HILCO REGINA 150

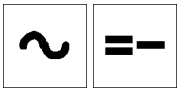
Électrode enrobée – acier non allié – haut rendement

AWS A5.1 : E 7024-1

EN ISO 2560-A : E 42 2 RA 53

Type d'enrobage :
Rutilo-acide

Courant :



Positions de soudage :

Regina 150 est notre électrode rutilo-acide à haut rendement (160 %) pour la réalisation de soudures d'angle de qualité radio, en soudage à plat et horizontal. L'électrode se caractérise par un arc doux et stable, des projections très limitées et un laitier facilement détachable même dans le cas d'assemblages avec angles aigus. Regina 150 peut s'utiliser à des vitesses de soudage élevées, ce qui se traduit par un taux de dépôt élevé (> 3,6 kg/heure). Les applications types incluent l'assemblage de profilés de fortes épaisseurs, en acier doux et faiblement allié pour les secteurs de la construction navale et de la construction générale. Regina 150 est également particulièrement tolérante aux aciers souillés par la rouille ou la peinture.

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

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

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,90	0,3	0,008	0,015

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Conditions	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	-20ºC ≥ 50 20ºC ≥ 75

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
4,0	450	96,7	170-240
5,0	450	147,5	230-340