



HILCO ALLOY SUPER WELD

Código: 4075519

Electrodo especial con bajo contenido de hidrógeno y carbono, para soldar uniones de la más alta resistencia. Apropiado para soldar en temperaturas de -50° + 550° C

CAMPO DE APLICACIÓN:

El electrodo **HILCO ALLOY SUPER WELD** esta diseñado para soldar en uniones de la más alta exigencia mecánica, debido a sus compuestos del revestimiento aleado al Molibdeno y con bajo contenido de hidrógeno. Se recomienda para soldar tuberías de alta presión, construcción de calderas con temperaturas de servicio hasta 500° C, estructuras de grúas, chasis de camiones, rieles de rodaduras, aceros difíciles de soldar, con baja y media aleación, cordones de raíz en uniones donde la escoria no debe quedar atrapada. Puede utilizarse además, en aceros fundidos con un contenido alto de carbono (0,6 %) y como cama base antes de un recubrimiento duro.

CARACTERISTICAS DE LA SOLDADURA:

Este electrodo está diseñado para soldar en todas las posiciones y que tiene un arco muy estable y suelda sin salpicaduras. Su escoria posee una característica especial, ya que, es de tipo electro-auto fusión, lo que permite soldar sobre escoria. Dependiendo del requerimiento de los materiales base, se puede aplicar con o sin calentamiento, obteniéndose un cordón de aspecto muy liso y fino sin socavaciones. Posee un aprovechamiento de alto rendimiento del metal depositado app. un 120% .

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO:

Resistencia a la Tracción Kp/mm2 N/mm2	Límite de la Elasticidad Kp/mm2 N/mm2	Alargamiento (1 = 5d) %	Tenacidad Resist. Joule Kpm/cm2 Charpa-V	Tratamiento Térmico Acepta
72 710	54 530	30	63 (8)	Sin recocer

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Se deben preparar las piezas a soldar, desengrasándolas y limpiando los óxidos del corte con soplete oxiacetilenito u otro elemento contaminante. Mantener un arco normal corto y la oscilación del electrodo no debe sobrepasar tres veces diámetro del electrodo en uso. Usar siempre electrodos secos, no olvidar que posee un revestimiento bajo hidrógeno. Almacenar los electrodos en uso en un lugar seco y temperado para evitar que absorban humedad.

TIPO DE CORRIENTE A USAR:

Corriente Continua C.C. (+)

Corriente Alterna C.A.

Electrodos	Ø mm. Pulg.	2,5 3/32"	3,2 1/8"	4,0 5/32"	5,0 3/16"	6,0 1/4"
Longitud	mm.	350	350	400	400	450
Amperaje	Plana	60 - 80	90 - 130	130 - 180	180 - 240	250 - 310
	Vertical y sobre cabeza	55 - 80	80 - 120	110 - 170	-	-

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