwelding.com



ARAMES

HYUNDAI WELDING

ARAME MIG | SEM COBRE

ER70S-6 (SM-70ECO C/F)

DESCRIÇÃO

O **ER70S-6 (SM-70ECO Copper Free)** é um Arame sem revestimento de cobre para aço carbono, desenvolvido para soldagem em todas as posições. Oferece excelente eficiência de deposição e penetração profunda, garantindo alto desempenho em uma ampla gama de aplicações. Compatível com gás de proteção C1 ou M21 (EN ISO 14175).

O SM-70 eco C/F oferece excelente partida, alimentação suave em altas velocidades e longas distâncias, arco estável em correntes elevadas, respingos mínimos, baixa emissão de fumos, menor desgaste do bico de contato e maior resistência à corrosão.



ESPECIFICAÇÃO

AWS: A5.18 ER70S-6
EN: ISO 14341-A G 42 3 C1 3Si1
G 42 4 M21 3Si1

ER70S-6 (SM-70ECO COPPER FREE)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09822	ER70S-6	SM-70ECO C/F	BARRICA 250KG	0.90MM
09823	ER70S-6	SM-70ECO C/F	BARRICA 250KG	1.00MM
09824	ER70S-6	SM-70ECO C/F	BARRICA 250KG	1.20MM

APROVAÇÕES

Gás de proteção	Posições de Soldagem	Aprovações & Tamanho mm(in)
C1 (100% CO2)	Todas	CE
M21 (80% Ar + 20% CO2)		

PROPRIEDADES MECÂNICAS DO METAL DE SOLDA

Item	Ensaio de Tração			Ensaio de Impacto Charpy V (CVN)	
	YS MPa (lbs/in^2)	TS MPa (lbs/in^2)	EL (%)	Temp°C (°F)	Avg. J (ft-lbs)
C1 (100% CO2)	431 (63.000)	543 (79.000)	29,0	-30 (-22)	83 (61)
M21 (80%Ar+20%CO2)	436 (63.000)	550 (80.000)	26,5	-40 (-40)	64 (47)
AWS A5.18 ER70S-6	≥ 400	≥ 490	≥ 22	Avg. ≥ 27J at -30°C	
EN ISO 14341-A G 42 3 C1 3Si1	≥ 420	500~640	≥ 20	Avg. ≥ 47J at -30°C	
EN ISO 14341-A G 42 4 M21 3Si1	≥ 420	500~640	≥ 20	Avg. ≥ 47J at -40°C	

COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO ARAME (% em peso)

Item	Composição					
	C	Si	Mn	P	S	Cu
SM-70 eco C/F	0,07	0,85	1,44	0,010	0,017	0,016
AWS A5.18 ER70S-6	0,06~0,15	0,80~1,15	1,40~1,85	≤0,025	≤0,035	≤0,50
EN ISO 14341-A G3Si1	0,06~0,14	0,70~1,00	1,30~1,60	≤0,025	≤0,025	≤0,35

PARÂMETROS DE SOLDAGEM RECOMENDADOS

Gás de Proteção	Posição	Metal Base	
		6~15mm (0,236~0,590 in)	15~25mm (0,590~0,984 in)
C1 (100% CO2)	Todas	≤ 250A	≥ 250A
M21 (80%Ar+20%CO2)	Todas	≤ 250A	≥ 250A

ARAME MIG | COBREADO

ER70S-6 (SM-70)

DESCRIÇÃO

O **ER70S-6 (SM-70)** é um arame sólido com revestimento de cobre, fabricado através de eletroplatinagem, processo utilizado por poucos fabricantes no mundo. Esse método garante um revestimento de cobre uniforme e com superfície mais lisa, otimizando a eficiência de alimentação e prolongando a vida útil dos consumíveis do equipamento de solda (bicos de contato, guias, etc.).

O arame é fornecido pré tensionado, resultando em pouco ou nenhum cast e hélice na saída, o que proporciona soldas mais precisas e melhor rastreamento do cordão, ideal para aplicações automatizadas e robotizadas.



ESPECIFICAÇÃO

AWS: A5.18 ER70S-6
EN: ISO 14341-A G 42 2 C1 3Si1 G 42 5 M21 3Si1

ER70S-6 (SM-70)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09853	ER70S-6	SM-70	ROLO 15KG	1.00MM
09854	ER70S-6	SM-70	ROLO 15KG	1.20MM
09863	ER70S-6	SM-70	BARRICA 250KG	1.00MM
09864	ER70S-6	SM-70	BARRICA 250KG	1.20MM

APROVAÇÕES

ABS	BV	CCS	CR	DNV	KR	LR	NK	RINA	RS	CWB	CE	TUV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

APROVAÇÕES

Gás de proteção	Posições de Soldagem	Aprovações & Tamanho mm(in)
C1 (100% CO2)	Todas	CE
M21 (80% Ar + 20% CO2)		

PROPRIEDADES MECÂNICAS DO METAL DE SOLDA

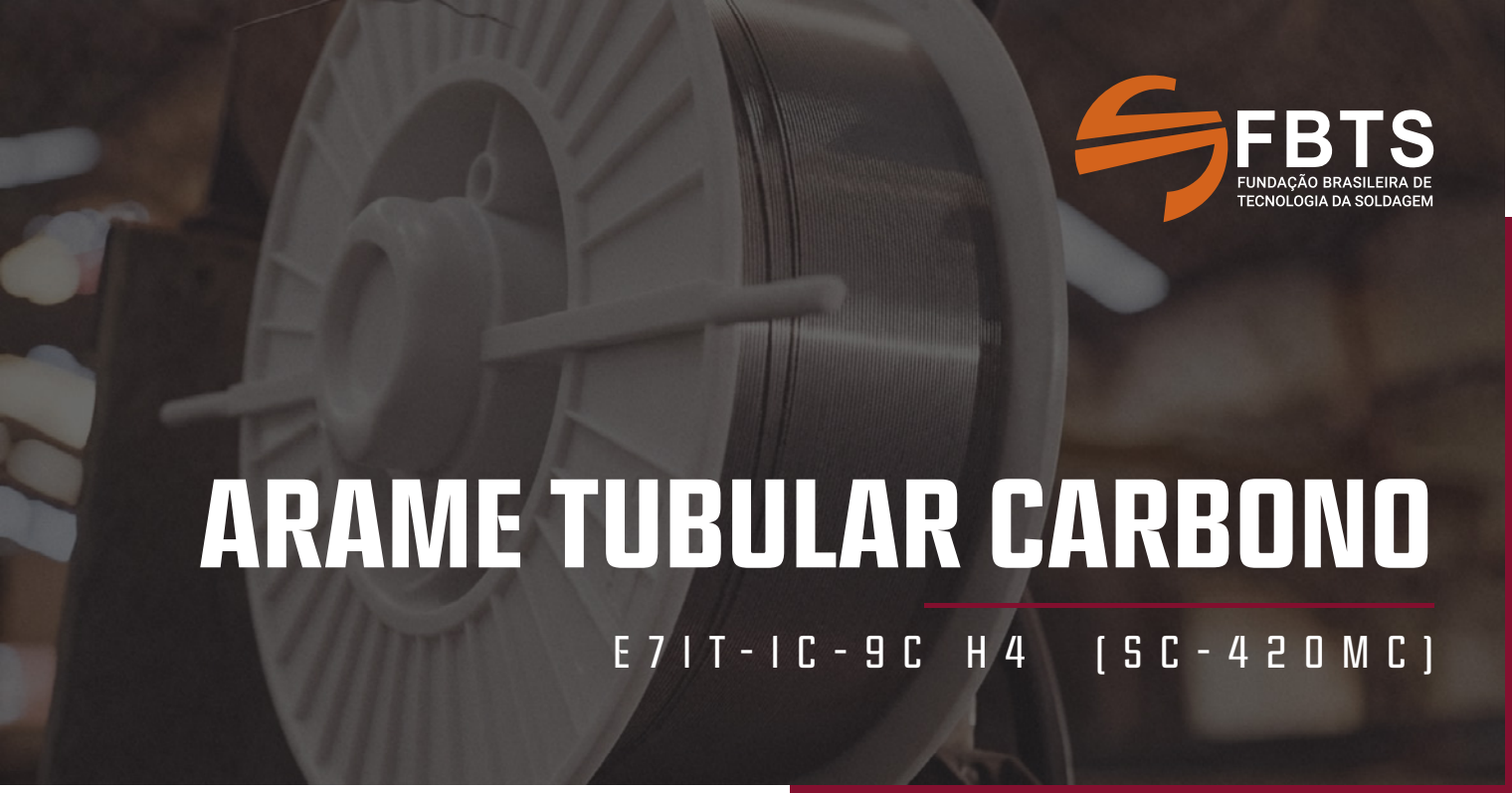
Item	Ensaio de Tração			Ensaio de Impacto Charpy V (CVN)	
	YS MPa (lbs/in^2)	TS MPa (lbs/in^2)	EL (%)	Temp°C (°F)	Avg. J (ft-lbs)
100% CO2	460 (67)	560 (81)	28	0 (32) -30 (-20)	120 (89) 70 (52)
Ar + 20% CO2	470 (68)	570 (83)	26	0 (32) -30 (-20)	140 (103) 90 (66)

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
0.08	0.85	1.52	0.019	0.009	0.21	0.02	0.03	0.01	0.01

PARÂMETROS DE SOLDAGEM RECOMENDADOS

Gás de Proteção	Posição	Metal Base	
		6~15mm (0,236~0,590 in)	15~25mm (0,590~0,984 in)
C1 (100% CO2)	Todas	≤ 250A	≥ 250A
M21 (80%Ar+20%CO2)	Todas	≤ 250A	≥ 250A



FBTS
FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM

ARAME TUBULAR CARBONO

E71T-1C-9C H4 [SC-420MC]

DESCRIÇÃO

O **E71T-1C-9C H4 (SC-420MC)** é um Arame indicado para aços carbono e aços de alta resistência (490 MPa), projetado para soldagem com 100% CO2 ou Ar+20~25%CO2 como gás de proteção. Apresenta arco suave, baixo nível de respingos, boa soldabilidade e bom aspecto do cordão de solda.



ESPECIFICAÇÃO

- **AWS:** AWS A5.20 / ASME SFA-5.20 E71T-1C,-9C H4
  AWS A5.20 / ASME SFA-5.20 E71T-1M,-9M H8
- **EN:** ISO 17632-A T46 3 P C11 H5, T46 3 P M211 H5

POLARIDADE

DC +

POSIÇÕES DE SOLDAGEM

1G, 2F, 3G, 4G

E71T-1C-9C H4 (SC-420MC)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09813	E71T-1C-9C H4	SC-420MC	ROLO 15KG	1.20MM
09814	E71T-1C-9C H4	SC-420MC	ROLO 15KG	1.60MM

APROVAÇÕES

ABS	BV	DNV	LR	RINA	CE	DB	TUV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

Gás de Proteção	C	Si	Mn	P	S
100%CO2	0,04	0,40	1,20	0,010	0,010
Ar+20~25%CO2	0,04	0,50	1,41	0,010	0,010

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Gás de Proteção	Limite de Escoamento MPa(ksi)	Resistência à Tração MPa(ksi)	Alongamento (%)	Temperatura °C (°F)	Tenacidade ao Impacto J (ft·lbs)
100%CO2	520 (76)	570 (83)	28	-20 (0) -30 (-20)	60 (44) 52 (38)
Ar+20~25%CO2	575 (83)	630 (91)	26	-20 (0) -30 (-20)	82 (61) 70 (52)



FBTS
FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM

ARAME TUBULAR CARBONO

E71T-1C [SF-71]

DESCRIÇÃO

O **E71T-1C (SF-71) é um Arame Tubular** indicado para aços carbono e aços de alta resistência (490 MPa), projetado para soldagem com gás de proteção 100% CO2. Apresenta bom desempenho, baixo nível de respingos e arco suave e estável com escória de solidificação rápida. Indicado para construção naval, fabricação geral e fabricação de estruturas.



ESPECIFICAÇÃO

- **AWS:** AWS A5.20 / ASME SFA-5.20 E71T-1C
- **JIS:** Z 3313 T49J 0 T1-1 C A-U
- **EN:** ISO 17632-A T42 0 P C11
- **KS:** D7104 YFW-C50DR

POLARIDADE

DC +

POSIÇÕES DE SOLDAGEM

1G, 2F, 3G, 4G

E71T-1C (SF-71)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09811	E71T-1C	SF-71	ROLO 15KG	1.20MM
09812	E71T-1C	SF-71	ROLO 15KG	1.60MM

APROVAÇÕES

ABS	BV	CCS	CR	DNV	KR	LR	NK	RINA	RS	CWB	CE	TUV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

Gás de Proteção	C	Si	Mn	P	S
100%CO2	0,04	0,49	1,29	0,013	0,011

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Gás de Proteção	Limite de Escoamento MPa(ksi)	Resistência à Tração MPa(ksi)	Alongamento (%)	Temperatura °C (°F)	Tenacidade ao Impacto J (ft·lbs)
100%CO2	548 (79)	582 (84)	28	0 (32) -20 (0)	75 (55) 40 (30)



FBTS
FUNDAÇÃO BRASILEIRA DE TECNOLOGIA DA SOLDAGEM

ARAME TUBULAR INOX

E308LT1-1 (SW-308L CORED)

DESCRIÇÃO

O **E308LT1-1 (SW-308L CORED)** é um arame tubular indicado para aço inoxidável 18%Cr-8%-Ni, projetado para soldagem com gás de proteção 100% CO2 ou Ar+20~25% CO2. Apresenta boa resistência à porosidade e bom desempenho em todas as posições.



ESPECIFICAÇÃO

· **AWS:** AWS A5.22 / ASME SFA-5.22 E308LT1-1/-4
· **JIS:** Z 3323 TS308L-FB1
· **EN:** ISO 17633-A-T 19 9 L P M21/C1 2

POSIÇÕES DE SOLDAGEM

·1G, 2F, 3G, 4G

POLARIDADE

DC+

E308LT1-1 (SW-308L CORED)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
03201	E308LT1-1	SW-308L CORED	ROLO 15KG	1.20MM

APROVAÇÕES

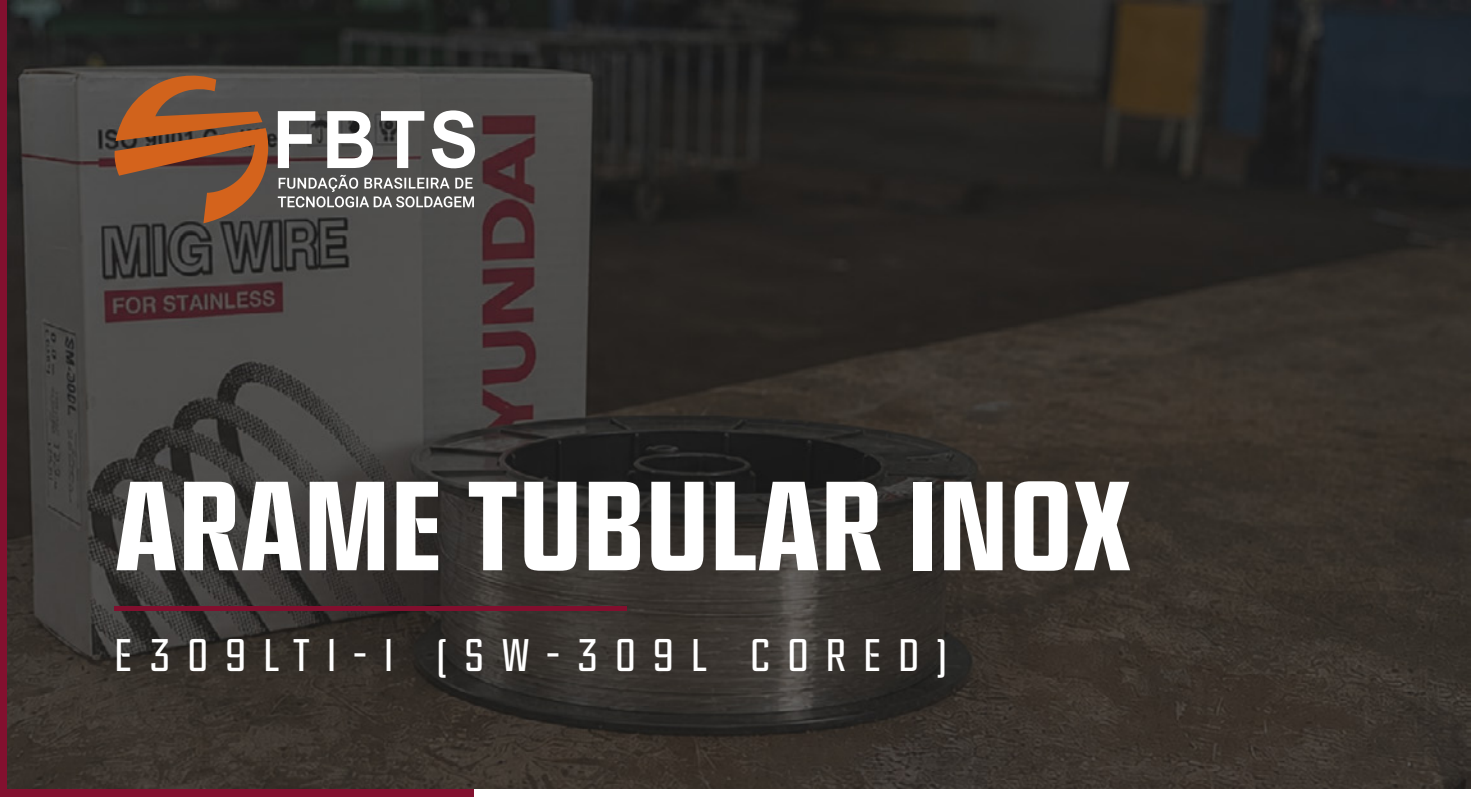
ABS	BV	DNV	KR	LR	NK	RS	CWB	CE	DB	TUV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

Gás de Proteção	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
100%CO2	0,02	0,8	1,5	0,015	0,010	0,09	10,7	18,4	0,02
Ar+20~25%CO2	0,02	0,8	1,5	0,015	0,010	0,08	9,7	18,4	0,02

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Gás de Proteção	Resistência à Tração MPa(ksi)	Alongamento (%)	Temperatura °C (°F)	Tenacidade ao Impacto J (ft·lbs)
100%CO2	567 (82)	48	-20 (0) -60 (-75)	68 (50) 53 (39)
Ar+20~25%CO2	573 (83)	48	-20 (0) -60 (-75)	69 (51) 54 (40)



ARAME TUBULAR INOX

E309LT1-1 (SW-309L CORED)

DESCRIÇÃO

O **E309LT1-1 (SW-309L CORED)** é um arame tubular indicado para aço inoxidável 23,5%Cr-13%Ni, soldas dissimilares entre aços carbono/baixa liga e aços inoxidáveis, e soldagem de camada tampão para revestimento e sobreposição (overlays). Projetado para soldagem com gás de proteção 100% CO2 ou Ar+20~25% CO2, apresenta bom desempenho em todas as posições.



ESPECIFICAÇÃO

- **AWS:** AWS A5.22 / ASME SFA-5.22 E309LT1-1/-4
- **JIS:** Z 3323 TS309L-FB1
- **EN:** ISO 17633-A-T 23 12 L P M21/C1 2

POSIÇÕES DE SOLDAGEM

1G, 2F, 3G, 4G

POLARIDADE

DC+

E309LT1-1 (SW-309L CORED)

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
03203	E309LT1-1	SW-309L CORED	ROLO 15KG	1.20MM

APROVAÇÕES

ABS	BV	CCS	CRS	DNV	KR	LR	NK	RINA	RS	CWB	CE	DB	TUV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

Gás de Proteção	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
100%CO2	0,03	0,7	1,3	0,021	0,006	0,13	12,9	23,4	0,13
Ar+20~25%CO2	0,03	0,8	1,4	0,021	0,006	0,12	12,8	23,5	0,13

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Gás de Proteção	Resistência à Tração MPa(ksi)	Alongamento (%)	Temperatura °C (°F)	Tenacidade ao Impacto J (ft·lbs)
100%CO2	540 (78)	41	-20 (0) -60 (-75)	49 (36) 46 (34)
Ar+20~25%CO2	555 (80)	37	-20 (0) -60 (-75)	46 (34) 40 (30)



FLUXO DE SOLDA

S - 7 I 7

DESCRIÇÃO

O **S-717** é um fluxo neutro indicado para soldagem por arco submerso (SAW) de aços carbono e aços de alta resistência (490 MPa), com excelente soldabilidade para chapas de aço espessas. Indicado para vasos de pressão e torres eólicas.



S-717

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09842	F7A(P)6-EM12K	S-717	SACO 20KG	

PROPRIEDADES DO FLUXO

Item	Valor
Classificação	JIS Z 3352 SA AB1 / EN ISO 14174-S A AB 1
Corrente	AC, DC +
Densidade	1,1 g/cm^3
BI (Basicidade)	1,6
Granulometria	10 x 48 Mesh

APROVAÇÕES DE ARAME

Arame	Aprovações	AWS	EN ISO 14174 / 14171
M-12K	ABS, BV, DNV, KR, LR, NK, RS, CWB, CE, DB, TUV	A5.17 F7A(P)6-EM12K	S A AB 1 / S42 4 AB S2Si
L-8		A5.17 F6A(P)4-EL8	S A AB 1 / S1
A-2		A5.23 F8A0(PZ)-EA2-A4	S A AB 1 / S2Mo

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

Arame	C	Si	Mn	P	S	Mo
M-12K	0,09	0,30	1,50	0,020	0,005	
L-8	0,07	0,20	1,00	0,025	0,005	
A-2	0,08	0,30	1,50	0,025	0,005	0,45

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Arame	Condição	YS MPa(ksi)	LR MPa(ksi)	AL (%)	Temp °C(°F)	Impacto ISO-V J(ft·lbs)
M-12K	DC+, As-welded DC+, 620°C×1hr	470(68) 430(62)	550(80) 540(78)	34 35	-50(-60) -50(-60)	80(59) 80(59)
L-8	DC+, As-welded DC+, 620°C×1hr	430(62) 410(59)	510(74) 500(73)	36 37	-40(-40) -40(-40)	50(37) 50(37)
A-2	DC+, As-welded DC+, 620°C×1hr	540(78) 530(77)	650(94) 640(93)	29 30	-20(0) -20(0)	60(44) 60(44)



FLUXO DE SOLDA

S - 7 7 7 Q

DESCRIÇÃO

O **S-777Q** é um fluxo neutro indicado para soldagem por arco submerso (SAW) de aços carbono e aços de alta resistência (490 MPa), com excelente soldabilidade, boa remoção de escória e soldagem em alta velocidade.



S-777Q

Item	Modelo	Referência HYUNDAI	Embalagem	Bitola
09841	F7A2-EM12K	S-777Q	SACO 20KG	

PROPRIEDADES DO FLUXO

Item	Valor
Classificação	JIS Z 3352 SA AR1 / EN ISO 14174-S A AR 1
Corrente	AC, DC +
Densidade	1,0 g/cm^3
BI (Basicidade)	0,6
Granulometria	10 x 48 Mesh

APROVAÇÕES DE ARAME

Arame	Aprovações	AWS	EN ISO 14174 / 14171
M-12K	LR, RINA, CE	A5.17 F7A2-EM12K	S A AR 1 / S2Si
H-14	LR, RINA, CE	A5.17 F7A2-EH14	S A AR 1 / S4
L-8		A5.17 F7AZ-EL8	S A AR 1 / S1
L-12		A5.17 F7AZ-EL12	S A AR 1 / S1
M-13K		A5.17 F7A0-EM13K	

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DE SOLDA (% EM PESO)

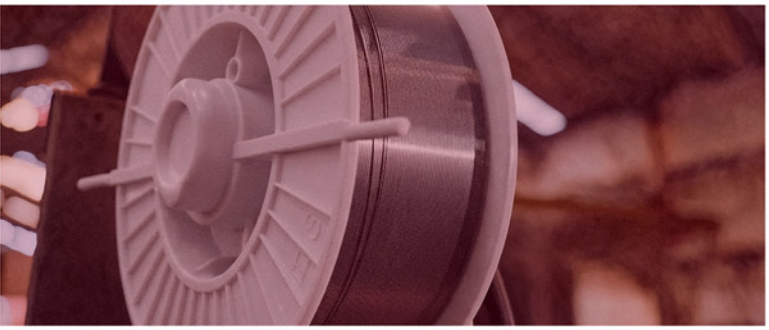
Arame	C	Si	Mn	P	S
M-12K	0,09	0,30	1,50	0,015	0,010
H-14	0,07	0,35	1,45	0,020	0,010
L-8	0,04	0,40	0,80	0,020	0,010
L-12	0,04	0,40	0,85	0,020	0,010
M-13K	0,06	0,80	0,80	0,010	0,020

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DE SOLDA

Arame	Condição	LE MPa(ksi)	LR MPa(ksi)	AL (%)	Temp °C(°F)	Impacto ISO-V J(ft·lbs)
M-12K	AC, no estado de soldagem	570(82)	630(91)	28	-30(-20)	90(66)
H-14	DC+, no estado de soldagem	510(74)	590(86)	30	-30(-20)	65(49)
L-8	AC, no estado de soldagem	440(64)	730 (77)	30	0(32)	80(60)
L-12	AC, no estado de soldagem	470(68)	550(80)	31	0(32)	75(56)
M-13K	AC, no estado de soldagem	540(78)	620(90)	24	-20(0)	50(39)

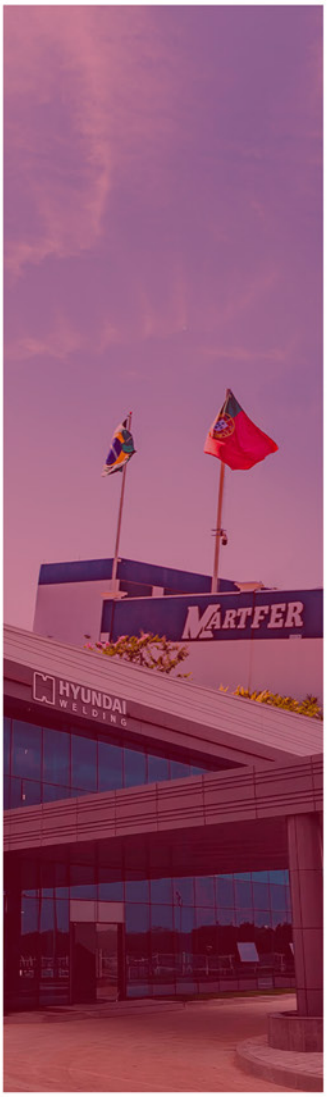
aeme®

HYUNDAI WELDING











Clique aqui e acesse os meios digitais da AEME

Avenida Presidente Kennedy, 2020 - 14095-220 - Lagoinha - Ribeirão Preto/SP