



HILCO REGINA 160

Electrodos- aceros no aleados - alta eficiencia

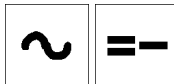
AWS A5.1: E 7024-1

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53

Tipo de revestimiento:

Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Regina 160 es nuestro electrodo de fácil manipulación y alta eficiencia (rendimiento del 160%) para realizar soldaduras de aporte en las posiciones horizontal y plana. Este electrodo presenta un suave arco silencioso, bajo nivel de salpicadura y fácil desprendimiento de escoria. Regina 160 puede utilizarse a grandes velocidades de avance, obteniendo como resultado altos índices de aporte ($> 3,5$ kg./hora). Las aplicaciones típicas incluyen la unión de acero estructural de baja y media aleación, así como también el uso sobre planchas con pintura de imprimación, residuos de pintura o contaminadas. Regina 160 puede utilizarse con 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

Composición química peso % metal de soldadura - estándar:

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,7	0,4	0,009	0,018

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	0°C ≥ 47 20°C ≥ 47

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg) 1000 pzas.	Corriente A
3,2	450	65,6	120-160
4,0	450	103,6	160-230
5,0	450	154,3	250-340