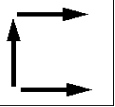
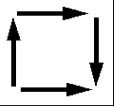
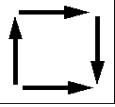
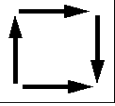
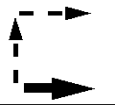
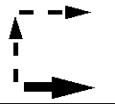
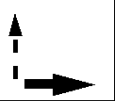


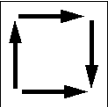
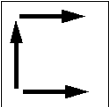
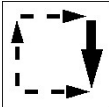
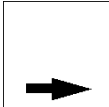
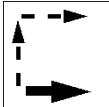
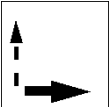
HILCO HARDMELT 620		
AWS A5.13: E Fe 5-B (mod.) EN 14700: E Fe4 DIN 8555: E 4-UM-60-ST	Eléctrodo revestido a rutilo para aços ferramenta resistentes ao desgaste, sujeitos a desgaste entre metais a temperaturas elevadas de até 550°C. O metal depositado é um aço rápido (HSS). A dureza de metal depositado é de 62 HRC, podendo ser aumentada após tratamento térmico de revenido.	
HILCO HARDMELT 638		
EN 14700: E Z Fe14	Eléctrodo básico de alta eficiência (205%) para peças de revestimento resistentes a desgaste, sujeitas a abrasão por moagem e impacto moderado. A dureza do metal depositado puro é 60 HRC.	
HILCO SUGARHARD		
EN 14700: E Fe14	Eléctrodo de revestimento básico de alta eficiência (205%) usado para o aumento de rugosidade dos rolos de moagem húmida do processo de esmagamento de cana de açúcar. A dureza do metal depositado é 63 HRC.	
HILCO PURE NICKEL		
EN ISO 1071: E C Ni-CI I AWS A5.15: E Ni-CI	Eléctrodo de revestimento básico para soldadura a frio de ferros fundidos cinzentos e maleáveis e para ligar estes metais base a aço, cobre e ligas de cobre. Recomendado para usar em ferros fundidos altamente contaminados.	
HILCO NICKEL IRON		
EN ISO 1071: E C Ni Fe-I I AWS A5.15: E Ni Fe-CI	Eléctrodo revestido básico para reparação, construção e soldadura em produção de todos os tipos de ferro fundido comercial.	

LIGAS DE ALUMÍNIO

HILCO ALUMINIL Si5		
AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: E Al 4043 (AlSi5) Werkstoffnr: 3.2245	O eléctrodo original de alumínio, para todas as aplicações de soldadura por arco e brasagem de ligas de alumínio contendo até 7% Si. Pré-aquecer as peças de espessura maior a temperaturas entre 150°C e 250°C antes de soldar!	
HILCO ALUMINIL Si12		
EN ISO 18273: E Al 4047 (AlSi12) Werkstoffnr: 3.2585	Eléctrodos de alumínio de soldadura suave, para soldadura de peças fundidas de alumínio, com boa compatibilidade de cores com os materiais base. Pré-aquecer peças mais espessas antes de soldar.	

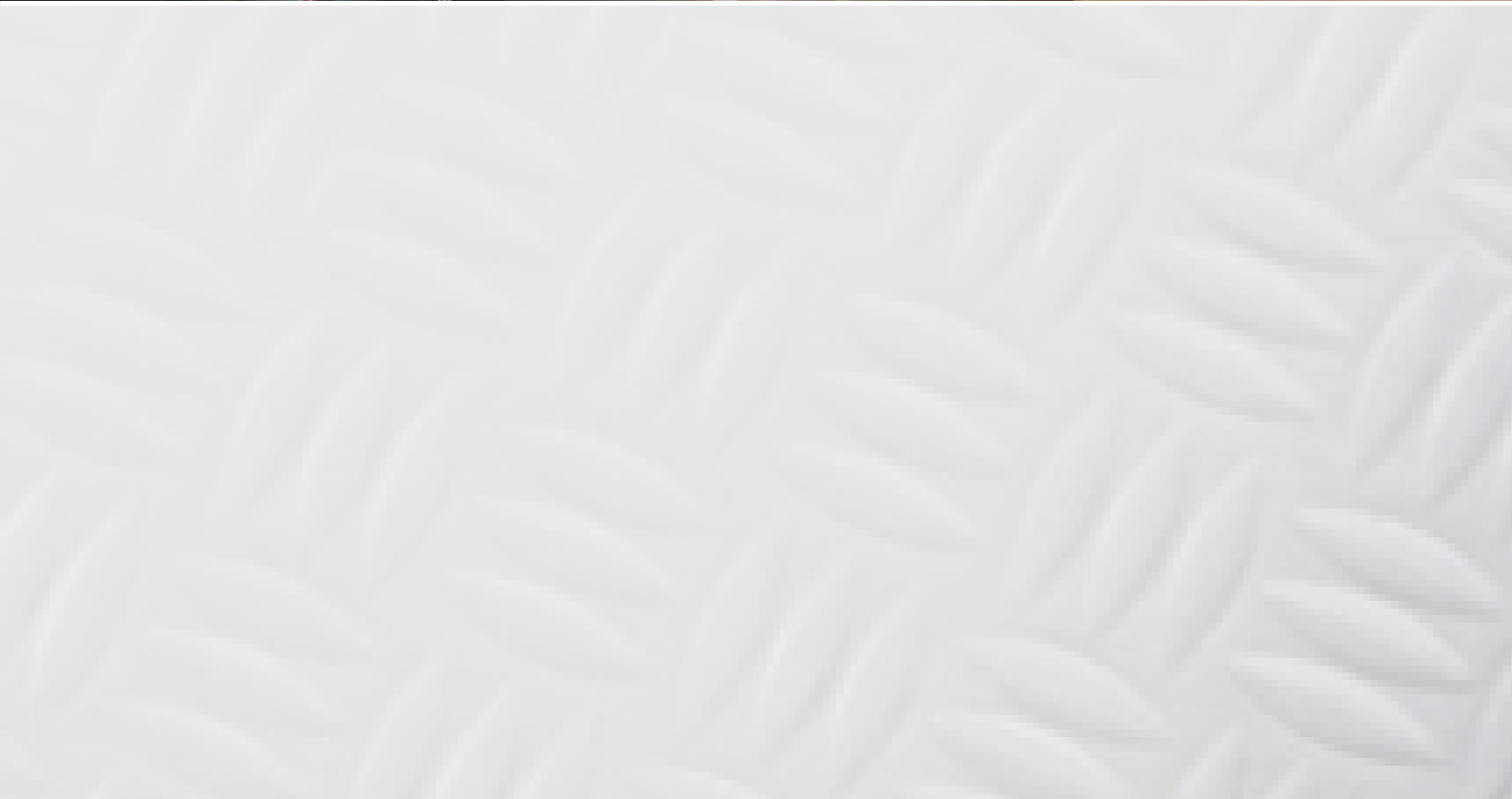
LIGAS DE COBRE

HILCO BRONSIL		
AWS A5.6: E CuSn-C (mod.) EN ISO 17777: Cu 5180B (CuSn7) Werkstoffnr: 2.1025	Eléctrodo básico de estanho-bronze para unir e revestir cobre, ligas de cobre e ligas de bronze. Para usar em engenharia mecânica e construção naval.	

Posições de soldadura					
					
Todas as posições	Todas as posições exceto vertical descendente	Todas as posições especificamente vertical descendente	Somente soldaduras topo a topo ao baixo e em ângulo	Soldaduras planas, a topo, limitadas a vertical ascendente e sobrecabeza	Soldaduras topo a topo ao baixo e em ângulo, limitadas a vertical ascendente

Outros consumíveis a soldar e acessórios Hilco			
Fios de soldadura MIG/MAG para: • aços de baixa e alta resistência • aço de baixa liga • aço inoxidável • alumínio e ligas de alumínio • cobre e ligas de cobre	Varetas de soldadura TIG para: • aços de baixa e alta resistência • aço de baixa liga • aço inoxidável • alumínio e ligas de alumínio • cobre e ligas de cobre	Acessórios: • eléctrodos de corte e goivagem • eléctrodos de tungsténio • abrasivos • cabos de soldadura • máquinas de soldadura	• varetas de soldadura oxiacetilénica • fluxos e varetas de brasagem

ELÉTRODOS DE SOLDADURA



AÇO NÃO LIGADO E AÇO DE BAIXA LIGA

ELETRODOS REVESTIDOS DE RUTILO

HILCO RED EXTRA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Elétrodo universal para todas as posições de soldadura, incluindo vertical descendente. Este elétrodo é caracterizado pelo fácil manuseio, transferência de arco suave, remoção de escória fácil e superfície de cordão finamente escamada. Especialmente adequado para trabalho de construção, onde seja permitida a utilização de um único tipo de elétrodo.	
HILCO VELVETA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 32	O elétrodo calmo, para soldadura suave, especialmente no vertical ascendente. Desenvolvido para tubagens de baixo diâmetro, excelente qualidade RX. Todos os tipos de corrente (AC/DC).	
HILCO BROWN		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Elétrodo rutílico de solidificação rápida para todas as posições de soldadura, especialmente vertical descendente. Excelente para usar em aços oxidados, com primário ou contaminados.	
HILCO VELORA		
AWS A5.1: E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	Elétrodo de solidificação lenta, para soldar chapa fina ao baixo. Tipo livre de salpico, com menos retrabalho. Fácil escorvamento, mesmo em transformadores com baixo OCV, mínimo 42V.	

ELETRODOS DE BAIXO HIDROGÉNIO

HILCO BASIC 55		
AWS A5.1: E 7016 EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10	Elétrodo rutílico básico de duplo revestimento, para todas as posições em corrente AC e DC, exceto vertical descendente. Este elétrodo é caraterizado pelo fácil manuseio, arco bem controlável, excelente penetração de raiz, fácil remoção de escória e excelentes propriedades metalúrgicas até -30°C.	
HILCO BASIC SUPER		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Elétrodo universal de baixo hidrogénio para todas as posições de soldadura, exceto vertical descendente. Para aplicações que exigem boa resistência ao impacto (mesmo a baixas temperaturas, até -40°C). Opera em AC e DC.	
HILCO BASIC		
AWS A5.1: E 7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	Elétrodo de baixo hidrogénio de uso genérico, para todas as posições de soldadura, exceto vertical descendente. Arco suave, calmo, salpico muito baixo, fácil remoção de escória e excelentes propriedades mecânicas até -50°C.	
HILCO B19CrMo		
AWS A5.5: E 8018-B2 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 1 B 32 H5	Elétrodo revestido básico de baixo hidrogénio (HDM < 5 ml/100 g de metal depositado) para soldar aços de baixa liga e resistentes à fluência, como 13CrMo4 5, até uma temperatura operacional máxima de 550°C.	
HILCO B20CrMo		
AWS A5.5: E 9018-B3 H4 EN ISO 3580-A: E CrMo 2 B 32 H5	Elétrodo básico de baixo hidrogénio (HDM < 5 ml/100 g de metal depositado) para soldar aços de baixa liga de grão fino e resistentes à fluência como 10CrMo9.10, até uma temperatura operacional máxima de 600°C.	

ELETRODOS DE ALTO RENDIMENTO

HILCO REGINA 150		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 53	Elétrodo de alto rendimento com revestimento ácido rutílico (160% de recuperação), para realizar soldaduras de ângulo de qualidade de raios X nas posições ao baixo e horizontal. Este elétrodo tem um arco suave e silencioso, pouquíssimos salpicos e escória facilmente removível (libertação automática mesmo em ângulos estreitos).	
HILCO REGINA 160		
AWS A5.1: E 7024-1 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 53	Elétrodo de alto rendimento e fácil manuseio (160% de recuperação) para realizar soldaduras de ângulo nas posições ao baixo e horizontal. Para todas as correntes AC/DC.	

ELETRODOS REVESTIDOS CELULÓSICOS

HILCO PIPEWELD 6010		
AWS A5.1: E 6010 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21	Elétrodo revestido celulósico recomendado para todas as posições de soldadura, particularmente na posição vertical descendente e ao teto. O elétrodo é caracterizado por um arco profundamente penetrante, vigoroso, com transferência em spray e com escória facilmente removível.	
HILCO PIPEWELD 7010		
AWS A5.1: E 7010-PI EN ISO 2560-A: E 42 3 C 25	Elétrodo revestido celulósico recomendado principalmente para soldadura de juntas topo a topo de tubos de elevada resistência, na posição vertical descendente. O elétrodo é caracterizado por um arco profundamente penetrante, vigoroso, com transferência em spray e com escória facilmente removível.	
HILCO E6011		
AWS A5.1: E 6011	Eletrodo universal para todas as posições de soldadura. O elétrodo é caracterizado por um arco profundamente penetrante, fácil manuseio, vigoroso, tipo pulverização e com escória facilmente removível. E6011 é a escolha ideal para soldar através de quantidades ligeiras a médias de sujidade, óxidos, materiais pintados ou galvanizados.	

AÇO INOXIDÁVEL

RESISTENTE À CORROSÃO E ÁCIDOS

HILCO HILCHROME 308R		
AWS A5.4: E 308L-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4316	Elétrodo revestido rutílico para soldadura de graus de aço inoxidável austenítico 18Cr10Ni de baixo carbono, como AISI 304, 304L. As aplicações típicas incluem todas as indústrias em que são utilizados materiais similares (incluindo tipos de carbono mais altos), bem como aços ferríticos 13% Cr.	
HILCO HILCHROME 316R		
AWS A5.4: E316L-17 EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4430	Elétrodo multiusos para soldadura de gamas de aço inoxidável austenítico de baixo carbono 17Cr12Ni3Mo resistentes a ácidos, como AISI 316, 316L. Universal em aplicações, mas típico para todas as indústrias em que é necessária uma resistência à corrosão superior.	
HILCO HILCHROME 347R		
AWS A5.4: E 347-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2 Werkstoffnr: 1.4551	Elétrodo estabilizado para soldar aços inoxidáveis austeníticos de baixo carbono 18Cr10NiNb (Cb), como AISI 347, 321. Também apropriado para gamas não estabilizadas 304 e 304L. Todos os tipos de corrente (AC/DC).	

REPARAÇÃO E MANUTENÇÃO

HILCO HILCHROME 307R		
AWS A5.4: E 307-16 (mod.) EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 Werkstoffnr: 1.4370	Elétrodo com revestimento básico rutílico para juntas dissimilares e aços difíceis de soldar. As aplicações típicas incluem unir aços 14Mn, aços de mola, aços de ferramenta e aços de alto carbono. Este elétrodo é recomendado para amanteigamento antes do revestimento.	
HILCO HILCHROME 312R		
AWS A5.4: ~E312-17 EN ISO 3581-A: E 29 9 R 3 2 Werkstoffnr: 1.4337	Elétrodo revestido de rutilo que deve ser considerado como um solucionador de problemas para todos os tipos de gamas de aço, incluindo aços inoxidáveis e aços difíceis de soldar. As aplicações típicas para este SOLDA-TUDO incluem ligar aços ao manganês duros, aços ferramenta, aços mola, amanteigamento bem como a união de aços dissimilares. O elétrodo deposita metal depositado resistente a fissuração com um conteúdo aumentado de ferrite de aprox. FN50.	
HILCO HILCHROME 309R		
AWS A5.4: E309L-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4332	Elétrodo com revestimento rutílico para soldar aços CrNi resistentes à corrosão e ao calor; juntar metais dissimilares e amanteigar. Aplicações típicas incluem juntar aços de alta resistência, aços termicamente tratados não ligados e de baixa liga, inoxidável, aços cromo ferríticos e cromo níquel austeníticos, aços austeníticos ao manganês. Adequado para unir aços de revestimento.	
HILCO HILCHROME 309MoR		
AWS A5.4: E309MoL-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 3 2 Werkstoffnr: 1.4459	Elétrodo revestido rutílico para unir aços similares e dissimilares, amanteigamento, unir aços endurecíveis e difíceis de soldar. Teor aumentado de FN garantindo a máxima resistência à fissuração.	
HILCO HARDMELT 600		
EN 14700: E Fe8 DIN 8555 : E 6-UM-60	Elétrodo com revestimento básico para revestimento de peças de aço resistentes ao desgaste, aço fundido e aço alto Mn, sujeito à abrasão, desgaste entre metais, tensões de impacto e/ou compressão. O metal depositado pode ser maquinado apenas por esmerilagem. Dureza do metal depositado puro é aprox. 600 HB.	