HILCO BASIC

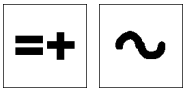
Électrode enrobée – acier non allié

AWS A5.1 : E 7018-1

EN ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

Type d'enrobage :
Basique

Courant :



Positions de soudage :

Basic est notre électrode universelle à faible teneur en hydrogène (H_{DM} < 5 ml. / 100 g métal déposé) pour toutes les positions de soudage, sauf verticale descendante. L'électrode se caractérise par un arc doux et stable, des projections très limitées, un laitier facilement détachable et d'excellentes propriétés mécaniques jusqu'à -50°C. Les applications types incluent la construction navale, la construction générale et la construction offshore. Basic s'utilise en courant continu (+), offre un rendement de 120 % et convient au soudage de nuances d'acier à grains fins.

Matériaux de base à souder :

- Acier coque A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acier de construction S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acier à chaudières P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Acier à grains fins P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Acier pour tubes P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, 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
0,07	1,3	0,3	0,006	0,011

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	≥ 25	-50ºC ≥ 47 20ºC ≥ 120

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	21,0	65-110
3,2	350	39,1	100-145
4,0	450	72,5	135-200
5,0	450	103,6	180-280