



HILCO ALLOY A-80N12

Código: 4075518

Electrodo especial para aceros altamente difíciles de soldar y de extremada resistencia mecánica. Soldadura aceros alta tenacidad.

Identificación: Revestimiento claro/punta verde.

CAMPO DE APLICACIÓN:

El electrodo **Hilco Alloy A-80N12** se recomienda para uniones donde se requiere la más alta resistencia mecánica y un elevado porcentaje de alargamiento. Adecuado para uniones de aceros no aleados de bajo y mediano porcentaje de carbono, aceros de alto carbono, como también para aceros de alta aleación, níquel y sus aleaciones y los aceros tipo "**Inconel 600**" - "**Inconel 800**" - "**Incoloy**" y otros. Se recomienda para usarlo en gran escala en el mantenimiento y reparaciones de la industria química, turbinas de vapor, turbo cargadores, partes de piezas para tratamiento térmico y cementación, crisoles, estanques y dispositivos de gases líquidos, motores de reacción, columnas de destilación, válvulas, bombas de enfriamiento de reactores, refinadores industria alimenticia, etc.

CARACTERÍSTICAS DE LA SOLDADURA:

Este electrodo está secado al vacío, su revestimiento es del tipo básico y sus depósitos están estabilizados con Columbium. El depósito del electrodo **Hilco Alloy A-80N12** es totalmente austenítico, insensible a la fragilidad, con alta resistencia a la corrosión en temperaturas de hasta **1.400 °C** tiene gran tenacidad en frío y cambios térmicos bruscos. No hay precipitación de carbono hacia el depósito de soldadura, aún a altas temperaturas.

ELEMENTOS DE COMPOSICIÓN DEL DEPÓSITO:

C - Si - Mn - Cr - Mo - Ni - Fe - Cb/Ta - Ti - Co - Cu



PROPIEDADES MECANICAS DEL DEPÓSITO:

Resistencia a la tracción Kp/mm ² N/mm ²	Límite de elasticidad Kp/mm ² N/mm ²	Alargamiento (l = 5d) %	Tenacidad ISO-V Kpm/cm ² (Joule)		Dureza Brinell
			+20 ^a	-196°C	
70 690 (100.000) (PSI)	43 420	45	10 (80)	6 (65)	Aprox. 175-210

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Antes de soldar limpiar las zonas que se van a reparar, eliminando los óxidos u otros elementos contaminantes. Pre calentamiento se seleccionará en relación a la composición química y a las dimensiones de las piezas; de ser necesario bastará precalentar de 60°C – 250°C.

Conserve un arco corto, incline el electrodo ligeramente hacia la dirección del avance de la soldadura. Cuando los materiales de base son diferentes se recomienda enmantequillar previamente las caras del bisel y la base con un electrodo de diámetro menor.

TIPO DE CORRIENTE: Corriente Continua C.C. (+)

ELECTRODO	φ mm pulg.	2,5 3/32"	3,2 1/8"	4,0 5/32"	5,0 3/16"
LONGITUD	Mm	300	300	350	400
AMPERAJE	A	40-70	70-100	90-125	120-160