

Hilco kommer från Holland

Hilco startade sin verksamhet 1915. De har därför en lång och gedigen erfarenhet från svetsbranschen, som kommer kunderna tillgodo genom att de under åren byggt upp den kunskap som behövs för att kunna leverera ett komplett program av tillsatsmaterial. Vi lagerför de vanligaste produkterna av belagda elektroder, solidtråd, Tig-trådar, tråd för gassvetsning och lödning, band och flux samt rörtråd. En uppskattad service är att om det saknas någon speciell dimension av någon produkt tar det Hilco endast 4-5 veckor efter beställning så är denna speciella produkt framtagen och levererad. Produkterna vi presenterar är enbart ett urval ur Hilcos 320-sidiga katalog.

Förklaringar till databladet:

Strömartsymboler:



Växelström(AC)



Likström(DC) med elektroden ansluten till pluspolen



Likström (DC) med elektroden ansluten till minuspolen.

Lägessymboler



Alla Lägen



Alla lägen utom vertikalt fallande



Alla lägen, dock speciellt lämplig för vertikalt fallande



Endast för horisontell svetsning.



Främst för horisontell svetsning, men även vertikalt stigande.

Spoltyper för tråd:

S200: Plastspole 200mm, kräver ej någon adapter.

S300: Plastspole 300mm, kräver ej någon adapter.

B300: Stålspole 300mm, kräver adapter för att monteras i svetsmaskin.

BS300: Stålspole 300mm, kräver ej någon adapter

Basic Super

Beläggningstyp: Basisk
Tändspänning: 65V
Godkännanden: DB+Ü, DNV, LR, TüV, Force
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Basic Super / E7018-1

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 7018-1 H8 R
EN499: E46 4B 32 H5

Basic Super är en basisk elektrod för svetsning av låg- och olegerat stål. Elektroden har ett utbyte av 120%. Den rekommenderas för konstruktioner där man eftersträvar goda mekaniska värden även vid låga temperaturer. Goda svetssegenskaper utom vid fallande nedåtsvetsning, både vid växel och likström. Slaggen är lätt att avlägsna, mjuka övergångar till basmaterialet och god kvalitet vid röntgensvetsning.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 350 | 24,6 | 4,2/12,6 | 70-110 | HBS25 |
| 3,2 | 350 | 49,5 | 5,5/16,5 | 110-150 | HBS325 |
| 4,0 | 450 | 71,4 | 6,0/18,0 | 140-200 | HBS40 |
| 5,0 | 450 | 105,8 | 5,5/16,5 | 200-270 | HBS50 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning: | - |
| Migsvetsning | K60 |
| Rörtrådssvetsning: | Hilcord 51 |
| Tigsvetsning: | Fer-SG 2 |
| Gassvetsning: | Fer G2 |
| Pulverbågsvetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,05 | 1,00 | 0,50 | <0,020 | <0,020 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >460 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >25 |
| Slagseghet ISO-V, J | -40°C >60 |

Basic 55

Beläggningstyp: Rutil-basisk
Tändspänning: 55V
Godkännanden: DB+Ü, DNV, LR, TüV, Force
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Basic 55 / E7016

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 7016
EN499: E42 2 RB 12H10

Basic 55 är en dubbelmantlad basisk elektrod för svetsning av olegerade stål i alla positioner utom vertikalt fallande. Elektroden tänds mycket lätt och har utmärkta svetssegenskaper, lite svetsstänk, jämna svetsar och det är lätt att få bort slaggen.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 350 | 20,0 | 3,9/11,7 | 60-90 | HB5525 |
| 3,2 | 450 | 43,2 | 5,3/15,9 | 95-150 | HB55325 |
| 4,0 | 450 | 65,0 | 5,2/15,6 | 140-190 | HB5540 |
| 5,0 | 450 | 102,0 | 5,1/15,3 | 190-250 | HB5550 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning: | - |
| Migsvetsning | K60 |
| Rörtrådssvetsning: | Hilcord 51 |
| Tigsvetsning: | Fer-SG 2 |
| Gassvetsning: | Fer G2 |
| Pulverbågsvetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 0,90 | 0,70 | <0,025 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >21 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >90 |

Red Extra

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 42V
Godkännanden: ABS, BV, DB+Ü, DNV, GL, LR, TüV
Färg på elektrodspets: Röd
Märkning: Hilco Red Extra / E42 O RC/ E6013

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 6013
EN499: E42 0 RC11

Red Extra är en rutil svetselektrod som kan användas i alla lägen, även fallande vertikalt. Elektroden är mycket lättsvetsad och svetssträngarna blir jämna med god övergång till grundmaterialet. Mycket lämplig för tunnplåtssvetsning. Fungerar utmärkt på små omformarsvetsar, s.k. "humlor".

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,0 | 300 | 10,5 | 4,1/12,3 | 40-60 | REDEX20 |
| 2,5 | 350 | 18,2 | 5,0/15,0 | 60-100 | REDEX25 |
| 3,2 | 350 | 28,9 | 7,2/21,6 | 90-140 | REDEX325 |
| 4,0 | 450 | 44,6 | 7,2/21,6 | 150-190 | REDEX40 |
| 5,0 | 450 | 70,4 | 7,1/21,3 | 180-240 | REDEX50 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning:: | - |
| Migsvetsning | SG-2 |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 40 |
| Tigsvetsning: | Fer-SG 2 |
| Gassvetsning: | Fer G1 |
| Pulverbågsvetsning: | H60/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,12 | 0,60 | 0,40 | <0,030 | <0,030 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >500 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | 0°C >50 |

Basic 160

Beläggningstyp: Zirkonium-basisk
Tändspänning: 65V
Godkännanden: DNV, LR, TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Basic 160 / 42 2 B / E7028

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 7028
EN499: E42 2 RB 53

Basic 160 är en zirkoniumbasisk högutbyteselektrod med ca 160% i metallutbyte. Lämplig för stumfogar och kälffogar. Goda mekaniska egenskaper. Elektroden har en lugn och stabil ljusbåge och lämnar lite svetsstänk. Svetsarna blir släta och jämna. Vid rätt ströminställning är slaggen självlossande.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 4,0 | 450 | 98,2 | 5,4/21,6 | 180-230 | HB16040 |
| 5,0 | 450 | 157,1 | 5,5/22,0 | 200-300 | HB16050 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning:: | - |
| Migsvetsning | K60 |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 51 |
| Tigsvetsning: | - |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågsvetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 0,85 | 0,30 | <0,030 | <0,030 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >430 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >25 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >47 |

Regina 150

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 65V
Godkännanden: ABS, BV, CL, DB+Ü, DNV, GL, LR, TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Regina 150 / 42 2 RA / E7024-1

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 7024-1
EN499: E42 2 RA 53

Rutil högutbyteselektrod med ca 160% metallutbyte. Mycket lämplig vid röntgensvetsning för stumfogar och kälffogar i medel och grov plåt. Elektroden har en mycket stabil ljusbåge med lite svetsstänk och är mycket snabbsvetsad och ekonomisk. Ger en lättavlägsnad slag. Mycket goda mekaniska värden vid låga temperaturer.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 3,2 | 450 | 62,5 | 5,9/23,6 | 120-180 | REG150325 |
| 4,0 | 450 | 96,7 | 5,7/17,1 | 170-240 | REG15040 |
| 5,0 | 450 | 147,5 | 5,4/16,2 | 230-340 | REG15050 |
| 6,0 | 450 | 212,0 | 5,5/16,5 | 290-400 | REG15060 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning:: | - |
| Migsvetsning | K60 |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 52 |
| Tigsvetsning: | - |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågsvetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 0,90 | 0,40 | <0,025 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >440 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >25 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >75 -20°C >50 |

Regina 160

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 65V
Godkännanden: BV, LR, Force
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Regina 160 / 42 0 RR / E7024

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.1:E 7024
EN499: E42 0 RR 53

Rutil högutbyteselektrod med ca 160% metallutbyte. Mycket lämplig för stumfogar och kälffogar i medel och grov plåt. Elektroden är mycket snabbsvetsad och ekonomisk.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 3,2 | 450 | 65,5 | 5,9/23,6 | 120-160 | REG160325 |
| 4,0 | 450 | 103,6 | 5,7/17,1 | 160-230 | REG16040 |
| 5,0 | 450 | 154,3 | 5,4/16,2 | 250-340 | REG16050 |
| 6,0 | 450 | 220,0 | 5,5/16,5 | 300-400 | REG16060 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning:: | - |
| Migsvetsning | K60 |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 52 |
| Tigsvetsning: | - |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågsvetsning: | H60/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 0,60 | 0,40 | <0,030 | <0,030 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >430 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | 0°C >47 |

Regina 180

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 65V
Godkännanden: BV, LR
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Regina 180 / 42 0 RR / E7024

Strömart: AWS A5.1:E 7024
EN499: E42 0 RR 73
Svetslägen:

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrodsvetsning: -
Migsvetsning: K60
Rörtrådssvetsning: Hilcord 52
Tigsvetsning: -
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Rutil högutbyteselektrod med ca 180% metallutbyte. Mycket lämplig för stumfogar och kälfogar i medel och grov plåt. Elektroden är mycket snabbsvetsad och ekonomisk.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 0,65 | 0,50 | <0,030 | <0,030 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 4,0 | 450 | 105,5 | 5,8/17,4 | 180-220 | REG18040 |
| 5,0 | 450 | 162,9 | 5,7/17,1 | 250-330 | REG18050 |
| 5,0 | 600 | 222,4 | 18,9/18,9 | 240-310 | REG18051 |
| 6,0 | 450 | 236,0 | 5,9/17,7 | 280-450 | REG18060 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >440 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | 0°C >47 |

Svetselektroder för hårdsvets

Hardmelt 600

Beläggningstyp: Basisk
Tändspänning: 65V
Godkännanden:
Färg på elektrodspets: Röd
Märkning: Hardmelt 600

Strömart: DIN 8556: E6-UM-60-GP
Svetslägen:

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: H600
Rörtrådssvetsning: Hilcord 600

Hardmelt 600 är en basisk elektrod för hårdbeläggning på stål, gjutjärn och manganstål. Den smälta metallen har en hårdhet av ca 60 HRc. Kan bearbetas endast genom slipning.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | Cr |
|------|------|------|-----|
| 0,50 | 0,40 | 2,30 | 9,0 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| Hårdhet: | |
|--------------------------------|-----------|
| 1 lager | 56-58HRc |
| Efter mjukglödning 780-820°C | ca 25 HRc |
| Efter oljehårdning 1000-1050°C | ca 60 HRc |
| 1 lager på Manganstål | ca 22 HRc |
| 2 lager på Manganstål | ca 50 HRc |

Cutil Skärelektroder

Cutil

Beläggningstyp: Special
Tändspänning: 70V
Godkännanden:
Färg på elektrodspets: Violet
Märkning: Cutil

Strömart:
Svetslägen:

Cutil är en elektrod för skärning, mejsling och håltagning av alla metaller såsom rostfritt, aluminium, gjutjärn och icke järnhaltiga metaller med enkelt handhavande och hög effektivitet. Arbetsmaterialet bör om det är möjligt lyftas så att smält metall lättare kan rinna undan. Tänd elektroden vinkelrätt mot arbetsstycket och sänk sedan vinkeln till ca 15° och arbeta med en sågande rörelse i arbetsriktningen.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 3,25 | 350 | 37,9 | 4,0/12,0 | 130-180 | HC325 |
| 4,0 | 450 | 72,9 | 5,0/15,0 | 170-230 | HC40 |
| 5,0 | 450 | 107,1 | 5,0/15,0 | 210-390 | HC50 |

Hilchrome 308R

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 50V
Godkännanden: TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 308R/E308L-17

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E308L-17
EN1600: E19 9 L R 32
Werkstoffnr: 1.4316

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: 308LSI
Rörtrådssvetsning: Hilcord 81
Tigsvetsning: W308LSI
Gassvetsning: -
Pulverbågs svetsning: S308L/HW100

Hilchrome 308R är en rutil elektrod för svetsning av lågkolhaltiga austenitiska rostfria 18%Cr och 10%Ni-stål med en arbetstemperatur upp till 350°C. Självlösnande slagg och bra svetsegenskaper.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|----|
| 0,03 | 0,80 | 0,80 | <0,025 | <0,030 | 19,8 | 10,2 | |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,0 | 300 | 11,3 | 3,9/11,7 | 40-60 | H308R20 |
| 2,5 | 300 | 17,5 | 4,0/12,0 | 50-90 | H308R25 |
| 3,2 | 350 | 33,3 | 4,6/13,8 | 80-120 | H308R32 |
| 4,0 | 350 | 50,6 | 4,5/13,5 | 110-160 | H308R40 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >70 -196°C >32 |

Hilchrome 316R

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 50V
Godkännanden: LR, TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 316R/E316L-17

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E316L-17
EN1600: E19 12 3 L R 12
Werkstoffnr: 1.4430

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: 316LSI
Rörtrådssvetsning: Hilcord 83
Tigsvetsning: W316LSI
Gassvetsning: -
Pulverbågs svetsning: S316L/HW100

Rutil elektrod för svetsning av lågkolhaltiga 19%Cr/12%Ni/3%Mo syrafasta stål och liknande. Bra svetsegenskaper med lite stänk och självlösnande slagg.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|------|
| 0,03 | 0,80 | 0,80 | <0,025 | <0,030 | 18,8 | 11,7 | 2,70 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,0 | 300 | 11,3 | 3,9/11,7 | 40-60 | H316R20 |
| 2,5 | 300 | 17,5 | 4,0/12,0 | 50-90 | H316R25 |
| 3,2 | 350 | 34,2 | 4,6/13,8 | 80-120 | H316R32 |
| 4,0 | 350 | 50,6 | 4,5/13,5 | 110-160 | H316R40 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >450 |
| Brottgräns, N/mm ² | >580 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >50 -120°C >32 |

Hilchrome 309MoR

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 50V
Godkännanden: TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 309MoR/E309L-17

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E309MoL-17
EN1600: E23 12 2 L R 32
Werkstoffnr: 1.4459

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: -
Rörtrådssvetsning: Hilcord 85Mo
Tigsvetsning: W309LMO
Gassvetsning: -
Pulverbågs svetsning: -

Hilchrome 309 Mo R är en överlegerad rutilbasisk elektrod för svetsning av blandskarvar, t.ex. olegerat material mot rostfritt. Elektroden rekommenderas även vid compoundplåtsvetsning. Mycket lättsvetsad elektrod med stabil ljusbåge. Högsta arbetstemperatur 350°C.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|------|
| 0,02 | 0,80 | 0,70 | <0,030 | <0,030 | 23,0 | 12,5 | 2,70 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 300 | 18,5 | 4,0/12,0 | 60-80 | H309R25 |
| 3,2 | 350 | 36,8 | 4,6/13,8 | 80-120 | H309R32 |
| 4,0 | 350 | 53,2 | 4,5/13,5 | 110-160 | H309R40 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >650 |
| Brottgräns, N/mm ² | >750 |
| Förlängning Lo=5d, % | >25 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >47 -10°C >32 |

Hilchrome 310R

Beläggningstyp: Rutil-basisk
Tändspänning: 50V
Godkännanden: -
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 310R/E310-16

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E310-16
EN1600: E25 20 R 12
Werkstoffnr: 1.4842

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: -
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: -
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Hilchrome 310 är en rutilbasisk elektrod för svetsning av värmebeständiga stål av typen 25%Cr/20%Ni, Värmebeständig upp till 1150°C. Självlossnande slag och bra svetsegenskaper

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|----|
| 0,10 | 2,00 | 0,50 | <0,025 | <0,025 | 26,0 | 21,0 | |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 300 | 18,5 | 4,0/12,0 | 55-70 | H310R25 |
| 3,2 | 350 | 35,4 | 4,6/13,8 | 65-105 | H310R32 |
| 4,0 | 350 | 48,0 | 4,5/13,5 | 110-160 | H310R40 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >380 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >30 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >80 |

Hilchrome 2209

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 55V
Godkännanden: -
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 2209 / E 2209-17

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E2209L-17
EN1600: E22 9 3 L R 22
Werkstoffnr: 1.4462
* rotsträng

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: G2209
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: W2209
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: S2209/HW120

Hilchrome 2209 är en rutil elektrod för svetsning av ferrit-austenitiska duplexstål. Svetsgodsets sammansättning ger mycket höga mekaniska värden. Typiska användningsområden är offshoreindustri, kemiska och petrokemiska industrier samt pappers- och massaindustri.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | N |
|------|------|------|--------|--------|------|-----|-----|------|
| 0,03 | 0,80 | 0,90 | <0,030 | <0,030 | 22,5 | 9,0 | 3,0 | 0,12 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 300 | 16,8 | 3,7/11,1 | 40-75 | H220925 |
| 3,2 | 350 | 32,9 | 4,6/13,8 | 70-110 | H2209325 |
| 4,0 | 350 | 47,8 | 4,4/13,2 | 110-140 | H220940 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >600 |
| Brottgräns, N/mm ² | >800 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >47 |

Svetselektroder för reparationsändamål

Hilchrome 312R

Beläggningstyp: Rutil
Tändspänning: 50V
Godkännanden: LR, TÜV
Färg på elektrodspets: -
Märkning: Hilchrome 312R/E312-17

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.4: E312-17
EN1600: E29 9 R 32
Werkstoffnr: 1.4337

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning: G312
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: W312
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Hilchrome 312R är vår problemlösare för svärvetsade stål, inkluderande rostfria stål, manganstål, verktygsstål, fjäderstål m.m. Mycket användbar för skarvsvetsning av olika stålsorter, t.ex. rostfritt mot låglegerat stål.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni |
|-----|------|-----|--------|--------|------|-----|
| 0,1 | 0,80 | 1,2 | <0,025 | <0,030 | 29,0 | 9,5 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >650 |
| Brottgräns, N/mm ² | >800 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >30 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 300 | 17,5 | 3,8/11,4 | 40-90 | H312R25 |
| 3,2 | 350 | 32,3 | 4,5/13,5 | 80-120 | H312R325 |
| 4,0 | 350 | 47,8 | 4,5/13,5 | 100-160 | H312R40 |

Aluminil Si5

Beläggningstyp: Special
Tändspänning: 55V
Godkännanden: -
Färg på elektrodspets: -
Märkning:

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.3: E4043
EN1732: EL-AISI5
Werkstoffnr: 3.2245

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning AISi 5
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: AISi 5
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Aluminil Si5 är en svetselektrod för svetsning eller beläggning av smidda eller gjutna aluminiumlegeringar. De goda svetsegenskaperna gör den lämplig för svetsning av alla typer av aluminium upp till 7% Si utom AlMg-legeringar. Elektroden har en vit beläggning som utformats för att minska upptagningen av fukt. För gods grövre än 15mm rekommenderas förvärmning till 150-250°C innan svetsning påbörjas.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 350 | 9,0 | 2,0/12,0 | 60-90 | HSI525 |
| 3,2 | 350 | 13,2 | 2,0/12,0 | 80-110 | HSI532 |
| 4,0 | 350 | 20,4 | 2,0/12,0 | 110-150 | HSI540 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Al |
|------|-----|----|---|---|------|-------|
| 0,05 | 5,0 | | | | 0,05 | Rest. |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >90 |
| Brottgräns, N/mm ² | >160 |
| Förlängning Lo=5d, % | >15 |
| Hårdhet HB | 40-55 |

Svetselektroder för gjutjärn

Nickel Iron

Beläggningstyp: Basisk
Tändspänning: 60V
Godkännanden: -
Färg på elektrodspets: Orange
Märkning: Hilco E Ni Fe Cl / Nickel Iron

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.15: E Ni Fe Cl
EN8573: E Ni Fe BG 22

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning -
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: -
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Nickel Iron är en basisk elektrod för reparation, underhåll och produktion av alla typer av gjutjärn. Lämplig för situationer där hög hållfasthet och sprickbeständighet är viktigt. Går enkelt att bearbeta efter svetsning.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 350 | 18,5 | 2,0/12,0 | 55-75 | HJN25 |
| 3,2 | 350 | 31,3 | 2,0/12,0 | 80-100 | HJN32 |
| 4,0 | 350 | 45,5 | 2,0/12,0 | 100-125 | HJN40 |
| 5,0 | 350 | 72,5 | 2,0/12,0 | 125-160 | HJN50 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Ni | Fe |
|------|------|------|---|---|------|-------|
| 0,90 | 0,80 | 0,70 | | | 53,0 | Rest. |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >340 |
| Brottgräns, N/mm ² | >500 |
| Förlängning Lo=5d, % | >18 |
| Hårdhet HB | 190 |

Pure Nickel

Beläggningstyp: Basisk
Tändspänning: 60V
Godkännanden: -
Färg på elektrodspets:
Märkning: Hilco E Ni Cl / Pure Nickel

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.15: E Ni Cl
EN1732: E Ni BG 22

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Migsvetsning -
Rörtrådssvetsning: -
Tigsvetsning: -
Gassvetsning: -
Pulverbågsvetsning: -

Pure Nickel är en basisk elektrod för svetsning av gjutjärn, och för sammanfogning av gjutjärn med stål, koppar och kopparlegeringar. Lämplig för reparationssvetsning av spruckna och trasiga gjutjärnsdetaljer, även innehållande föroreningar. Går att bearbeta efter svetsning.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt (kg) 1000st. | Förpackn. kg per hylsa/kartong | Ström A | Artikelnr |
|-------------|----------|-------------------|--------------------------------|---------|-----------|
| 2,5 | 350 | 20,4 | 2,0/12,0 | 55-90 | HRN25 |
| 3,2 | 350 | 33,5 | 2,0/12,0 | 80-120 | HRN32 |
| 4,0 | 350 | 49,0 | 2,0/12,0 | 100-145 | HRN40 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Ni | Fe |
|------|------|------|---|---|------|-----|
| 0,50 | 0,20 | 0,10 | | | Rest | 2,3 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >220 |
| Brottgräns, N/mm ² | - |
| Förlängning Lo=5d, % | - |
| Hårdhet HB | 175 |

Migråd för olegerat stål.

Hilco SG-2

Typ av tråd: Solid tråd
Tändspänning: 50V
Godkännanden: -
Skyddsgas: Blandgas / CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.18: ER70S-6
EN440: G42 2 C G3 Si1 /
G42 4 M G3 Si1

SG-2 är en kopparbelagd svetstråd för låg- och olegerat stål. Avsedd för universella konstruktionsarbeten i stål.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 0,6 | S200 | 5 | 60-140 | 16-20 | SG2065 |
| 0,6 | S300 | 15 | 60-140 | 16-20 | SG206 |
| 0,8 | S200 | 5 | 80-180 | 17-20 | SG2085 |
| 0,8 | S300 | 15 | 80-180 | 17-20 | SG208 |
| 1,0 | S300 | 15 | 100-200 | 17-22 | SG210 |
| 1,2 | S300 | 15 | 160-260 | 18-26 | SG212 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning: Red Extra
Rörtrådssvetsning: Hilcord 40
Tigsvetsning: Fer SG2
Gassvetsning: Fer G1
Pulverbågsvetsning: H100/HW530

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 1,50 | 0,85 | <0,030 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >430 |
| Brottgräns, N/mm ² | >510 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >70 |

Migråd för rostfritt stål

Hilchrome 308LSi

Typ av tråd: Solid tråd
Tändspänning: -
Godkännanden: CI, TÜV
Skyddsgas: Blandgas
80%Ar 20%CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.9: ER 308LSi
EN12072: G19 9 LSi
Werkstoffnr: 1.4316

Migsvetstråd för svetsning av rostfria 18%Cr och 10%Ni-stål med en arbetstemperatur upp till 350°C

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 0,8 | BS300 | 12,5 | 60-90 | 18-24 | LSI30808 |
| 1,0 | BS300 | 15 | 80-140 | 18-25 | LSI30810 |
| 1,2 | BS300 | 15 | 100-250 | 18-26 | LSI30812 |
| 1,6 | BS300 | 15 | 180-300 | 20-30 | LSI30816 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning: Hilchr. 308R
Rörtrådssvetsning: Hilcord 81
Tigsvetsning: Hilchr. W308LSi
Gassvetsning:
Pulverbågsvetsning: S308I/HW100

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|----|
| 0,02 | 1,70 | 0,90 | | | 20,0 | 10,0 | |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >320 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >30 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >70 -196°C >35 |

Hilchrome 316LSi

Typ av tråd: Solid tråd
Tändspänning: -
Godkännanden: CI, LR, TÜV
Skyddsgas: Blandgas
80%Ar 20%CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.9: ER 316LSi
EN12072: G19 12 3 LSi
Werkstoffnr: 1.4430

Migsvetstråd för svetsning av rostfria syrafasta stål av typen 19%Cr/12%Ni/3%Mo och liknande med en arbetstemperatur upp till 400°C

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 0,8 | BS300 | 12,5 | 60-90 | 18-24 | LSI31608 |
| 1,0 | BS300 | 15 | 80-140 | 18-25 | LSI31610 |
| 1,2 | BS300 | 15 | 100-250 | 18-26 | LSI31612 |
| 1,6 | BS300 | 15 | 180-300 | 20-30 | LSI31616 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning: Hilchr. 316R
Rörtrådssvetsning: Hilcord 83
Tigsvetsning: Hilchr. W316LSi
Gassvetsning:
Pulverbågsvetsning: S316I/HW100

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|-----|
| 0,02 | 1,70 | 0,80 | | | 18,8 | 12,5 | 2,8 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >320 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >80 -196°C >35 |

Hilcord 30

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: GL
Skyddsgas: Blandgas
80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.20: E71 T-1M H8
EN758: T42 2 P M 1 H10



Svetslägen:



Hilcord 30 är en rutil rörtråd för svetsning i alla positioner av olegerat och låglegerat stål. Rörtråden har utmärkta mekaniska egenskaper, god svetsbarhet och praktiskt taget inget svetsstänk. Ett speciellt yttskikt på rörtråden säkerställer att det inte blir problem med trådmatningen även vid långa trådledare. Hilcord 40 kan användas både till ensidessvetsning och flerlayersvetsning.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 1,2 | BS300 | 16 | 150-300 | 22-32 | H3012 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|------------|
| Elektrods svetsning | Velora |
| Migsvetsning: | K 60 |
| Tigsvetsning: | Fer SG1 |
| Gassvetsning: | Fer G1 |
| Pulverbågs svetsning: | H100/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,05 | 1,30 | 0,60 | <0,030 | <0,030 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >460 |
| Brottgräns, N/mm ² | >530 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >70 |

Hilcord 41

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: ABS, DNV, LR, TUV
Skyddsgas: Blandgas
80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.20: E71 T-1 MJH4
EN758: T42 2 P M 1 H5



Svetslägen:



Hilcord 41 är en rutil rörtråd för svetsning i låg- och olegerat stål. Mycket allround tråd med god svetsbarhet i alla lägen. Slaggen är lätt att avlägsna och tråden ger lite svetsstänk.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 1,0 | B300 | 16 | 130-270 | 21-30 | H4110 |
| 1,2 | B300 | 16 | 150-300 | 22-32 | H4112 |
| 1,6 | B300 | 16 | 180-375 | 24-33 | H4116 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|-----------|
| Elektrods svetsning | Red Extra |
| Migsvetsning: | K 60 |
| Tigsvetsning: | Fer SG1 |
| Gassvetsning: | Fer G1 |
| Pulverbågs svetsning: | H60/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 1,40 | 0,50 | <0,030 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >520 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >70 |

Hilcord 43

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: LR, TÜV
Skyddsgas: Blandgas
80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.29: E81 T1-Ni! M H4
EN758: T50 5 1 Ni P M 1 H5



Svetslägen:



Hilcord 43 är en rutil rörtråd legerad med 0,95% Ni för svetsning i alla positioner av olegerat och låglegerat stål. Rekommenderas när bra värden vid låga temperaturer krävs. Hilcord 43 ger lite svetsstänk och brinner med en stabil ljusbåge samt ger ett lågt hydrogenninnehåll hos svetsgodset (<5ml/100g svetsgods).

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 1,2 | BS300 | 16 | 120-300 | 20-32 | H4312 |
| 1,6 | BS300 | 16 | 160-375 | 24-32 | H4316 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|---------------|
| Elektrods svetsning | Basic 70 |
| Migsvetsning: | SH Ni1 |
| Tigsvetsning: | - |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågs svetsning: | H100Ni1/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Ni |
|------|------|------|--------|--------|------|
| 0,06 | 1,40 | 0,40 | <0,015 | <0,012 | 0,95 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >550 |
| Brottgräns, N/mm ² | >620 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | -50°C >50 |

Hilcord 51

Typ av tråd: Basisk rörtråd
Godkännanden: ABS, DNV, LR, TÜV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂
eller ren CO₂

Strömart: AWS A5.20: E70 T-5H4/E70 T-5 M H4



EN758: T42 4 B C 3 H5/
T42 4 B M 3 H5

Svetslägen:



Hilcord 51 är vår sömlösa kopparbelagda rörtråd. Den är basisk och avsedd för stål med en brottgräns upp till 520N/mm². God svetsbarhet, slaggen lossnar lätt och den ger lite svetsstänk..

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,2 | BS300 | 16 | 120-350 | 18-32 | H5112 |
| 1,6 | BS300 | 16 | 200-450 | 20-34 | H5116 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|---------------|
| Elektrods svetsning | Basic Directa |
| Migs svetsning: | K 60 |
| Tigsvetsning: | Fer SG2 |
| Gassvetsning: | Fer G1 |
| Pulverbågs svetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 1,50 | 0,45 | <0,030 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >520 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | -40°C >50 |

Hilcord 52

Typ av tråd: Metallpulverfylld rörtråd
Godkännanden: ABS, DNV, LR, TÜV, BV
CL, DB+Ü
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.20:E70 C-6M H4



EN758: T42 2 M M 1 H5

Svetslägen:



Hilcord 52 är en metallpulverfylld rörtråd med ett utbyte av 97% för svetsning i stål med en brottgräns upp till 520N/mm². Tråden har god inträngning, bra svetsegenskaper, och ger lite svetsstänk. Hilcord 52 ger ett svetsgods med mycket låga hydrogenhalter

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,0 | BS300 | 16 | 90-280 | 16-30 | H5210 |
| 1,2 | BS300 | 16 | 120-350 | 17-32 | H5212 |
| 1,6 | BS300 | 16 | 200-450 | 20-34 | H5216 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|------------|
| Elektrods svetsning | Regina 150 |
| Migs svetsning: | K 60 |
| Tigsvetsning: | - |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågs svetsning: | H60/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 1,50 | 0,70 | <0,030 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >420 |
| Brottgräns, N/mm ² | >520 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >70 |

Hilcord 53

Typ av tråd: Metallpulverfylld rörtråd
Godkännanden: TÜV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.20:E70 C-6M H4



EN758: T46 4 M M 2 H 5

Svetslägen:



Hilcord 53 är vår metallpulverfyllda rörtråd för högproduktiv svetsning i låg- och olegerat stål med brottgräns upp till 580N/mm². Utmärkt även till mekaniserad svetsning.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,2 | B300 | 16 | 100-350 | 18-32 | H5312 |
| 1,6 | B300 | 16 | 150-450 | 20-34 | H5316 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|-----------------------|------------|
| Elektrods svetsning | Regina 150 |
| Migs svetsning: | SG-3 |
| Tigsvetsning: | Fer SG-2 |
| Gassvetsning: | - |
| Pulverbågs svetsning: | H100/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %



| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 1,50 | 0,60 | <0,030 | <0,025 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >470 |
| Brottgräns, N/mm ² | >580 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | -40°C >75 |

Hilcord 54

Typ av tråd: Metallpulverfylld rörtråd
Godkännanden: LR, TÜV, DNV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.18: E70 C-6MH4
EN758: T 46 5 M M 1 H 5

Svetslägen: 

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning Regina 150
Migsvetsning: SG3
Tigsvetsning: FER-SG2
Pulverbågs svetsning: H100/HW530

Hilcord 54 är en basisk metallpulverfylld rörtråd för svetsning av låglegerade stål i alla lägen. Tråden har mycket goda svetsegenskaper både vid kortbåge och spraybåge. Mycket goda mekaniska egenskaper även vid låga temperaturer. Hilcord 54 är slaggfri, erbjuder ett högt metallutbyte och är praktiskt taget stänkfri.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,06 | 1,40 | 0,60 | <0,020 | <0,020 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|---------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >460 |
| Brottgräns, N/mm ² | >560 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C > 130 -40°C > 70 |



Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,2 | B300 | 16 | 90-330 | 16-33 | H5412 |
| 1,6 | B300 | 16 | 170-450 | 20-34 | H5416 |

Rörtråd för låglegerat stål, höghållfasthet

Hilcord 59M

Typ av tråd: Metallpulverfylld rörtråd
Godkännanden: LR
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂

Strömart: AWS A5.28: E11C-G
(Ersätts av E110C-K4)
EN12535: T69 4 Mn2NiCrMo
M M 2 H5

Svetslägen: 

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning -
Migsvetsning: K 80
Tigsvetsning: K80 Tig
Pulverbågs svetsning: H150NiCrMo1/
HW580

Hilcord 59M är en basisk metallpulverfylld rörtråd för svetsning av låglegerade höghållfasthets-stål med en sträckgräns upp till 690N/mm² och ger ett lågt vätehalt hos svetsgodset (<5ml/100g svetsgods).

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|------|
| 0,06 | 1,50 | 0,65 | <0,060 | <0,020 | 0,40 | 2,20 | 0,50 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >690 |
| Brottgräns, N/mm ² | >760 |
| Förlängning Lo=5d, % | >17 |
| Slagseghet ISO-V, J | -51°C >40 |



Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,2 | B300 | 16 | 120-350 | 17-32 | H5912 |

Rörtråd för hårdsvets

Hilcord 600

Typ av tråd: Basisk metallpulverfylld rörtråd
Godkännanden: -
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂

Strömart: DIN8555: MF 6-60
Werkstoffnr: 1.4718

Svetslägen: 

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning Hardmelt 600
Migsvetsning: H600
Tigsvetsning:
Pulverbågs svetsning:

Hilcord 600 är en basisk rörtråd för hårdbeläggning av stål, gjutjärn och manganstål. Hårdheten hos tillsatsmaterialen uppgår till 60HRc (580-650HB). Tålig mot slag och nötning. Ett mellanlager av Hilcord 51 är rekommenderbart vid svärsvetsade basmaterial. Hilcord 600 har utmärkta svetsegenskaper och lämnar en lättavlägsnad slagg.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|------|
| 0,50 | 1,50 | 0,60 | <0,025 | <0,025 | 5,50 | 0,60 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-----------------|----------|
| Hårdhet 1 lager | 54-60HRc |
|-----------------|----------|

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 1,2 | B300 | 16 | 160-260 | 18-26 | H60012 |
| 1,6 | B300 | 16 | 180-300 | 20-27 | H60016 |

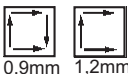
Hilcord 81

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: TÜV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂
eller ren CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.22: E308L T1-4(0,9mm) /
E308LT 0-4(1,2mm)
AWS A5.22: E308L T1-1(0,9mm) /
E308LT 0-1(1,2mm)
EN12073: T 19 9 LPM1(0,9mm) /
T 19 9 LRM3(1,2mm)
EN12073: T 19 9 LPC1(0,9mm) /
T 19 9 LRC3(1,2mm)

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 308R
Migsvetsning: G308LSi
Tigsvetsning: W308LSi
Pulverbågsvetsning: S308L/HW100

Hilcord 81 är vår rutila rörtråd för svetsning av lågkolhaltiga austenitiska rostfria 18%Cr/10%Ni stål av typ SS 2333. Utmärkt svetsbarhet, lättavlägsnad slagg och liten missfärgning ger reducerat efterarbete. Lämplig för arbetstemperaturer upp till 350°C. Hilcord 81 kan levereras i diameter 0,9mm vilket möjliggör svetsning i tunna material.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|----|
| 0,03 | 1,50 | 0,60 | | | 20,0 | 10,5 | |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >350 |
| Brottgräns, N/mm ² | >520 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >47 -196°C >32 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|-----------|
| 0,9 | BS300 | 12,5 | 100-160 | 22-32 | H8109 |
| 1,2 | BS300 | 15 | 120-280 | 22-32 | H8112 |

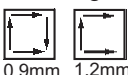
Hilcord 83

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: TÜV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂
eller ren CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.22: E316L T1-4(0,9mm) /
E316LT 0-4(1,2mm)
AWS A5.22: E316L T1-1(0,9mm) /
E316LT 0-1(1,2mm)
EN12073: T 19 12 3 LPM1(0,9mm) /
T 19 12 3 LRM3(1,2mm)
EN12073: T 19 12 3 LPC1(0,9mm) /
T 19 12 3 LRC3(1,2mm)

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 316R
Migsvetsning: G316LSi
Tigsvetsning: W316LSi
Pulverbågsvetsning: S316L/HW100

Hilcord 83 är vår rutila rörtråd för svetsning av lågkolhaltiga austenitiska syrafasta CrNiMo-stål. Utmärkt svetsbarhet, lättavlägsnad slagg och liten missfärgning ger reducerat efterarbete. Lämplig för arbetstemperaturer upp till 400°C. Hilcord 81 kan levereras i diameter 0,9mm vilket möjliggör svetsning i tunna material.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|-----|
| 0,03 | 1,40 | 0,70 | | | 22,7 | 12,5 | 2,8 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >450 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >25 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >47 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 0,9 | BS300 | 12,5 | 100-160 | 22-32 | H8309 |
| 1,2 | BS300 | 15 | 120-280 | 22-32 | H8312 |

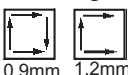
Hilcord 85Mo

Typ av tråd: Rutil rörtråd
Godkännanden: TÜV
Skyddsgas: Blandgas 80%Ar 20%CO₂
eller ren CO₂

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.22: E309MoL T1-4(0,9mm) /
E309MoLT 0-4(1,2mm)
AWS A5.22: E309MoL T1-1(0,9mm) /
E309MoLT 0-1(1,2mm)
EN12073: T 23 9 LPM1(0,9mm) /
T 23 9 LRM3(1,2mm)
EN12073: T 23 9 LPC1(0,9mm) /
T 23 9 LRC3(1,2mm)

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 309MoR
Migsvetsning: -
Tigsvetsning: W309LMo
Pulverbågsvetsning: -

CrNiMo-legerad rörtråd för svetsning av rostfria syrafasta stål samt låg- och olegerade stål. Således lämplig för blandskarvs- svetsning av rostfria och låg-/olegerade stål. Utmärkt svetsbarhet, lättavlägsnad slagg och liten missfärgning ger reducerat efterarbete. Hilcord 85Mo kan levereras i diameter 0,9mm vilket möjliggör svetsning i tunna material

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|----|
| 0,03 | 1,50 | 0,60 | | | 20,0 | 10,5 | |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >350 |
| Brottgräns, N/mm ² | >520 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >47 -196°C >32 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Spoltyp | Vikt per spole, kg | Ström A | Spänning V | Artikelnr: |
|-------------|---------|--------------------|---------|------------|------------|
| 0,9 | BS300 | 12,5 | 100-160 | 22-32 | H8509 |
| 1,2 | BS300 | 15 | 120-280 | 22-32 | H8512 |

FER SG-2

Typ av tråd: Solid Tigtråd
Godkännanden: TÜV
Skyddsgas: Ren argon

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.18: ER70S-6
EN1668: W 46 2 W 3Si 1

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning: Red Extra
Migs svetsning: K60
Rörtråds svetsning: Hilcord 40
Pulverbågs svetsning: H100/HW530

Fer SG-2 är vår kopparbelagda tråd för Tig-svetsning av låg- och olegerade stål. Bra svetssegenskaper i alla lägen utom vertikalt fallande.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,08 | 1,40 | 0,85 | >0,030 | >0,025 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | SG215 |
| 2,0 | 1000 | 5 | SG220 |
| 2,5 | 1000 | 5 | SG225 |
| 3,0 | 1000 | 5 | SG230 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >460 |
| Brottgräns, N/mm ² | >560 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | -20°C >70 |

FER SG-3

Typ av tråd: Solid Tigtråd
Godkännanden: -
Skyddsgas: Ren argon

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.18: ER70S-6
EN1668: W 46 4 W 4Si 1

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning: Basic Directa
Migs svetsning: SG3
Rörtråds svetsning: Hilcord 51
Pulverbågs svetsning: H100/HW530

Fer SG-3 är vår kopparbelagda tråd för Tig-svetsning av låg- och olegerade stål med brottgräns upp till 600N/mm² Bra svetssegenskaper i alla lägen utom vertikalt fallande samt höga mekaniska värden även vid låga temperaturer.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 1,75 | 0,90 | >0,030 | >0,025 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | SG315 |
| 2,0 | 1000 | 5 | SG320 |
| 2,5 | 1000 | 5 | SG325 |
| 3,0 | 1000 | 5 | SG330 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >480 |
| Brottgräns, N/mm ² | >600 |
| Förlängning Lo=5d, % | >24 |
| Slagseghet ISO-V, J | -40°C >50 |

Hilchrome W308LSi

Typ av tråd: Solid Tigtråd
Godkännanden: CL, TÜV
Skyddsgas: Ren argon

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.9: ER308LSi
EN12072: W19 9 L Si
Werkstoffnr. 1.4316

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 308R
Migs svetsning: G308LSi
Rörtrådssvetsning:: Hilcord 81
Pulverbågsvetsning: S308L/HW100

Tigsvetstråd för svetsning av rostfria 18%Cr och 10%Ni-stål med en arbetstemperatur upp till 350°C..

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,0 | 1000 | 5 | RVS30810 |
| 1,2 | 1000 | 5 | RVS30812 |
| 1,5 | 1000 | 5 | RVS30815 |
| 2,0 | 1000 | 5 | RVS30820 |
| 2,5 | 1000 | 5 | RVS30825 |
| 3,0 | 1000 | 5 | RVS30830 |
| 4,0 | 1000 | 5 | RVS30840 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni |
|------|------|------|---|---|------|------|
| 0,02 | 1,70 | 0,90 | | | 20,0 | 10,0 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >320 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >30 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >80 -196°C >35 |

Hilchrome W316LSi

Typ av tråd: Solid Tigtråd
Godkännanden: CL, TÜV
Skyddsgas: Ren argon

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.9: ER316LSi
EN12072: W19 12 3 L Si
Werkstoffnr. 1.4430

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 316R
Migs svetsning: G316LSi
Rörtrådssvetsning:: Hilcord 83
Pulverbågsvetsning: S316L/HW100

Tigsvetstråd för svetsning av rostfria syrafasta stål av typen 19%Cr/12%Ni/3%Mo och liknande med en arbetstemperatur upp till 400°C..

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,0 | 1000 | 5 | RVS31610 |
| 1,2 | 1000 | 5 | RVS31612 |
| 1,5 | 1000 | 5 | RVS31615 |
| 2,0 | 1000 | 5 | RVS31620 |
| 2,5 | 1000 | 5 | RVS31625 |
| 3,0 | 1000 | 5 | RVS31630 |
| 4,0 | 1000 | 5 | RVS31640 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|-----|
| 0,02 | 1,70 | 0,80 | | | 18,8 | 12,5 | 2,8 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >320 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >80 -120°C >35 |

Hilchrome W309LSi

Typ av tråd: Solid Tigtråd
Godkännanden:
Skyddsgas: Ren argon

Strömart:



Svetslägen:



AWS A5.9: ER309LSi
EN12072: W23 12 L Si
Werkstoffnr. 1.4332

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Elektrods svetsning 309R
Migs svetsning: G309LSi
Rörtrådssvetsning:: Hilcord 85
Pulverbågsvetsning: S309L/HW120

CrNi-legerad Tigsvetstråd för svetsning av rostfria syrafasta stål samt låg- och olegerade stål. Således lämplig för blandkarvs- svetsning av rostfria och låg-/olegerade stål.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | RVS30915 |
| 2,0 | 1000 | 5 | RVS30920 |
| 2,5 | 1000 | 5 | RVS30925 |
| 3,0 | 1000 | 5 | RVS30930 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo |
|------|------|------|---|---|------|------|----|
| 0,03 | 2,00 | 0,90 | | | 24,0 | 13,0 | |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >400 |
| Brottgräns, N/mm ² | >550 |
| Förlängning Lo=5d, % | >30 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >55 |

FER G2

 AWS A5.2: R60
 EN12536: O II

 Typ av tråd: Solid tråd
 Godkännanden:
 Gas: Oxygen-Acetylen

Fer G2 är en kopparbelagd homogentråd för gassvetsning av olegerat stål med acetylen/oxygengas. Bra svetsegenskaper i alla lägen utom vertikalt fallande och avsedd för arbetstemperaturer upp till 350°C

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | FERG215 |
| 2,0 | 1000 | 5 | FERG220 |
| 2,5 | 1000 | 5 | FERG225 |
| 3,0 | 1000 | 5 | FERG230 |
| 4,0 | 1000 | 5 | FERG240 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|------------|
| Elektrodsvetsning | Red Extra |
| Migsvetsning: | SG-2 |
| Tigsvetsning: | FerSG-2 |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 40 |
| Pulverbågsvetsning: | H60/HW430 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P |
|------|------|------|--------|--------|
| 0,10 | 1,00 | 0,15 | >0,030 | >0,030 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >300 |
| Brottgräns, N/mm ² | >390 |
| Förlängning Lo=5d, % | >20 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >50 |

FER G4

 AWS A5.2: R60-G
 EN12536: O IV

 Typ av tråd: Solid tråd
 Godkännanden: TÜV
 Gas: Oxygen-Acetylen

Fer G4 är en kopparbelagd gastråd med 0,5% Molybden för gassvetsning av låg- och olegerat stål, t.ex tryckkärl m.m. med acetylen/oxygengas. Bra svetsegenskaper i alla lägen utom vertikalt fallande och avsedd för arbetstemperaturer upp till 500°C

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | FERG415 |
| 2,0 | 1000 | 5 | FERG420 |
| 2,5 | 1000 | 5 | FERG425 |
| 3,0 | 1000 | 5 | FERG430 |
| 4,0 | 1000 | 5 | FERG440 |

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------------|--------------|
| Elektrodsvetsning | B12Mo |
| Migsvetsning: | SG Mo |
| Tigsvetsning: | Fer SgMo |
| Rörtrådssvetsning:: | Hilcord 60M |
| Pulverbågsvetsning: | H100Mo/HW530 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| C | Mn | Si | S | P | Mo |
|------|------|------|--------|--------|------|
| 0,11 | 1,10 | 0,20 | >0,030 | >0,030 | 0,50 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | >350 |
| Brottgräns, N/mm ² | >450 |
| Förlängning Lo=5d, % | >22 |
| Slagseghet ISO-V, J | +20°C >50 |

Gassvetstråd för hårdlödning

Bronze C

 Typ av tråd: Solid tråd
 Godkännanden:
 Gas: Oxygen-Acetylen

Svetslägen:


 AWS A5.8: RB CuZnA
 EN1044: CU304
 DIN1733: L-soMs60 /
 DIN8513:L-CuZn39Sn
 Werkstoffnr: 2.0531

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

| | |
|---------------|------------------------|
| Gassvetsning: | Bronze F Autobronze |
|---------------|------------------------|

Bronze C är ett obelagt mässinglod för sammanfogning och beläggning av stål, koppar, kopparlegeringar, mässing, gjutjärn, nickel och nickellegeringar. God färgöverensstämmelse med mässing. Ger en porfri svets och är lämplig även lämplig för sammanfogning av galvaniserat stål då zinkbeläggningen ej förstörs. Höga mekaniska egenskaper.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 1000 | 5 | HBC15 |
| 2,0 | 1000 | 5 | HBC20 |
| 2,5 | 1000 | 5 | HBC25 |
| 3,0 | 1000 | 5 | HBC30 |
| 4,0 | 1000 | 5 | HBC40 |
| 5,0 | 1000 | 5 | HBC50 |

Sammansättning hos svetsgodset, %

| Mn | Si | Ni | Sn | Fe | Cu | Zn | Al |
|------|------|-------|------|-------|------|-------|--------|
| 0,60 | 0,40 | <0,01 | 0,35 | <0,01 | 60,0 | Rest. | <0,005 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | - |
| Brottgräns, N/mm ² | >490 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Smälttemperatur | 870-900°C |

Bronze F

Typ av tråd: Solid flussbelagd tråd
 Godkännanden:
 Gas: Oxygen-Acetylen

Svetslägen:



AWS A5.8: RB CuZn-A
 EN1044: CU301
 DIN8513:L-CuZn40
 Werkstoffnr: 2.0367

Motsvarande produkter för andra svetsmetoder:

Gassvetsning: Bronze F
 Autobronze

Bronze F är ett flussbelagt mässinglod för sammanfogning och beläggning av stål, koppar, kopparlegeringar, mässing, gjutjärn, nickel och nickellegeringar. God färgöverensstämmelse med mässing. Flussbelägningen gör att extra flussmedel ej behöver tillsättas.

Sammansättning hos svetsgodset, %

| Mn | Si | Ni | Sn | Fe | Cu | Zn | Al |
|------|------|-------|------|-------|------|-------|--------|
| 0,60 | 0,40 | <0,01 | 0,35 | <0,01 | 60,0 | Rest. | <0,005 |

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Vikt per förp. kg | Artikelnr: |
|-------------|----------|-------------------|------------|
| 1,5 | 500 | 2,5 | HBF15 |
| 2,0 | 500/1000 | 2,5 | HBF20 |
| 2,5 | 500/1000 | 2,5 | HBF25 |
| 3,0 | 500/1000 | 2,5 | HBF30 |
| 4,0 | 1000 | 2,5 | HBF40 |

Mekaniska egenskaper (helsvetsgods):

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| Sträckgräns 0,2%, N/mm ² | - |
| Brottgräns, N/mm ² | >490 |
| Förlängning Lo=5d, % | >35 |
| Smälttemperatur | 870-900°C |

Wolframelektroder för tigsvetsning

WT20

Röd färgmärkning

Wolframelektrod för likström. AWS A5:12: EWTh-2
 För svetsning av stål, rostfritt och olika kopparlegeringar.
 Legerad med 2% Thorium.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Antal per fp | Artikelnr: |
|-------------|----------|--------------|------------|
| 1,6 | 175 | 10 | WES16 |
| 2,4 | 175 | 10 | WES24 |
| 3,2 | 175 | 10 | WES32 |
| 4,0 | 175 | 10 | WES40 |

W

Grön färgmärkning

Wolframelektrod för växelström. AWS A5:12: EWP
 För svetsning av aluminiumlegeringar
 100% ren wolfram.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Antal per fp | Artikelnr: |
|-------------|----------|--------------|------------|
| 1,6 | 175 | 10 | WER16 |
| 2,4 | 175 | 10 | WER24 |
| 3,2 | 175 | 10 | WER32 |
| 4,0 | 175 | 10 | WER40 |

WC20

Grå färgmärkning

Wolframelektrod för likström. AWS A5:12: EWCe-2
 För svetsning av stål, rostfritt och olika kopparlegeringar.
 Innehåller ej Thorium, legerad med 2% Cerium
 WC20 är ett toriumfritt alternativ till WT20

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Antal per fp | Artikelnr: |
|-------------|----------|--------------|------------|
| 1,6 | 175 | 10 | WC2016 |
| 2,4 | 175 | 10 | WC2024 |

WEG

Guld färgmärkning

Wolframelektrod för likström.
 För svetsning av stål, rostfritt och olika kopparlegeringar.
 Innehåller ej Thorium
 WEG är ett toriumfritt alternativ till WT20 och är extra lätt att tända, utmärkt för Tigmaskiner som upplevs som svårtända.

Förpacknings- och svetsdata:

| Diameter mm | Längd mm | Antal per fp | Artikelnr: |
|-------------|----------|--------------|------------|
| 1,6 | 175 | 10 | WEG16 |
| 2,4 | 175 | 10 | WEG24 |
| 3,2 | 175 | 10 | WEG32 |