



# HILCO ALLOY A-505

## Código: 4075446

---

### DESCRIPCIÓN:

**HILCO ALLOY A-505** es un electrodo universal diseñado para todas las soldaduras de aluminio incluso las que requieren un anodizado posterior. También puede utilizarse como varilla de aporte para la soldadura oxiacetilénica cuyo revestimiento sirve como desoxidante dado que es un fundente de la más alta tecnología y resistente a la humedad e hidroscolabilidad. El revestimiento tiene componentes que permiten limpiar rápidamente la escoria una vez soldado.

---

### CARACTERÍSTICAS

**HILCO ALLOY A-505** puede soldar todos los tipos fundidos de aluminio así como también todos los forjados incluidos las series 5 xxx, 2 xxx y 6 xxx. La mayor parte de los ingenieros se han encontrado que con los electrodos comunes es imposible soldar las aleaciones de aluminio con cobre, magnesio y silicio. **HILCO ALLOY A-505** es el único electrodo capaz de soldar cualquier tipo y clase de aluminio.

**HILCO ALLOY A-505** proporciona una resistencia 3 veces superior a la de cualquier electrodo ordinario de aluminio (Resistencia a la tracción 24 Kp/mm<sup>2</sup>). Además de esta extraordinaria resistencia, proporciona un perfecto equilibrio del color.

Gracias a esto sólo es necesario contar con una aleación de aluminio, para la reparación y mantenimiento. Con **HILCO ALLOY A-505** se puede trabajar con este aporte en cualquiera de sus variantes de aluminio forjado o fundido y cualquier aleación de aluminio.

No esperemos que otros electrodos funcionen como **HILCO ALLOY A-505**. La varilla interior ha sido tratada con una película especial que actúa a modo de protección cuya función no es otra que la evitar que la varilla se vea afectada por la oxidación y la interacción del flujo. El pH del revestimiento ha sido cuidadosamente controlado durante el proceso de fabricación, lo que permite un grado mucho más elevado de actividad sin crear cualquier acción de tipo galvánico, con esta varilla interior especial.

---



El revestimiento presenta un elevado contenido de productos químicos y metales especiales que hacen su aplicación muy fácil y de gran calidad el aporte.

---

### **MODO DE APLICACIÓN:**

Debe utilizarse un equipo de corriente continua con polaridad inversa (+). Limpie la zona que se vaya a soldar. Bisele los grosores sobre 6,0 mm o superiores hasta un ángulo de 75°. En secciones más gruesa aplicar un precalentamiento de 210°C esto hará que los depósitos sean más planos a un amperaje reducido. Mantenga un arco corto con el electrodo casi en posición perpendicular a la pieza que está soldando. Golpee los cráteres. Raspe y retire la escoria que haya entre un cordón y otro.

En el caso que apliquemos este electrodo con un soplete oxiacetilénico el procedimiento a seguir es diferente. Primero hay que precalentar el metal base ampliamente a una temperatura aproximada de 350°C y localmente , es decir, dónde se vaya a realizar la soldadura a 550°C. A esta última temperatura el metal de soldadura y el metal base se fundirán rápidamente utilizando una boquilla grande. Aplique **HILCO ALLOY A-505** gota a gota. Cada depósito debería fluirse ayudado de un soplete antes de añadir cada siguiente gota.

---

### **TAMAÑOS DISPONIBLES**

<b>Métrico</b>	<b>Pulgada</b>	<b>Amperaje Recam. CC</b>
2,4 mm	3/32"	50-100
3,2 mm	1/8"	65-120
4,0 mm	5/32"	95-150