

Stabelektroden

Rutil-Elektroden und Elektroden mit niedrigem Wasserstoffgehalt werden in Pappkartons mit Polyethylenumhüllung verpackt. Drei oder vier dieser Pakete werden dann wiederum in Kartons aus Wellpappe gelegt.

Rohrschweißelektroden zum Schweißen von Fernrohrleitungen werden in Stahldosen verpackt, um den geeigneten Feuchtigkeitsgehalt für den Betrieb zu gewährleisten.

Hilchrome Edelstahlelektroden werden in hermetisch versiegelte Metall Dosen gepackt. Jeweils drei Stück werden dann wiederum in Kartons aus Wellpappe gelegt. Die HILCO Metalldose bietet die folgenden Vorteile:

- Garantiert vollständig trockene Elektroden, die sich im selben Zustand wie zur Qualitätsprüfung direkt nach der Herstellung befinden.
- Problemlose Lagerung in der original versiegelten Verpackung.
- Schutz vor Schäden, Klimaänderungen und Feuchtigkeit.
- Schweißgutauftrag ohne jegliche Porosität unter allen klimatischen Bedingungen, wenn die Elektroden in einer einzigen Schicht (8 Std.) verwendet werden.



Hardmet Stabelektroden für den Auftrag von verschleißfesten Schichten werden ebenso wie Rutil-Elektroden und Elektroden mit geringem Wasserstoffanteil verpackt.

HILCO Elektroden zum Schweißen von Nickelbasislegierungen, Nichteisenlegierungen, Gusseisensorten und Stellite sind in kleine handliche, maximal 2 kg schwere Pakete mit Polyethylen-Schrumpffolie verpackt. Jeweils sieben Stück werden dann wiederum in Kartons aus Wellpappe gelegt.

HILCO Stabelektroden zum Schweißen von Aluminium werden in hermetisch versiegelte Aluminiumdosen gepackt. Jeweils sechs Stück werden dann wiederum in Kartons aus Wellpappe gelegt.

WIG- und Autogenschweißstäbe

WIG- und Autogenschweißstäbe sind in 5-kg-Paketen erhältlich.

Pulver für UP-Schweißen

HILCOWELD Pulver werden normalerweise in 25 kg schweren PE-Säcken geliefert.

MIG/MAG-Drähte, Fülldrähte und Drähte für UP-Schweißen

werden auf unterschiedlichen Spulen geliefert, wobei jede Spule in einen Polyethylenbeutel gepackt ist. Diese werden dann wiederum einzeln oder kombiniert (S100 Spulen, einige S200 Spulen) in Kartons aus Wellpappe gepackt. Mit der Einführung der EN-Norm für technische Lieferbedingungen wurden die Namen der Spulentypen folgendermaßen geändert:

DIN 8559	EN-ISO 544	Typ	Typisches Gewicht * (kg)	Außen-Ø (mm)	Innen-Ø (mm)	Außenbreite (mm)	Bohrungs-Ø (mm)
D 100	S 100	Kunststoffspule	1,0	100 +/- 2	-	45 +0/-2	16,5 +1/-0
D 200	S 200	Kunststoffspule	5,0	200 +/- 3	-	55 +0/-3	50,5 +2,5/-0
D 300	S 300	Kunststoffspule	15,0	300 +/- 5	-	103 +0/-3	50,5 +2,5/-0
K 300	B 300	Korbspule	15,0	300 +0/-5	180 +/- 2	100 +/- 3	-
„Sandvik“	BS 300	Korbspule	15,0	300 +/- 5	-	103 +0/-3	50,5 +2,5/-0
K 415	B 415	Korbspule	25,0	415 +/- 5	300 +15/-0	70 +0/-15	-
-	MP	Fässer	250,0	-	-	-	-

Hinweis: Das typische Gewicht gibt den typischen Inhalt einer Spule an.

Im Produktdatenblatt jedes spezifischen Produkts finden Sie genaue Informationen.

EN-ISO 544	Typische Anwendung
S 100	Kunststoffspulen zum Orbitalschweißen
S 200	Kunststoffspulen für die Verwendung in geschlossenen Räumen
S 300	Kunststoffspulen für den universellen Einsatz
B 300	Stahlkorbspulen für den universellen Einsatz - mit Adapter zu verwenden
BS 300	Stahlkorbspulen mit den Eigenschaften von D300 Spulen – umweltfreundlich
B 415	Stahlkorbspulen für UP-Schweißdrähte
MP	Fässer für eine höhere Produktivität. Jede MP-Einheit enthält mehr als dreizehn 15-kg-Spulen, wodurch der Schweißvorgang seltener unterbrochen werden muss. Ideal für automatische Schweißverfahren zum Erreichen einer hohen Produktivität.