



HILCO REGINA 160

Électrode enrobée – acier non allié – haut rendement

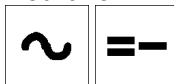
AWS A5.1 : E 7024-1

EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 53

Type d'enrobage :

Rutile

Courant :



Positions de soudage :



Regina 160 est notre électrode à haut rendement (160 %) pour la réalisation de soudures d'angle à plat et en horizontal. L'électrode se caractérise par un arc doux et stable, des projections très limitées et un laitier facilement détachable. Regina 160 peut s'utiliser à des vitesses de soudage élevées, grâce à son fort taux de dépôt (> 3,5 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 160 est également particulièrement tolérante aux aciers souillés par la rouille ou la peinture.

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

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

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,7	0,4	0,009	0,018

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 ≥ 47

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	450	65,6	120-160
4,0	450	103,6	160-230
5,0	450	154,3	250-340