

HILCO ALLOY A-775 AC-DC (-)

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

HILCO ALLOY A-775 es un electrodo de última generación desarrollado para soldar totalmente en FRIO todo tipo de Fierro Fundido que requiera una excelente terminación por mecanizado o limado, donde no se produzcan endurecimientos en las zonas de transición. Gracias a su proceso de fabricación de alta tecnología y a un estudio de largo tiempo de las clases de Fierro Fundido, es que, se pudo crear este electrodo que permita eliminar la transferencia calórica a la pieza a soldar mediante el procedimiento de "IMPREGNACIÓN" del Fierro Fundido por medio de la técnica llamada "WEICHFLUSS", que consiste en depositar el material de soldadura en forma interferida a la pieza, logrando de esta manera controlar la energización térmica producida por el arco eléctrico y el flujo del material fundido en la zona de aplicación.

Con esta técnica de soldar en "FRIO" las uniones soldadas no presentan puntos de endurecimiento, están libres de poros, fisuras y salpicaduras, debido a la incorporación de componentes químicos de gran eficiencia en el revestimiento, los que actúan como elementos "DETERGENTES" que ayudan a la limpieza y eliminación de los agentes contaminantes que producen fallas en la soldadura de Fierro Fundido.

CARACTERÍSTICA:

HILCO ALLOY A-775 se destaca por su extraordinaria característica de soldabilidad, ya que su arco es sumamente estable y de muy bajo amperaje, permitiendo depósitos de selle en rajaduras o puntos de filtración sin socavaciones en el material base. Posee muy buena resistencia mecánica, elasticidad y dureza para mecanizar o limar.

Gracias a su revestimiento "Básico Bajo Hidrógeno" es que nos permite soldar el fierro fundido en frío, con excelentes resultados al unir a recargar la Fundición Gris, Fundición Vermicular, Fundición MEHANITE de espesores variables y principalmente en secciones muy delgadas. Se utiliza con polaridad negativa al electrodo C.C.(-) o con corriente alterna en todas las posiciones. La escoria se desprende fácilmente y es de auto-fusión permitiendo soldar sobre la escoria sin incrustaciones.

CAMPO DE APLICACIÓN:

Se recomienda para rehacer piezas gastadas, recargar superficies de hermeticidad, sellar trizaduras, partes quebradas, sellar poros – rajaduras – agujeros, soldar fierro fundido desconocido, soldar fierro fundido con otros metales, sobre todo con cobre y acero, etc. Es el mejor electrodo especial para reparaciones y mantenimiento.

Otras reparaciones que se pueden realizar con **HILCO ALLOY A-775** son: Bases de Máquinas – Bases de Taladros – Bancadas de Tornos – Cubierta de Motores – Culatas – Cajas de Cambio – Carcasas – Dientes de Engranajes – Piñones – Ejes – Volantes – Poleas – Aleaciones de Cobre - Monel- etc., y todos aquellos fierros fundidos de gran complejidad y difíciles de soldar.

ALGUNAS DE SUS PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción 50 Kp/mm ² 490 N/mm ²	Alargamiento (L = 5d) > 35%	Dureza 170 - 185 Brinell
---	-----------------------------------	--------------------------------

INTRUCCIONES DE APLICACIÓN:

Dada su extraordinaria versatilidad y fácil aplicación, este electrodo puede ser utilizado en todos los espesores y grados del hierro fundido sin dificultad. Podrá soldar incluso usando equipos pequeños portátiles de Corriente Alterna (C.A.) a muy bajo amperaje sin peligro de sobrecalentar las piezas. No olvidar que también se usa con equipos de Corriente Continua C.C. (-) polaridad negativa al electrodo.

Siempre es necesario limpiar previamente las zonas que se van a soldar, removiendo las astillas, grasas y óxidos y preparando el o los biselés más adecuados según los espesores de las piezas y redondeando los cantos agudos para cortar las tensiones angulares de los vértices de los biselés, no olvidar que en las rajaduras o fisuras se deberán perforar los extremos de las grietas para evitar que estas se propaguen.

Soldar siempre con el amperaje más bajo posible y mantener el arco sumamente corto y casi sin vaivén. Los cordones no deben ser de más de 3 pulgadas de largo, para evitar un sobrecalentamiento de los bordes del cordón y no producir así un cambio de estructura del hierro fundido (cementita) que forma puntos de dureza difícilmente mecanizables; los depósitos deben ser levemente martillados para permitir un alivio de las tensiones por deformación de la soldadura. Reencender el arco siempre sobre el material ya depositado y haciendo cordones de pasada y pasada para así permitir que el calor rápidamente se disipe y luego retrocediendo sobre cada uno de ellos para evitar el sobrecalentamiento localizado en la superficie de la pieza, que es la más crítica. Dejar enfriar suavemente y lentamente la pieza cubriéndola con mantas adecuadas y siempre evitando las corrientes de aire - No olvidar que el hierro fundido cambia rápidamente de estructura (quebradiza) con los enfriamientos bruscos.

SUMINISTRO:

Métrico	Pulgadas	Amperajes recomendados C.C.-
2,0 x 250 mm	5/64"	40 - 60 amperes
2,5 x 250 mm	3/32"	50 - 80 amperes
3,2 x 350 mm	1/8"	65 - 110 amperes
4,0 x 350 - 450 mm	5/32"	90 - 140 amperes
5,0 x 350 - 450 mm	3/16"	120 - 170 amperes

Lira 1991, Santiago Centro
Fonos: (56-2)5564531 - 2221802, Cel.: 09 4361860
E-mail: jaimetoledo@tecnisold.cl