



HILCO HILCHROME 600

Electrodos – acero inoxidable – base de níquel

AWS A5.11: E NiCrFe3

EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

Werkstoffnr. 2.4807

Tipo de revestimiento:
Básico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hilchrome 600 es nuestro electrodo para CC con revestimiento básico para soldar aleaciones con grados altos de níquel como el Inconel® 600. Las aplicaciones típicas incluyen: la unión y relleno de aceros de alta temperatura y resistentes al efecto creep (estiramiento bajo estados de temperatura y tensión altas), materiales resistentes al calor y criogénicos, es decir, resistentes al frío (9% Ni), unión disímil y aceros de baja aleación difíciles de soldar. Este electrodo es apto para usar a temperaturas entre -196°C y +650°C, temperatura de trabajo máxima de 1200°C (en un ambiente libre de sulfuro). Posee alta resistencia a las fisuras por calor.

Materiales base a soldarse:

- ASTM/AISI Grado Aleación 600/B168, Aleación 75, Aleación 80A
- Inconel® 600, 601, 690 - Incoloy® 800
- WNr. 2.4816, 2.4951, 2.4952
- NiCr15Fe y aleaciones de níquel de composición similar
- Acero Ni hasta e inclusive Ni 9%
- Uniones disímiles

Aplicaciones:

- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento
- Industria de petróleo y gas
- Industria de elaboración

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,025	6,0	0,40	16,0	Bal.	2,2	6,0

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	≥ 360	≥ 600	≥ 30	20°C ≥ 90 -196°C ≥ 32

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	300	17,7	50-70
3,2	350	27,4	70-95
4,0	350	50,0	90-120