HILCO BROWN

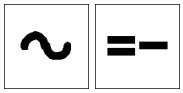
Electrodos – aceros no aleados

AWS A5.1: E 6013

EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

Tipo de revestimiento:
Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:

Brown es nuestro electrodo de “enfriamiento rápido” con revestido rutílico para todas las posiciones de soldadura. Este electrodo se caracteriza por su fácil manejo, por su buena penetración y por su capacidad de unir biseles bajo condiciones de montaje difíciles: planchas oxidadas, escamosas, con pintura de imprimación, restos de pintura y/o contaminadas. Brown se utiliza para realizar uniones, para ensamblado y para soldaduras de reparación y talleres. Las aplicaciones típicas incluyen soldadura de reparación en construcciones navales. Brown es apto para ambas corrientes (CA/CC).

Materiales base a soldarse:

- Chapa naval A-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S Acero estructural S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-C(K)35
- Acero para calderas P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
- Acero de grano fino P275N-P355N, S275N-S355M, StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Acero para cañerías P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52, St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Acero fundido GP240R, GS45

Aplicaciones:

- Altamar y construcción naval
- Fabricación y construcción en general
- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,5	0,4	0,010	0,016

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0ºC ≥ 47 20ºC ≥ 50

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg.) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	18,8	60-100
3,2	350	31,3	90-140
4,0	350	47,0	150-190