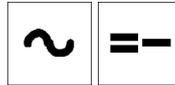


Type d'enrobage :
Rutile

Courant :



Positions de soudage :



Brown est notre électrode rutile à solidification rapide pour toutes les positions de soudage, en particulier pour la verticale descendante. Dans de mauvaises conditions de soudage, telles que tôles rouillées ou pré-peintes, bords très écartés, Hilco Brown conserve ses qualités, à savoir une réelle stabilité d'arc et une forte pénétration. Une des applications principale est la réparation navale. Brown est utilisable avec tous types de courants (CA/CC).

Matériaux de base à souder :

- Acier coque A-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acier de construction S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-C(K)35
- Acier à chaudières P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
- Acier à grains fins P275N-P355N, S275N-S355M, StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Acier pour tubes P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52, St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Acier coulé GP240R, GS45

Applications :

- Construction navale & offshore
- Construction & fabrication générales
- Productions d'énergie
- Réparation & Maintenance

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

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

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0°C ≥ 47 20°C ≥ 50

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	18,8	60-100
3,2	350	31,3	90-140
4,0	350	47,0	150-190