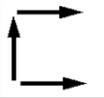
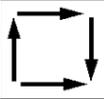
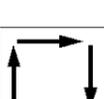
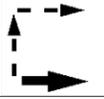


HILCO HARDMELT 620	AWS A5.13: E Fe 5-B (mod.) EN 14700: E Fe4 DIN 8555: E 4-UM-60-ST	Electrodo con revestimiento rutilico, para recubrimiento resistente al desgaste de aceros para herramientas sujetos a la fricción metal-metal a temperaturas elevadas de hasta 550°C. La dureza del aporte puro es de 62 HRC.	
HILCO HARDMELT 638	EN 14700: E Z Fe14	Electrodo de alta eficiencia con revestimiento básico (205%) para el recubrimiento resistente al desgaste de partes sujetas a abrasión por esmerilado y al impacto moderado. La dureza del aporte puro es de 60 HRC.	
HILCO SUGARHARD	EN 14700: E Fe14	Sugarhard es nuestro electrodo de alta eficiencia (205%) con revestimiento básico para endurecer los cilindros húmedos de los molinos utilizados en el proceso de trituración en la industria azucarera. La dureza del depósito del aporte puro es de 63 HRC.	
HILCO PURE NICKEL	EN ISO 1071: E C Ni-CI I AWS A5.15: E Ni-CI	Electrodo con revestimiento básico para soldadura en frío de grados de hierro fundido gris y maleable y para la unión de estos materiales base con acero, cobre y aleaciones de cobre. Recomendado para reparar piezas fundidas que estén agrietadas, desgastadas y materiales fundidos contaminados.	
HILCO NICKEL IRON	EN ISO 1071: E C Ni Fe-I I AWS A5.15: E Ni Fe-CI	Electrodo con revestimiento básico para soldaduras de reparación, construcción y producción. Apto para todo tipo de hierro fundido comercial: gris, maleable, nodular y fosforoso (P > 0,02%).	

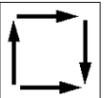
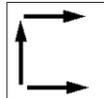
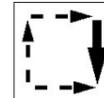
ELECTRODOS PARA ALEACIONES DE ALUMINIO

HILCO ALUMINIL Si5	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: E Al 4043 (AlSi5) Werkstoffnr: 3.2245	Electrodo de aluminio con revestimiento especial para soldar, reparar y recubrir aleaciones de silicio-aluminio forjadas y fundidas y para unir aleaciones de aluminio disímiles con un contenido máx. de Si de 7%. Posee un revestimiento de color blanco puro, diseñado específicamente para reducir la humedad.	
HILCO ALUMINIL Si12	AWS A5.6: E CuSn-C (mod.) EN ISO 17777: Cu 5180B (CuSn7) Werkstoffnr: 3.2585	Electrodo de aluminio con revestimiento especial para soldar todo tipo de piezas de fundición y aplicaciones en donde se necesite que coincidan los colores con los materiales base. Posee un revestimiento de color blanco puro, diseñado específicamente para reducir la humedad.	

ELECTRODOS PARA ALEACIONES DE COBRE

HILCO BRONSIL	AWS A5.6: E CuSn-C (mod.) Werkstoffnr: 2.1025 EN ISO 17777: Cu 5180B (CuSn7)	Electrodo de estaño-bronce con revestimiento básico para unir y recubrir fósforo y estaño-bronce, cobre y aleaciones de cobre. También es apto para revestir acero y para trabajos de reparación menores en hierro fundido y en acero C/Mn.	
----------------------	--	---	---

Posiciones de soldadura

					
Todas las posiciones	Todas las posiciones excepto vertical descendente	Todas las posiciones, específicamente en posición vertical descendente	Soldaduras de extremo chato y en ángulo solamente	Soldaduras planas, de extremo chato, limitada en vertical ascendente y sobrecabeza	Soldaduras de extremo chato y en ángulo, vertical limitado ascendente

Otros Hilco materiales de soldadura y accesorios

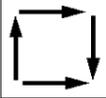
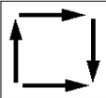
<p>Alambre sólido MIG/MAG para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aceros suaves y de alta resistencia • aceros de baja aleación • aceros inoxidables • aluminio y sus aleaciones • cobre y sus aleaciones 	<p>Varillas TIG para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aceros suaves y de alta resistencia • aceros de baja aleación • aceros inoxidables • aluminio y sus aleaciones • cobre y sus aleaciones 	<p>Accesorios:</p> <ul style="list-style-type: none"> • electrodos para corte y biselado • electrodos de tungsteno • abrasivos • cable para soldadura • máquinas de soldadura • material de aporte braceado 	<ul style="list-style-type: none"> • varillas para soldadura con gas oxiacetilénico
---	---	---	--

ELECTRODOS PARA SOLDAR

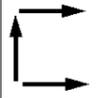
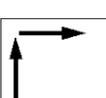


ELECTRODOS PARA ACEROS NO ALEADOS Y ACERO DE BAJA ALEACIÓN

ELECTRODOS CON REVESTIMIENTO RUTÍLICO

HILCO RED EXTRA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Electrodo universal para todas las posiciones de soldadura, incluyendo la vertical descendente. Opción ideal para trabajos de construcción donde se admite un sólo tipo de electrodo.	
HILCO VELVETA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 32	Electrodo con revestimiento rutílico para todas las posiciones de soldadura, especialmente para la vertical ascendente. Velveta es la opción lógica para soldaduras de cañerías de espesor delgado.	
HILCO BROWN		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Electrodo de "enfriamiento rápido" con revestido rutílico para todas las posiciones de soldadura. Diseñado para unir biseles bajo condiciones de montaje difíciles: planchas oxidadas, escamosas, con pintura de imprimación, restos de pintura y/o contaminadas.	
HILCO VELORA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	Electrodo de "enfriamiento lento" con revestimiento rutílico para todas las posiciones de soldadura, excepto la vertical descendente. Recomendado para soldaduras rápidas bajomano de planchas metálicas finas (< 5,0 mm. espesor de la pared).	

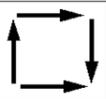
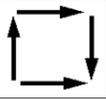
ELECTRODOS BAJOS EN HIDRÓGENO

HILCO BASIC 55		
AWS A5.1: E 7016 EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10	Electrodo con revestimiento doble de tipo rutílico-básico para todas las posiciones de soldadura, excepto la vertical descendente. Este electrodo se caracteriza por su fácil manejo y excelentes propiedades metalúrgicas hasta -30°C. Basic 55 se usa con ambas corrientes (CA/CC).	
HILCO BASIC SUPER		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Electrodo universal de bajo hidrógeno (HDM < 5 ml. / 100 gr. aporte depositado) para todas las posiciones de soldadura, excepto la vertical descendente. Arco suave, silencioso, muy poca salpicadura, fácil desprendimiento de escoria y excelentes propiedades mecánicas a bajas temperaturas (hasta -40°C). Apto para ambas corrientes (CA/CC).	
HILCO BASIC		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Electrodo de alta calidad de bajo hidrógeno (HDM < 5 ml. / 100 gr. de aporte depositado) para todas las posiciones de soldadura, excepto la vertical descendente. Este electrodo se caracteriza por un arco suave y silencioso, muy poca salpicadura, fácil desprendimiento de escoria y buenas propiedades mecánicas hasta -50°C.	
HILCO B19CrMo		
AWS A5.5: E 8018-B2 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 1 B 32 H5	Electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno (HDM < 5 ml. / 100 gr. de aporte depositado) para soldadura de acero de grano fino de baja aleación y de acero resistente al efecto creep, como el 13CrMo4, cuya temperatura máxima de trabajo no deberá superar los 550°C.	
HILCO B20CrMo		
AWS A5.5: E 9018-B3 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 2 B 32 H5	Electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno (HDM < 5 ml. / 100 gr. aporte depositado) para soldadura de acero de grano fino de baja aleación y de acero de resistente al efecto creep como el 10CrMo9, la temperatura máxima de trabajo no deberá superar los 600°C.	

ELECTRODOS DE ALTA EFICIENCIA

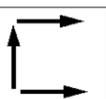
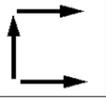
HILCO REGINA 150		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 53	Electrodo con revestimiento ácido rutílico de alta eficiencia (rendimiento del 140%) para realizar soldaduras de aporte de calidad radiográfica en las posiciones plana y horizontal. Puede utilizarse a grandes velocidades de avance, obteniendo como resultado altos índices de aporte (> 3,6 kg/hora).	
HILCO REGINA 160		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53	Electrodo de fácil manipulación y alta eficiencia (rendimiento del 160%) para realizar soldaduras de aporte en las posiciones horizontal y plana. Puede utilizarse a grandes velocidades de avance, obteniendo como resultado altos índices de aporte (> 3,5 kg/hora). Puede utilizarse con ambas corrientes (CA/CC).	

ELECTRODOS CON REVESTIMIENTO CELULÓSICO

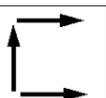
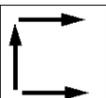
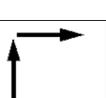
HILCO PIPEWELD 6010		
AWS A5.1: E 6010 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21	Electrodo con revestimiento celulósico recomendado para todas las posiciones de soldadura, particularmente la vertical descendente y la sobrecabeza. Poderoso arco tipo spray de penetración profunda. Óptimo en la unión de acero al carbono, aceros galvanizados y en algunos de baja aleación.	
HILCO PIPEWELD 7010		
AWS A5.1: E 7010-P1 EN ISO 2560-A: E 42 3 C 25	Electrodo con revestimiento celulósico recomendado para soldar juntas a tope de alta resistencia en posición vertical descendente. Poderoso arco tipo spray de penetración profunda y por el fácil desprendimiento de escoria. La aplicación típica es la soldadura para el montaje de cañerías API 5L: X52.	
HILCO E6011		
AWS A5.1: E 6011	Este electrodo universal para todas las posiciones de soldadura. HILCO E6011 es la opción ideal para la soldar materiales ligera o medianamente sucios, oxidados, pintados o galvanizados.	

ELECTRODOS PARA ACERO INOXIDABLE

RESISTENCIA A LA CORROSIÓN Y A LOS ÁCIDOS

HILCO HILCHROME 308R		
AWS A5.4: E 308L-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4316	Electrodo con revestimiento rutílico para soldar grados de acero inoxidable 18Cr10Ni austenítico con bajo carbono, como AISI 304, 304L. Se aplica comúnmente en todas las industrias en donde se utilizan tanto materiales similares (incluyendo los de alto carbono) como acero ferrítico con 13% Cr.	
HILCO HILCHROME 316R		
AWS A5.4: E316L-17 EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4430	Electrodo multiuso para soldar aceros inoxidable austeníticos 17Cr12Ni3Mo resistentes al ácido y con bajo carbono (como por ejemplo AISI 316, 316L). Se utiliza comúnmente en todas las industrias en donde se requiera una resistencia a la corrosión superior.	
HILCO HILCHROME 347R		
AWS A5.4: E 347-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2 Werkstoffnr: 1.4551	Electrodo estabilizado para soldar grados de acero inoxidable austenítico de bajo carbono 18Cr10NiNb (Cb) como AISI 347, 321. Se aplica comúnmente en todas las industrias en donde se utilizan tanto materiales similares (incluyendo los de alto carbono) como acero ferrítico con 13% Cr.	

ELECTRODOS PARA REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

HILCO HILCHROME 307R		
AWS A5.4: E 307-16 (mod.) EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 Werkstoffnr: 1.4370	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.	
HILCO HILCHROME 312R		
AWS A5.4: ~E312-17 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 3 2 Werkstoffnr: 1.4337	Electrodo con revestimiento rutílico. SUELDA-TODO, incluyendo la unión de aceros al manganeso duros, aceros para herramientas, amortiguación y la unión de aceros disímiles.	
HILCO HILCHROME 309R		
AWS A5.4: E309L-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4332	Electrodo con revestimiento rutílico para soldar acero tipo CrNi resistente a la corrosión y resistente al calor; unir metales disímiles y para amortiguación.	
HILCO HILCHROME 309MoR		
AWS A5.4: E309MoL-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4459	Electrodo con revestimiento rutílico para unir aceros similares o disímiles, para amortiguación, unir aceros templados y difíciles de soldar. Este electrodo es apto para unir aceros revestidos. Los electrodos con aleación Mo poseen un contenido elevado de FN (FN ~20), lo que asegura una resistencia máxima a las fisuras.	
HILCO HARDMELT 600		
EN 14700: E Fe8 DIN 8555 : E 6-UM-60	Electrodo con revestimiento básico para recubrimiento resistente al desgaste de piezas de acero, acero fundido y acero con alto contenido de Mn, sujetos a impacto y/o tensiones por compresión, abrasión y desgaste de metal-metal. El aporte depositado posee una estructura martensítica y la dureza del depósito del aporte puro es de aprox. 600HB.	