

Les fiches techniques des différents consommables de soudage HILCO contiennent une description détaillée de chaque produit respectif. Les fiches techniques se présentent comme suit :

Identification de produit

Marque : nom usuel du produit

ID de produit : successivement : Procédé – Nuance d'acier – Application usuelle (optionnelle)

Normes : classification suivant AWS/ASME (Section II, part C), EN et norme de classification des matériaux

Caractéristiques types

Cette section donne des informations sur les spécificités du produit, ainsi que nos recommandations en matière de courant de soudage, de polarité, de positions de soudage, d'accréditations et de tension d'arc (tension d'arc). Les différentes positions de soudage, qui sont indiquées par des codes chiffrés selon AWS et EN, sont symbolisées de la façon suivante dans les fiches techniques :



AWS : 1G, 2G, 3G, 4G, 5G, 6G
EN : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
« Toutes positions »



AWS : 1G, 2G, 3G, 4G, 5Gu
EN : PA, PB, PC, PD, PE, PF
« Toutes positions, sauf verticale descendante »



AWS : 1G, 1F, 2G, 2F
EN : PA, PB, PC
« Uniquement soudures à plat et à recouvrement »

Applications / propriétés

Description des caractéristiques typiques du produit, des matériaux de base à assembler et des domaines d'application.. Si le matériel de base ou l'application dont vous avez besoin n'est pas mentionné dans la fiche technique ou si vous avez encore des questions, vous pouvez appeler votre distributeur local ou le bureau Hilco en Hollande, joignable aux coordonnées suivantes :

Tel : +31 – 23 531 91 00.

Fax : +31 – 23 532 59 06

E-mail : info@hilco-welding.com

Composition chimique

L'analyse chimique indique la composition chimique du métal déposé en pourcentage de poids par élément. Les valeurs indiquées dans les fiches techniques ont été déterminées par des essais périodiques effectués par notre service d'assurance qualité.

Propriétés mécaniques

Les propriétés mécaniques spécifiées sont des valeurs types et se réfèrent à du métal déposé. Il convient de tenir compte du fait que les propriétés mécaniques des joints soudés peuvent différer de celles du métal déposé en fonction des matériaux de base, des dimensions de l'objet, de la position de soudage, des paramètres de soudage, de la température de préchauffage, des températures de l'interpasse et du traitement thermique après soudage (TTAS). Les propriétés mécaniques indiquées dans les fiches techniques ont valeur de recommandations générales et peuvent varier en fonction des différents lots de produits.

Clause de non-responsabilité

Les produits et les informations de ce manuel sont basés sur les connaissances actuelles en matière de soudage, de techniques de soudage et de développement de produit. Les données techniques mentionnées ne nous engagent pas et des modifications peuvent être apportées par Hilco sans avertissement préalable. Au besoin, contactez-nous pour connaître les développements les plus récents.