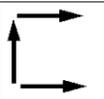
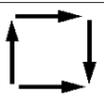
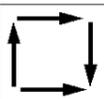
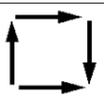


<b>HILCO HARDMELT 620</b>	AWS A5.13: E Fe 5-B (mod.) EN 14700: E Fe4 DIN 8555: E 4-UM-60-ST	Électrode rutile pour le rechargement résistant à l'usure d'aciers sujets à de l'usure métal sur métal à des températures élevées, jusqu'à 550°C. La dureté du métal de soudure pur est de 62 HRC.	
<b>HILCO HARDMELT 638</b>	EN 14700: E Z Fe14	Électrode basique à haut rendement (205 %) pour le rechargement résistant à l'usure de pièces sujettes à de l'abrasion par meulage et des impacts modérés. Le métal de soudure déposé est un mélange voisin de l'eutectique de carbures de chrome et d'austénite. La dureté du métal de soudure pur est de 60 HRc.	
<b>HILCO SUGARHARD</b>	EN 14700: E Fe14	Électrode basique à haut rendement (205 %) pour boucharder des rouleaux compresseurs mouillés utilisés dans le processus de broyage de la canne à sucre. La dureté du métal de soudure déposé est 63 HRc.	
<b>HILCO PURE NICKEL</b>	EN ISO 1071: E C Ni-CI I AWS A5.15: E Ni-CI	Électrode basique pour le soudage à froid de nuances de fonte malléable et grise et pour l'assemblage de ces métaux de base avec de l'acier, du cuivre et des alliages de cuivre. L'électrode dépose un métal de soudure au nickel pur de haute qualité : la solution idéale pour le soudage de réparation de pièces moulées fissurées et usées, dont des matériaux coulés fortement contaminés.	
<b>HILCO NICKEL IRON</b>	EN ISO 1071: E C Ni Fe-I I AWS A5.15: E Ni Fe-CI	Électrode basique pour le soudage de réparation, de construction et de production de toutes les nuances de fonte commerciale. Le métal déposé et la zone de transition sont facilement usinables à l'aide d'outils de coupage.	

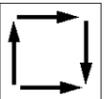
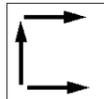
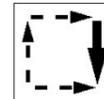
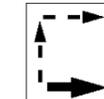
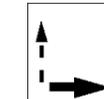
## D'ALLIAGES D'ALUMINIUM

<b>HILCO ALUMINIL Si5</b>	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: E Al 4043 (AlSi5) Werkstoffnr: 3.2245	Électrode d'aluminium enrobée pour le soudage, la réparation et le rechargement d'alliages d'aluminium au silicium forgés et coulés et l'assemblage hétérogène d'alliages d'aluminium avec une teneur en Si maximale de 7 %. Pour les tôles plus épaisses ( $\geq 15$ mm.), il est recommandé de préchauffer entre 150°C et 250°C avant de souder.	
<b>HILCO ALUMINIL Si12</b>	EN ISO 18273: E Al 4047 (AlSi12) Werkstoffnr: 3.2585	Électrode enrobée pour le soudage de tous les types de pièces en alliage d'aluminium et des applications où une bonne concordance avec la couleur des matériaux de base est importante. L'électrode a un enrobage blanc pur spécialement conçu pour réduire la reprise d'humidité. Pour les tôles plus épaisses ( $\geq 15$ mm.), il est recommandé de préchauffer entre 150°C et 250°C avant de souder.	

## D'ALLIAGES DE CUIVRE

<b>HILCO BRONSIL</b>	AWS A5.6: E CuSn-C (mod.) EN ISO 17777: Cu 5180B (CuSn7) Werkstoffnr: 2.1025	Électrode basique bronze-étain pour l'assemblage et le rechargement de cuivre, d'alliages de cuivre, de bronzes phosphoreux et d'étain ainsi que de stratifiés cuivrés dans la construction mécanique et la construction navale.	
----------------------	--	--	---

### Positions de soudage

					
Toutes positions	Toutes positions, sauf verticale descendante	Toutes positions, en particulier verticale descendante	Uniquement soudures à plat et à recouvrement	Uniquement soudures à plat et à recouvrement, verticale montante limitée et au-dessus de la tête	Uniquement soudures à plat et à recouvrement, verticale montante limitée

### Autres Hilco produits de soudage et accessoires

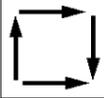
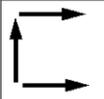
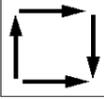
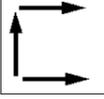
<b>Fils MIG/MAG pour:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>aciers doux et aciers à haute résistance</li> <li>aciers faiblement alliés</li> <li>acier inoxydable</li> <li>aluminium et alliages aluminium</li> <li>cuivre et alliages cuivreux</li> </ul>	<b>Baquettes TIG pour:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>aciers doux et aciers à haute résistance</li> <li>aciers faiblement alliés</li> <li>acier inoxydable</li> <li>aluminium et alliages aluminium</li> <li>cuivre et alliages cuivreux</li> </ul>	<b>Accessoires:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>électrodes de coupage et gougeage</li> <li>électrodes tungstène</li> <li>abrasifs</li> <li>câble de soudage</li> <li>générateurs de soudage</li> <li>baguettes de brasage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>flux de brasage</li> <li>baguettes de soudage au oxyacétylénique</li> </ul>
--	---	---	--

# ÉLECTRODES DE SOUDAGE

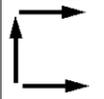
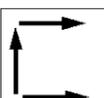
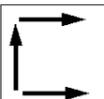
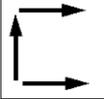
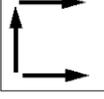


## ACIER NON ALLIÉ ET ACIER FAIBLEMENT ALLIÉ

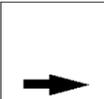
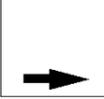
### ÉLECTRODES AU RUTILE

<b>HILCO RED EXTRA</b>		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Électrode universelle pour toutes les positions de soudage, y compris verticale descendante. Le choix idéal pour les travaux de construction où l'utilisation d'un seul type d'électrode est autorisé.	
<b>HILCO VELVETA</b>		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 32	Électrode rutile pour toutes positions de soudage, en particulier la verticale montante. L'électrode se caractérise par sa facilité de mise en oeuvre, par un arc doux, un laitier facilement détachable et une surface de cordon finement ondulée. Velveta est le choix pertinent pour le soudage de tubes de faible épaisseur.	
<b>HILCO BROWN</b>		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	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.	
<b>HILCO VELORA</b>		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	Électrode rutile à solidification lente pour toutes les positions de soudage, sauf verticale descendante. L'électrode se caractérise par sa facilité de mise en oeuvre, par un arc doux, un laitier facilement détachable et une surface de cordon finement ondulée.	

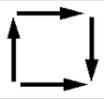
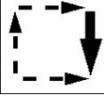
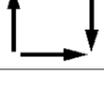
### ÉLECTRODES À FAIBLE TENEUR EN HYDROGÈNE

<b>HILCO BASIC 55</b>		
AWS A5.1: E 7016 EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10	Électrode rutile-basique à double enrobage pour toutes positions de soudage, sauf la verticale descendante. L'arc est doux et facilement contrôlable, la pénétration est forte et le laitier se détache aisément. Basic 55 garantie d'excellentes propriétés métallurgiques jusqu'à -30°C. Particulièrement adaptée pour la construction navale et le génie civil. Basic 55 est utilisable avec tous types de courants (CA/CC).	
<b>HILCO BASIC SUPER</b>		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Électrode universelle à faible teneur en hydrogène (HDM < 5 ml. / 100 gr. 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 -40°C.	
<b>HILCO BASIC</b>		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Électrode universelle à faible teneur en hydrogène (HDM < 5 ml. / 100 gr. 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.	
<b>HILCO B19CrMo</b>		
AWS A5.5: E 8018-B2 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 1 B 32 H5	Électrode à enrobage basique et à faible teneur en hydrogène (HDM < 5 ml. / 100 gr. métal déposé) pour le soudage d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 13CrMo4-5, jusqu'à une température de service maximale de 550°C.	
<b>HILCO B20CrMo</b>		
AWS A5.5: E 9018-B3 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 2 B 32 H5	Électrode à enrobage basique et à faible teneur en hydrogène (HDM < 5 ml. / 100 gr. métal déposé) pour le soudage d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 10CrMo9-10, jusqu'à une température de service maximale de 600°C.	

### ÉLECTRODES À HAUTE EFFICACITÉ

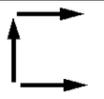
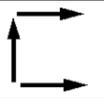
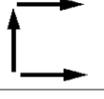
<b>HILCO REGINA 150</b>		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 53	Électrode rutile-acide à haut rendement (160 %) pour la réalisation de soudures d'angle de qualité radio, en soudage à plat et horizontal. L'électrode se caractérise par un arc doux et stable, des projections très limitées et un laitier facilement détachable même dans le cas d'assemblages avec angles aigus.	
<b>HILCO REGINA 160</b>		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53	Électrode à haut rendement (160 %) pour la réalisation de soudures d'angle à plat et en horizontal. Regina 160 peut s'utiliser à des vitesses de soudage élevées, grâce à son fort taux de dépôt (> 3,5 kg/heure). Regina 160 est également particulièrement tolérante aux aciers souillés par la rouille ou la peinture.	

## ÉLECTRODE À ENROBAGE CELLULOSIQUE

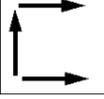
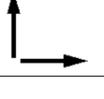
<b>HILCO PIPEWELD 6010</b>		
AWS A5.1: E 6010 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21	Électrode à enrobage cellulosique recommandée pour toutes les positions de soudage, en particulier la verticale descendante et le plafond. Cette électrode se distingue par un arc allongé puissant et à forte pénétration et par un laitier facilement détachable.	
<b>HILCO PIPEWELD 7010</b>		
AWS A5.1: E 7010-P1 EN ISO 2560-A: E 42 3 C 25	Électrode à enrobage cellulosique recommandée principalement pour le soudage en descendante des joints bout à bout, dans le cas de fortes contraintes. L'électrode se caractérise par un arc allongé puissant et à forte pénétration et par un laitier facilement détachable.	
<b>HILCO E6011</b>		
AWS A5.1: E 6011	Électrode universelle pour toutes les positions de soudage. Cette électrode se distingue par un arc allongé puissant et à forte pénétration et par un laitier directement détachable.	

## ACIER INOXYDABLE

### RÉSISTANT À LA CORROSION ET AUX ACIDES

<b>HILCO HILCHROME 308R</b>		
AWS A5.4: E 308L-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2 Werkstoffnr. 1.4316	Électrode rutile pour le soudage de nuances d'acier inoxydable doux austénitiques au 18Cr10Ni, telles qu'AISI 304, 304L. Les applications types incluent les secteurs où des matériaux homogènes (y compris les types à teneur supérieure en carbone) et des aciers ferritiques à 13 % de Cr sont utilisés.	
<b>HILCO HILCHROME 316R</b>		
AWS A5.4: E316L-17 EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 3 2 Werkstoffnr. 1.4430	Électrode rutile polyvalente pour le soudage de nuances d'acier inoxydable doux austénitiques au 17Cr12Ni3Mo et résistant aux acides, telles qu'AISI 316, 316L. Application universelle, mais indiquée pour les secteurs où une résistance à la corrosion supérieure est requise.	
<b>HILCO HILCHROME 347R</b>		
AWS A5.4: E 347-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2 Werkstoffnr. 1.4551	Électrode stabilisée pour le soudage de nuances d'acier inoxydable doux austénitiques au 18Cr10NiNb (Cb) telles qu'AISI 347, 321. Les applications types incluent tous les secteurs où des matériaux homogènes (y compris les types à teneur supérieure en carbone) et des aciers ferritiques à 13 % de Cr sont utilisés.	

## RÉPARATION ET MAINTENANCE

<b>HILCO HILCHROME 307R</b>		
AWS A5.4: E 307-16 (mod.) EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 Werkstoffnr. 1.4370	Électrode à enrobage rutile-basique pour l'assemblage d'aciers hétérogènes et d'aciers difficiles à souder. Les applications types incluent l'assemblage d'aciers à 14 % de Mn, à ressort, à outils et fins au carbone.	
<b>HILCO HILCHROME 312R</b>		
AWS A5.4: ~E312-17 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 3 2 Werkstoffnr. 1.4337	Électrode rutile, la solution universelle à tous les types de nuances d'acier, y compris les aciers inoxydables et/ou difficiles à souder. Les applications types de ce produit « MULTI-USAGE » incluent l'assemblage d'aciers durs au manganèse, d'aciers pour outils, d'aciers pour ressorts, ainsi que l'assemblage de nuances d'acier hétérogènes.	
<b>HILCO HILCHROME 309R</b>		
AWS A5.4: E309L-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 Werkstoffnr. 1.4332	Électrode à enrobage rutile pour le soudage d'aciers au CrNi résistant à la corrosion et à la chaleur et pour l'assemblage de métaux hétérogènes.	
<b>HILCO HILCHROME 309MoR</b>		
AWS A5.4: E309MoL-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 3 2 Werkstoffnr. 1.4459	Électrode rutile pour l'assemblage d'aciers hétérogènes et homogènes, et l'assemblage d'aciers à durcissement difficiles à souder. Grâce au Molybdène, le nombre de ferrite obtenu (FN ~20), garantit une résistance maximale à la fissuration à chaud.	
<b>HILCO HARDMELT 600</b>		
EN 14700: E Fe8 DIN 8555 : E 6-UM-60	Électrode à enrobage basique pour le rechargement résistant à l'usure, d'acier coulé et d'acier à haute teneur en Mn, sujets à des contraintes dues à de l'abrasion, de l'usure métal sur métal, des impacts et/ou des compressions. Le métal déposé possède une structure martensitique. La dureté du dépôt de soudure pur est d'environ 600 HB.	