

RESUMEN FICHAS TÉCNICAS



FICHAS TÉCNICAS

Soldaduras: Electrodo

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
Hilco Punto Rojo 	E 6013	 		Electrodo universal para todas las posiciones de soldadura. Se caracteriza por su fácil manejo, suave transferencia de arco, fácil desprendimiento de escoria. Es la perfecta elección para trabajos de construcción.	2.0	5/64	40-60
					2.5	3/32	60-100
					3.2	1/8	90-140
					4.0	5/32	150-190
					5.0	3/16	180-240
Hilco Basic Super	E 7018-1 H8 R	  		Electrodo universal de bajo hidrógeno para todas las posiciones de soldadura, excepto vertical descendente. Se caracteriza por un arco suave y silencioso, muy poca salpicadura, fácil desprendimiento de escoria y excelentes propiedades mecánicas a bajas temperaturas. Se recomienda soldar con corriente alterna (CA).	2.5	3/32	65-90
					3.2	1/8	100-140
					4.0	5/32	140-190
					5.0	3/16	180-250
Hilco E6011	E 6011	 		E6011 es nuestro electrodo universal para todas las posiciones de soldadura. Este electrodo se caracteriza por ser profundamente penetrante, de fácil manejo, arco tipo aerosol y escoria fácilmente extraíble. Es la opción ideal para la soldadura a través de luz media en materiales sucios, oxidados, pintados o galvanizados. Las aplicaciones típicas incluyen la fabricación de propósito general, reparación de trabajo, trabajo de acero galvanizado, estructura y construcción naval.	2.5	3/32	40-70
					3.2	1/8	70-100
					4.0	5/32	100-140

 Color de punta: Rojo.

Soldaduras: Especiales

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
Hilchrome 308R	E 308L-17	 		Electrodo con revestimiento rutilico para soldar grados de acero austenítico con bajo carbono, como AISI 304, 304L. El aporte posee una excelente resistencia a la corrosión general e intergranular.	2.0	5/64	40-60
					2.5	3/32	50-90
					3.2	1/8	80-120
					4.0	5/32	110-160
Hilchrome 312R	E 312-17	 		Electrodo con revestimiento rutilico para aceros inoxidables, aceros disímiles y altos en níquel. Este SUELDA TODO es adecuado para reparación, mantenimiento, aceros de difícil soldabilidad, primera capa en un recargue.	2.5	3/32	60-80
					3.2	1/8	80-120

FICHAS TÉCNICAS

Soldaduras: Especiales

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
Hilco Pure Nickel	E Ni Cl	 		El electrodo deposita un aporte de puro níquel de alta pureza, ideal para reparar piezas fundidas que estén agrietadas o desgastadas, incluyendo materiales fundidos altamente contaminados. Tanto el aporte como la zona afectada por el calor son lisos y resultan fácilmente mecanizables con limas. Pure Nickel es especialmente apto para la soldadura combinada con Nickel Iron, el enmantecado con Pure Nickel y el relleno con Nickel Iron.	2.5	3/32	55-90
					3.2	1/8	80-120
					4.0	5/32	100-145
Nickel Iron	E Ni Fe Cl	 		Electrodo con revestimiento básico para soldaduras de reparació, de construcción y de producción, de todo tipo de hierro fundido comercial: gris, maleable, nodular y fosforoso (P > 0,02%) El electrodo deposita un aporte de hierro al níquel de alto grado: ideal para piezas de trabajo con muchas limitaciones o de mucho espesor, incluyendo aplicaciones en donde son importante la dureza y la resistencia a las fisuras.	2.5	3/32	55-75
					3.2	1/8	80-100
					4.0	5/32	100-125
Hilco Aluminil Si5	E 4043			Electrodo de aluminio con revestimiento especial para soldar, reparar y recubrir aleaciones de silicio-aluminio forjadas y fundidas y para unir aleaciones de aluminio-disímiles con un contenido de silicio máximo de 0.7%. Es apto para soldar todo tipo de piezas de fundición de aluminio (excepto las piezas de fundición AlMg). Para espesores mayores a 15 mm se recomienda precalentar entre 150°C y 250°C antes de soldar.	2.5	3/32	60-90
					3.2	1/8	80-110
					4.0	5/32	110-150
Hilco Bronze C		Gas protector: Oxilacetileno		Varilla de bronce para braseado de bajo humo para unir y recubrir acero, bronce, hierro fundido gris y maleable, aleaciones de níquel y níquel, aleaciones de cobre y cobre. Bronze C genera juntas sin porosidad, del mismo color que el bronce. Las aplicaciones son universales, aunque típicas en la unión de acero galvanizado sin destruir la capa de zinc. El contenido de Mn garantiza uniones fuertes y de alta calidad.	2.5	3/32	-
					3.2	1/8	-
Hilco Bronze F		Gas protector: Oxilacetileno		Bronze F es nuestra varilla de bronce revestido con fundente para braseado de bajo humo para unir y recubrir acero, bronce, hierro fundido gris y maleable, aleaciones de níquel y níquel, aleaciones de cobre y cobre. Bronze F genera juntas sin porosidad, del mismo color que el bronce. El núcleo interno de flux have que sea necesario el uso adicional de fluxes.	2.5	3/32	-
					3.2	1/8	-

Corriente	CA: Corriente Alterna 	CCEP: Corriente Continua/ Conectado a polo Positivo 	CCEN: Corriente Continua / Electrodo Conectado a polo Negativo 
Posiciones de soldadura	Todas las posiciones 	Todas las posiciones, excepto vertical descendente 	Soldaduras de extremo chato y en ángulo solamente  Soldaduras extremo chato y en ángulo, vertical limitado ascendente 

FICHAS TÉCNICAS

Soldaduras: Especiales

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
Hilchrome W308L	ER 308L			Hilchrome W308L es nuestro alambre sólido para soldadura TIG en grados de acero inoxidable austenítico de bajo carbono 18Cr10Ni como AISI 304, 304L. Las aplicaciones típicas abarcan todas las industrias que utilizan materiales similares (incluyendo tipos de carbono más alto) así como aceros ferríticos con 13% Cr. Hilchrome W308L también se adapta a grados estabilizados Nb (Cb) o Ti 347 y 321. El metal de aportación ofrece una excelente resistencia a la corrosión general e intergranular (hasta 350°C), buena resistencia a ácidos oxidantes y ácidos reductores fríos. Para ser utilizado en combinación con electrodos de tungsteno tipo WS2 WITSTAR®	1.6	1/16	-
					2.5	3/32	-
					3.2	1/8	-
Hilchrome W316L	ER 316L			Hilchrome W316L es nuestro alambre sólido para soldadura TIG en grados de acero inoxidable austenítico de bajo carbono resistentes al ácido 17Cr12Ni3Mo como AISI 316, 316L. De aplicación universal pero típico para todas las industrias donde se requiere resistencia superior a la corrosión: industria textil, industrias del papel y la celulosa, industria química, etc. Resistencia a la corrosión general e intergranular (400°C), buena resistencia a la fisuración por calor. Para ser utilizado en combinación con electrodos de tungsteno tipo WS2 WITSTAR®.	1.6	1/16	-
Hilco AL Si5	E 4043			AL Si 5 es un alambre para soldadura TIG, reparación y revestimiento de aleaciones forjadas o coladas de aluminosilicio y para unir aleaciones disímiles de aluminio con un contenido máximo de 7% Si. Las características de fácil fluidez hacen que el electrodo sea apropiado para soldar fundiciones de aluminio puro (excepto fundiciones de AlMg). Este tipo puede utilizar en combinación con electrodos de tungsteno tipo WP.	3.2	1/8	-

Corriente	CA: Corriente Alterna	CCEP: Corriente Continua / Electrodo Conectado a polo Positivo	CCEN: Corriente Continua / Electrodo Conectado a polo Negativo
Posiciones de soldadura	Todas las posiciones	Todas las posiciones, excepto vertical descendente	Soldaduras de extremo chato y en ángulo solamente
			Soldaduras extremo chato y en ángulo, vertical limitado ascendente

FICHAS TÉCNICAS

Discos de corte



DISCOS	Pulgadas	mm	APLICACIÓN
Corte rápido	4"1/2 x 3/64	140 x 1	Inoxidable y acero
	7" x 1/16	178 x 1,6	Inoxidable y acero
	9" x 5/64	229 x 2,0	Inoxidable y acero
Corte regular	4"1/2 x 3/32	140 x 2,5	Inoxidable y acero
	7" x 3/32	178 x 2,5	Inoxidable y acero
	9" x 3/32	229 x 2,5	Inoxidable y acero
	14" x 3/32	356 x 2,5	Acero
	7" x 1/8 cóncavo	178 x 3,2	Inoxidable y acero
Esmerilar	4"1/2	140	Acero
	7"	178	Acero
	9"	229	Acero

FICHAS TÉCNICAS

Inversor

Inversor Hilco HM 160 MV

Características:

Inversor semi-industrial.

Uso universal gracias a su adaptación automática a la tensión de red de cada país (115 V/230 V). Su funcionalidad y seguridad está garantizada incluso en caso de caídas e impactos gracias a la construcción inteligente de la carcasa de plástico resistente.

100% adecuado para el uso en el trabajo de obra debido a su funcionamiento seguro junto con cables extensos (hasta 50m) y junto al generador.

Manejo sencillo de electrodos de 4mm, desde los básicos hasta los rutilo-celulósico, por sus excelentes propiedades de encendido y soldadura.

Construcción inteligente de la carcasa con ventilación optimizada para lograr un mayor tiempo de funcionamiento, así como control de ventilación para menor acumulación de suciedad dentro del equipo.



Amperaje máximo 160 Amperios.

Suelda con TIG con una extensión de tungsteno.

Suelda con electrodos de aluminio.

Capacidad de hasta 12 horas de trabajo continuo.

Consta de dos modos de trabajo según el proceso a realizar: soldadura convencional y TIG, seleccionando uno u otra solamente con un botón.



Adaptador zócalo de corriente de soldadura 16/25 a 35mm² y cabe de alimentación anti-tirones.

Inversor

Datos Técnicos

Equipo de soldar		HM 160 MV								
		115V			230V					
Tensión de red		MMA		TIG		MMA		TIG		
Rango de ajuste de la corriente de la soldadura		10A - 110A		10A - 120A		10A - 150A		10A - 160A		
Factor de utilización (ED) a temperatura ambiente		20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	
30% ED		-	-	-	-	-	-	-	160A	
35% ED		-	110A	-	-	-	150A	-	-	
40% ED		110A	-	-	-	-	-	-	-	
45% ED		-	-	-	-	-	-	160A	-	
50% ED		-	-	-	-	150A	-	-	-	
60% ED		90A	90A	120A	120A	-	120A	-	130A	
100% ED		80A	80A	110A	100A	120A	100A	120A	100A	
Tensión al vacío		105V								
Tensión de red (tolerancias)		1 x 115V (-15%bis + 15%)			1 x 230V (-20%bis + 15%)			1 x 240V (-20%bis + 10%)		
Frecuencia de red		50/60Hz								
Fusible de red (fusible de seguridad lento)		1 x 25A			1 x 16A			1 x 16A		
Máxima potencia de conexión		6 kVA								
Potencia del generador recomendada		8,1 kVA								
Dimensiones largo x ancho x altura (mm)		365 x 116 x 224								
Peso aproximado		5,1 Kg								

ED = Factor de utilización

FICHAS TÉCNICAS

Máscaras

Máscaras Hilco



Características:

Las máscaras con filtro de oscurecimiento automático Standard S/GM cumplen con la normativa CE. El filtro Standard S/GM es un producto de alta calidad que contribuye a la comodidad y seguridad del soldador. El filtro de soldadura Standard S/GM sólo puede usarse para realizar soldadura por arco.

Los filtros de soldadura Standard S/GM permiten asegurar una protección fiable para los ojos mientras se suelda mediante arco eléctrico.

Ofrecen una protección permanente contra los rayos UV/IR, el calor y las chispas en cualquier estado, desde claro a oscuro.

Admite todos los usos de soldadura de arco Electrodo, MIG, MAG, TIG (>20A). Exceptuando TIG <20A y transformadores de pulso.

No es adecuado para sistemas láser ni de oxiacetileno (soldadura de gas).

El filtro de soldadura no debe de usarse para ningún otro fin aparte de soldar.

El filtro de soldadura funciona bien con iluminación extremadamente baja y con luz solar muy fuerte.

El lente de recubrimiento es sustituible.

Fácil ajuste del grado de oscurecimiento: giro a la derecha = más oscuro, giro a la izquierda = más claro.

Oscurecimiento disponible 9-13.

Ajuste de retardo.

Utilización de celdas solares (no usa baterías).

