



Электрод для сварки BASIC

Электроды - не легированная сталь

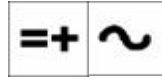
AWS A5.1: E 7018

EN 499: E 42 4 B 32 H5

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Напряжения дуги: 65V

Одобрения:

ABS, GL, LR

Цветовое обозначение:

-

Обозначение:

BASIC / E7018

Электрод с основным покрытием, с низким содержанием водорода, ($H_{DM} < 5 \text{ ml.} / 100 \text{ gr.}$) для сварки во всех положениях кроме вертикального сверху вниз. Для электрода характерна устойчивая, стабильная дуга, очень мало брызг и хорошая дуговая проплавка. Электрод может быть использован в высокоскоростных скоростях благодаря повышенному восстановлению (120%). Широко применяется в судостроении, в основном строительстве, в мостостроении, в строительстве перепускных камер, а также в изготовлении трещиностойких трудносварочных соединений в мягких и низкопримесных сталях. Сварка как постоянным (предпочтительнее), так и переменным током.

Марки сталей и сплавов:

- Корабельная сталь А-Е, А(Н)32-Е(Н)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3,
- С(К)10-С(К)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, H1, H11, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь P275N-P355NL2, S275N-S420N,
- StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-
- St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судоверфи
- Строительство
- Строительство мостов и дорог
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Ремонтные мастерские

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,08	1,00	0,50	$\leq 0,025$	$\leq 0,025$							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение $Lo=5d$ - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥ 420	≥ 510	≥ 22	-40eC ≥ 47

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	20,5	65-90
3,2	350	37,3	100-140
4,0	450	64,4	140-190
5,0	450	98,3	180-250



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электрод для сварки BASIC SUPER

Электроды - не легированная сталь

AWS A5.1: E 7018-1 H8 R

EN 499: E 46 4 B 32 H5

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Напряжения дуги: 65V

Одобрения:

DB+Ü, DNV, LR, TÜV, Force

Цветовое обозначение:

-

Обозначение:

BASIC SUPER / E7018-1

Электрод для сварки с основным покрытием, с низким содержанием водорода, ($H_{DM} < 5 \text{ ml. / 100 gr.}$) для сварки во всех положениях кроме вертикального сверху вниз. Для электрода характерна устойчивая, стабильная дуга, очень мало брызг, шлаг легко отделяется. Отличные механические свойства даже при **низких температурах (до -40С)**. Широко применяется в судостроении, в основном строительстве. Basic Super это идеальный выбор для работы в потолочном положении. Сварка как постоянным, так и переменным (предпочтительнее) током.

Марки сталей и сплавов:

- Корабельная сталь А-Е, А(Н)32-Е(Н)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3,
- С(К)10-С(К)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь P275N-P355NL2, S275N-S420N,
- StE285-ESTe355, StE285TM-ESTe355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-
- St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судоверфи
- Строительство
- Строительство мостов и дорог
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Ремонтные мастерские

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,05	1,00	0,50	<= 0,020	<= 0,020							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 460	>= 550	>= 25	-40°C >= 60

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	24,6	70-110
3,2	350	38,2	110-150
3,2	450	49,5	110-150
4,0	450	71,4	140-200
5,0	450	105,8	200-270



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀիԼԿո» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am

Электрод для сварки RED EXTRA



Электрод для сварки - не легированная сталь

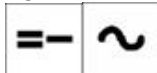
AWS A5.1: E 6013

EN 499: E 42 0 RC 11

Покрытие:

Рутиловое

Ток:



Положения сварки:



Напряжение дуги: 42V

Одобрения:

ABS, BV, DB+Ü, DNV, GL, LR, TÜV

Цветовое обозначение:

Red

Условное обозначение:

HILCO Red Extra / E42 0 RC / E 6013

Red Extra - универсальный электрод для сварки во всех пространственных положениях, включая вертикальное положение **сверху вниз**. Для электрода характерна устойчивая стабильная дуга, хорошо удаляемый шлак. Электрод очень легок в использовании.

Типичное применение включает строительно-монтажные и ремонтные работы. Red Extra - используется для сварки мягких и низколегированных конструкционных сталей на постоянном или переменном токе. Электрод для сварки Red Extra подходит при работе с маломощными трансформаторами /min 42V/.

Марки сталей и сплавов:

- Корабельная сталь A-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-
- C(K)35
- Котельная сталь P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
- Мелкозернистая сталь P275N-P355N, S275N-S355M,
- StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52,
- St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судоверфи
- Строительные работы
- Строительство мостов и дорог
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Ремонтные мастерские
- Office furniture industry

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,12	0,60	0,40	<= 0,030	<= 0,030							

Типичные механические свойства металла шва:

	0,2% Предел Текучест и МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
	>= 420	>= 500	>= 22	0°C >= 50

Геометрические размеры электрода и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,0	300	10,5	40-60
2,5	350	18,2	60-100
3,2	350	28,9	90-140
4,0	350	44,6	150-190
5,0	350	70,4	180-240



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀիԼԿո» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
 հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
 էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электрод для сварки Hilchrome 308L

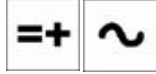
Электроды – нержавеющая,кислотноустойчивая сталь

AWS A5.4: E 308 L-17

EN 1600: E 19 9 L R 32

Покрытие:
Рутиловое

Ток:



Положения сварки:



Одобрения:
TüV

Цветовое обозначение:
-

Обозначение:
Hilchrome 308R / E308 L-17

308L- электрод с рутиловым покрытием для сварки низкоуглеродистой 18Cr10Ni аустенитной нержавеющей стали марок AISI 304,304L. Широко применяется во всех отраслях,где используются сходные материалы(вкл.высокоуглеродистые типы),а также ферритные 13 % Cr стали.Электрод также подходит для Nb(Cb) или Ti устойчивых марок 347 и 321. Сварочный металл имеет отличную сопротивляемость к основной и межкристаллитной коррозии(до 350 °С), хорошую сопротивляемость к окисляющим и раскисленным кислотам. Сварка как постоянным,так и переменным током.

Марки сталей и сплавов:

- ASTM/AISI марки 302,304,304L,304 LN,321,347
- WNr 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550,1.4311, 1.4300
- CrNi 18 10 и подобные нержавеющие типы стали

Применение:

- Судоверфи
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Строительство
- Ремонтные мастерские
- Бумажные фабрики
- Офисно-мебельное производство
- Нефтехимическая промышленность
- Продукто-производственная промышленность
- Молочная и холодильная промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,03	0,80	0,80	<= 0,025	<= 0,030	19,8	10,2					

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 420	>= 550	>= 35	+20 °C >=70 -196 °C >= 32

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,0	300	11,3	40-60
2,5	300	17,5	50-90
3,2	350	33,3	80-120
4,0	350	50,6	110-160



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀիԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am

Электроды для сварки нержавеющей стали HILCHROME 312R



Электроды - нержавеющая сталь - спец. назначение- кислотостойкая

AWS A5.4: E312-17

EN 1600: E 29 9 R 3 2

Werkstoffnr. 1.4337

Покрытие:

Рутиловое

Ток:



Положение сварки:



Напряжение дуги: 65V

Обозначение:

312R / E312-17

312R - электрод с рутиловым покрытием, используемый для решения проблем со всеми марками сталей, включая нержавеющие **и трудно поддающиеся сварке стали**. Типичное применение включает соединение твердых марганцовистых, инструментальных, пружинных сталей, нанесение буферных слоев, а также сварку не однородных сталей. Высокое содержание феррита (FN-50) гарантирует высокую устойчивость к образованию трещин.

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,10	0,70	1,20	<= 0,020	<= 0,025	28,5	9,5					

Типичные механические свойства металла шва:

	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 650	>= 800	>= 22	+20°C >= 30

Геометрические размеры электрода и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	300	17,5	60-80
3,2	350	32,3	80-120
4,0	350	47,8	110-145



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ

հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электроды для сварки нержавеющей стали HILCHROME 316R

Электроды - нержавеющая сталь - кислотостойкая

AWS A5.4: E316L-17

EN 1600: E 19 12 3 L R 12

Werkstoffnr. 1.4430

Покрытие:

Рутиловое

Напряжение дуги: 50V

Ток:



Положения сварки:



Обозначение:

316R / E316L-17

316R-универсальный электрод с рутиловым покрытием для сварки низкоуглеродистых 17Cr12Ni3Mo аустенитных **кислотостойких** нержавеющей сталей, таких как AISI 316, 316L. Особенно рекомендован для тех видов производства, где предъявляются повышенные требования к коррозионной стойкости. Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии (до 400С) и к образованию трещин.

Свариваемый металл:

- ASTM/AISI Gr. 316, 316L, 316LN, 316Cb, 316Ti
- WNr 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4401, 1.4571
- 1.4580, 1.4406*, 1.4429*
- * без закалки
- CrNiMo 17 12 3 и подобные нержавеющие стали

Применение:

- Судостроение
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Строительные работы
- Ремонтные мастерские
- Целлюлозно-бумажная промышленность
- Текстильная промышленность
- Нефтехимическая промышленность
- Молочная промышленность
- Продукто-производственная промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,03	0,80	0,80	<= 0,025	<= 0,030	18,8	11,7	2,7				

Типичные механические свойства металла шва:

Условия	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 450	>= 580	>= 35	+20°C >= 50 -120°C >= 32

Геометрические размеры электрода и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт	Ток А
2,0	300	11,3	40-60
2,5	300	17,5	50-90
3,2	350	34,2	80-120
4,0	350	50,6	110-160



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀիԼԿո» ՍՊԸ, Երեւան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электроды для сварки алюминиевых сплавов Aluminium Si5

Электрод - алюминий

AWS A5.3: E 4043

DIN 1732: EL-Al Si 5

Werkstoffnr. 3.2245

Покрытие:

Специальное

Ток:



Положения сварки:



Напряжение дуги: 65V

Aluminil Si5 - со специальным покрытием алюминиевый электрод для сварки, ремонта и наплавки литейных алюминиево-кремниевых сплавов, проката алюминиевых сплавов и, а также соединения неоднородных алюминиевых сплавов с максимальным содержанием кремния 7%. Электрод имеет специальное покрытие, предусмотренное для снижения захватывания влаги. Для более толстых материалов (≥ 15 mm) рекомендуется предварительный нагрев от 150°C до 250°C.

Основные материалы:

- Al MgSi - сплавы
- Al Mg сплавы - содержание Mg до 2,5%
- Al MnCu - сплавы
- Al Si литейные сплавы
- Соединение неоднородных алюминиевых сплавов

Применение:

- Строительные работы (металлы на основе Al)
- Судоверфи/морские буровые установки
- Ремонтные мастерские

Типичный химический состав металла шва, %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
	0,05	5,0						0,05			Основа

Примечание: Zn 0,10 - Fe 0,20

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
после сварки	≥ 90	≥ 160	≥ 15	40-55 HB

Размеры электрода для сварки:

Диаметр мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	9,0	60-90
3,2	350	13,2	80-110
4,0	350	20,4	110-150



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «Հիլկո» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am

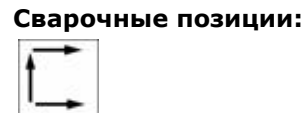
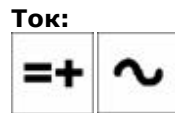


Электроды для наплавки HARDMELT 600

Электроды для наплавки - ремонт и восстановление - износостойкость

DIN 8555: E6-UM-60-GP

Покрытие:
Основное



Напряжения дуги: 65V

Одобрения:
-

Цветовое обозначение:
Красный

Обозначение:
HARDMELT 600

Hardmelt 600 - электрод с основным покрытием для наплавки на износостойкие поверхности детали из стали, литейной стали, и из стали с высоким содержанием Mn, подверженных абразивному износу, износу металл к металлу, ударной нагрузке и / или сжимающим усилиям. Металл шва имеет мартенситную структуру, твердостью 600HV. После сварки шов может быть обработан шлифованием.

Применение:

Hardmelt 600 особенно рекомендуется в условиях интенсивного абразивного изнашивания и значительных ударных нагрузок и давления. Идеально подходит для применения в условиях качения, трения, скольжения металлических поверхностей.

Находит универсальное стандартное применение для наплавки изношенных поверхностей твердосплавных деталей **сельско-хозяйственных и землеройных машин, камнедробильного оборудования, грузоподъемного оборудования, зубьев ковшей экскаваторов, ножей бульдозеров и другой строительной техники.**

Типичный химический состав металла шва %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,50	0,40	2,30			9,0						

Типичные механические свойства металла шва:

Состояние	Твердость	
После сварки	1 слой	56-58 HRc
	После мягкого отжига 780-820°C / печь	~ 25 HRc
	После закалки 1000-1050°C / масло	~ 60 HRc
	1 слой на высоко Mn-стали	~ 22 HRc
	2 слой на высоко Mn стали	~ 40 HRc

Packaging and welding data:

Dia. mm.	Length mm.	Weight (kgs) 1000 pcs.	Current A
3,2	350	34,1	100-140
4,0	450	68,3	140-180
5,0	450	105,7	180-210



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электроды для сварки чугуна Nickel Iron

Электрод Hilco Nickel Iron - ремонт и обслуживание - чугун

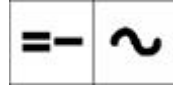
AWS A5.15: E Ni Fe CI

DIN 8573: E Ni Fe BG 22

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Напряжение дуги: 60V

Цветовое обозначение:

Оранжевый

Условное обозначение:

E NiFe CI / NICKEL IRON

Электрод Hilco Nickel Iron - железоникелевый с основным покрытием для сварки всех видов чугуна. Наплавленный металл отличается высокой прочностью и устойчивостью к образованию трещин. Сварной шов хорошо поддается обработке режущим инструментом.

Сварка электродами малого диаметра может производиться без предварительного подогрева или с небольшим (до 150°C) подогревом. При сварке толстостенных изделий рекомендуется предварительный подогрев до 150-300° C. В процессе сварки рекомендуется легкое проковывание швов с последующим медленным охлаждением.

Марки сталей и сплавов:

- Серый чугун от GG10 до GG40
- Ковкий чугун GTS35-GTS 65, GTW35-GTW65
- Шаровидный графит GG40-GGG70
- Сварка и ремонт
- Сварка разнородных металлов: чугуна и стали

Применение:

- Ремонтные мастерские
- Корпусные детали, машинные рамы, станины,
- блок цилиндров двигателя, трубопроводная
- арматура, задвижки

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Fe	Al
0,90	0,80	0,70				53,0				Bal.	

Типичные механические свойства металла шва:

0,2% предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
>= 340	>= 500	>= 18	190 HB

Геометрические размеры и сила тока при сварке:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	18,5	55-75
3,2	350	31,3	80-100
4,0	350	45,5	100-125
5,0	350	72,5	125-160



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Проволока для сварки SG 2

MAG проволока– ремонт и обслуживание-беспримесная сталь

AWS A5.18: ER70S L-6

EN 440: G 42 2 C G3 Si 1/G 4 2 4 M G3 Si 1

Тип провода:

MAG одножильная проволока

Ток:



Положения сварки:



C1=CO₂, M11-M32=ArCO₂-ArCO₂O₂ включая M21(1)=ArHeCO₂

SG 2 является одножильной проволокой для MAG сварки беспримесных и низкопримесных сталей, включая мелкозернистые, строительные стали. Широко применяется в основном строительстве, судостроении, мостостроении, в строительстве резервуаров и т.д.

Марки сталей и сплавов:

- Корабельная сталь А-Е, А(Н)32-Е(Н)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St 37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS 45

Применение:

- Судоверфи
- Строительство
- Строительство мостов и дорог
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Ремонтные мастерские
- Машиностроение

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,10	1,50	0,85	<= 0,025	<= 0,025							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	>= 430	>= 510	>= 22	-20 °C >= 70

Размеры:

Диам. мм	Длина мм	Вес /бабина (кг)	Ток А	Напряжение V
0,6	S200	5	60-140	16-20
0,8	S200	5	80-180	17-20
0,6	S300	15	60-140	16-20
0,8	S300	15	80-180	17-20
0,9	S300	15	100-200	17-22
1,0	S300	15	120-240	17-22
1,2	S300	15	160-260	18-26



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Электроды для сварки медно-бронзовых сплавов Bronsil

Электроды-цветные металлы

AWS A5.6: E CuSn-C

DIN 1733: EL-CuSn7

Werkstoffnr 2.1025

Покрытие:

Основное

Ток:



Положения сварки:



Цветовое обозначение:

-

Золотистый

Условное обозначение:

E CuSn / C Bronsil

Bronsil- электрод оловянисто-бронзового типа с основным покрытием для сварки и наплавки меди и медных сплавов, оловянистых бронз. Электрод подходит для плакирования сталей, ремонта изделий из чугунного литья и С/Мп сталей. Типичное применение включает ремонт роторов и судовых винтов.

Основные материалы:

- Tin-bronze alloys CuSn 2, CuSn 6, CuSn 8, CuSn 6 Zn
- WNr. 2.1010, 2.1020, 2.1030, 2.1080

Применение:

- Судоверфи
- Ремонтные мастерские
- Нефтехимическая промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Sn	Fe	Mo	Cu	Nb	V	Al
	1,50	0,50	0,010	0,15	7,50	0,20		Bal.			

Типичные механические свойства металла шва:

	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Твердость
После сварки	>= 200	>= 280	>= 25	>= 100 НВ

Геометрические размеры и сила тока при сварке:

Диам. мм.	Длина мм.	Ток А
2,5	350	60-80
3,2	350	80-100
4,0	350	100-120



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀիԼԿո» ՍՊԸ, Երեւան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am



Проволока для сварки G308L Si

Проволока для сварки - нержавеющая сталь

AWS A5.9: ER 308 LSi

EN 12072: G 19 9 L Si

Werkstoffnr. 1.4316

Покрытие:

MIG

Ток:



Положение сварки:



Обозначение: Hilchrome
G308 L Si

G308LS i - проволока, для сварки низкоуглеродистых 18Cr10Ni аустенитных сталей. Типичное применение включает все промышленности, для сварки подобных материалов (включая высокоуглеродистые), а также ферритных 13%Cr сталей подходит для сварки сталей типа 347 и 321, стабилизированных Nb(Cd) или Ti.

Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии (до 350C).

Свариваемый металл:

- ASTM/AISI Grade 302, 304, 304L, 304LN, 321, 347
- WNr 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4300
- CrNi 18 10 и подобные нержавеющие стали

Применение:

- Судостроение
- Производство котлов и баллонов под давлением
- Строительные работы
- Ремонтные мастерские
- Бумажная промышленность
- Производство офисной мебели
- Пищевая промышленность
- Нефтехимическая промышленность
- Молочная промышленность и холодильные установки

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,02	1,70	0,90			20,0	10,0					

Геометрические размеры и сила тока:

Диам. мм	Длина катушки	Вес (кг) В катушке	Ток А
0,8	300	12,5	60-90
1,0	300	15	80-140
1,2	350	15	100-250
1,6	350	15	180-300



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am

Hilco Anti-Spatter (Антиразбрызгиватель)

Предотвращение разбрызгивания сварочных искр и их удаление.



Продукт Hilco Anti-Spatter обеспечивает быстрый и удобный способ предотвращения приставания сварочных брызг к металлическим поверхностям во время сварки и устраняет необходимость обработки поверхности после сварки резцом, металлической проволочной щеткой или шлифовальным кругом.

Также предотвращает закупорку в автоматическом и полуавтоматическом сварочном оборудовании.



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ ճուղանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am

ԱՊՊԱՐԱՏ ԴՆԱ ՏՎԱՐԿԻ



Welding machine		HM 160 MV							
Mains voltage		115V				230V			
		MMA		TIG		MMA		TIG	
Setting range Welding current		10 A-110 A		10 A-120 A		10 A-150 A		10 A-160 A	
Duty cycle (dc) at ambient temperature		20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C	20 °C	40 °C
30 % dc		-	-	-	-	-	-	-	160A
35 % dc		-	110A	-	-	-	150A	-	-
40 % dc		110A	-	-	-	-	-	-	-
45 % dc		-	-	-	-	-	-	160A	-
50 % dc		-	-	-	-	150A	-	-	-
60 % dc		90A	90A	120A	120A	-	120A	-	130A
100 % dc		80A	80A	110A	100A	120A	100A	120A	100A
Open circuit voltage		105V							
Mains voltage (tolerances)		1x 115V (-15% bis +15%)				1x 230V (-20% bis +15%)			
		1x 110V (-15% bis +20%)				1x 240V (-20% bis +10%)			
Mains frequency		50/60 Hz							
Mains fuse (slow-blow safety fuse)		1 x 25 A				1 x 16 A			
Max. connected load		6 kVA							
Recommended generator rating		8,1 kVA							
Dimensions L x W x H [mm]		365 x 116 x 224							
Weight approx.		5,1 kg							



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Յուլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երևան, Չարենցի 1, 3-րդ հարկ
 հեռ. (010) 51 75 74, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33
 էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am