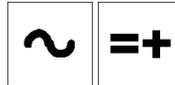


Tipo de revestimiento:
Básico- rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hilchrome 307R es nuestro electrodo con revestimiento básico-rutílico para unir aceros disímiles y aceros de difícil soldabilidad. Las aplicaciones típicas incluyen: acero 14Mn, acero de elástico, acero para herramientas y acero con alto contenido de carbono. Este electrodo se recomienda como capa amortiguadora previo al recubrimiento. El aporte depositado se caracteriza por su endurecimiento por distensión, por su excelente resistencia a la cavitación, por su resistencia al choque térmico, por su resistencia a las fisuras y por su resistencia a la exfoliación hasta los 850°C. Hilchrome 307R es un electrodo que puede utilizarse con ambas corrientes (CA/CC).

Materiales base a soldarse:

- Chapa blindada
- Acero endurecido incluyendo el acero ADDS (DFTW en el original)
- Acero austenítico no magnético
- Acero al manganeso aust. endurecido por impacto
- Acero cromo ferrítico resistente al calor
- Uniones disímiles

Aplicaciones:

- Reparación y mantenimiento
- Industria de transporte y elevado
- Industria de elaboración

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	7,0	0,60	18,5	8,0

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	≥ 390	≥ 620	≥ 35	20°C ≥ 70

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
3,2	350	34,6	65-105
4,0	350	51,1	110-140