



HILOS PARA SOLDADURA





HILOS PARA SOLDADURA

ÍNDICE

| | |
|--|-------|
| TERMINOLOGÍA | 3 |
| HILOS MACIZOS PARA SOLDADURA ACERO AL CARBONO..... | 4-5 |
| HILOS TUBULARES | 6-7 |
| HILOS RESISTENTES A LA CORROSIÓN..... | 8 |
| HILOS ALTA RESISTENCIA..... | 9 |
| HILOS PARA LA SOLDADURA DE ACEROS INOXIDABLES..... | 10-13 |
| HILOS PARA LA SOLDADURA DE DIFICIL SOLDABILIDAD..... | 14 |
| HILOS PARA COBRE Y SUS ALEACIONES..... | 15-16 |
| HILOS PARA LA SOLDADURA DEL ALUMINIO Y SUS ALEACIONES..... | 17-18 |
| HILOS PARA RECARGUE | 19 |
| INFORMACIÓN DE CONTACTO..... | 20 |

HILOS PARA SOLDADURA

Los productos reflejados en este catálogo corresponden a un resumen de nuestros materiales de aportación para soldadura.

Soldadura de Andalucía dispone de una gama completa de materiales y equipos que ponemos a su disposición a través de nuestra amplia red de comerciales.

Para cualquier consulta no dude en contactar con nuestro comercial más próximo donde contará con nuestro apoyo y asistencia técnica.

TERMINOLOGÍA



Posiciones de soldadura: todas las posiciones



Corriente continua, polo positivo



Corriente continua, polo negativo



Corriente alterna



Llama neutra



Llama oxidante

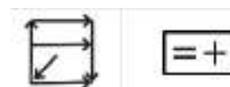


Llama reductora

WSD 10

Norma

AWS A 5.18: ER 70S-6
EN ISO 14341-A: G 42 2 C1/M21 3Si 1
DIN 8559: SG2



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar/Co2

Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, con medio contenido de desoxidantes, bronceado. Las ventajas de este acabado del hilo son una fácil alimentación a lo largo de la sirga y un voltaje más estable, lo que produce una homogeneización y limpieza del cordón de soldadura. Se suministra en carretes metálicos con centro. Para temperaturas de servicio desde -20 hasta 450 °C

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Ar / Co ₂ . FERROLINE C12x2 | | |
|------------------------|--|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 530 | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 430 | |
| Alargamiento | (%) | 28 | |
| Resiliencia | (J) | 160 | 120 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0,08 | 1,45 | 0,85 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (mm) |
|--------|----------------|-------------|------------------|--------------------|
| 0,8 | 50-180 | 14-18 | 5/15 | 16-18 |
| 1,0 | 90-250 | 18-30 | 5/15 | 16-20 |
| 1,2 | 150-350 | 18-32 | 15 | 18-23 |
| 1,6 | 200-425 | 25-32 | 15 | 18-23 |

Nota: También disponemos de bobinas de 5 kg.

BIDÓN WSD 10

Norma

AWS A 5.18: ER 70S-6
 EN ISO 14341-A: G 42 2 C1/M21 3Si 1
 DIN 8559: SG2



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Ar/Co2

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características

Hilo de acero al carbono para soldadura MIG/MAG, especialmente fabricado para procesos automáticos. Su principal ventaja reside en que el hilo sale recto por el soplete, sin torsión. Para temperaturas de servicio desde -20 hasta 450 °C. Envasado en bidones de 250 kg para aplicaciones en robótica

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Ar / Co ₂ . FERROLINE C12x2 | | |
|------------------------|--|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 470 | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 580 | |
| Alargamiento | (%) | 28 | |
| Resiliencia | (J) | 100 | 70 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0,08 | 1,45 | 0,85 |

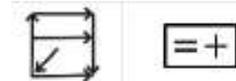
Datos de suministro

| Ø (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bidón (kg) | Caudal de gas (mm) |
|--------|----------------|-------------|-----------------|--------------------|
| 0,8 | 50-180 | 14-18 | 250 | 16-18 |
| 1,0 | 90-250 | 18-30 | 250 | 16-20 |
| 1,2 | 150-350 | 18-32 | 250 | 18-23 |

HILO WSD E71T-1M

Norma

AWS A 5.20: E71T-1M
EN ISO 17632-A-T 42 2 P M 1 H5



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar/Co2

Características

Hilo tubular de rutilo con gas, para la construcción naval y caldererías, suelda en todas las posiciones. Arco muy estable, obteniendo una alimentación del hilo sin interrupciones, hilo de fácil manejo y buenas características de soldadura, capaz de soldar en toda posición con alto factor de aportación. La escoria se elimina fácilmente dejando a la vista un cordón de soldadura de buen aspecto y altas características mecánicas. Destaca por su escasa generación de proyecciones y humos.

Para aceros como: ST37, ST37-2, ST52-3, S185, S235, S355, P235GH, P2656H, P295GH, S255, S460 y para tubería X42-X60.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Ar / Co ₂ . FERROLINE C12x2 | | |
|----------------------------|--|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 562 | |
| Resistencia a tracción 0,2 | (N/mm ²) | 592 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 28 | |
| Resiliencia | (J) | | 140 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0,05 | 1,35 | 0,55 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (mm) |
|--------|----------------|-------------|------------------|--------------------|
| 1,2 | 250-310 | 30 | 15 | 18-23 |
| 1,6 | 200-380 | 33 | 15 | 18-23 |

HILO WSD E71T-11

Norma

AWS A 5.20: E71T-11
EN 14700 T 38 Z Z N 1



Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Gas de protección: SIN GAS

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características

Hilo tubular autoprottegido, de características básicas, para la soldadura de aceros al carbono de espesores menores a 5 mm. La escoria se elimina fácilmente. El arco es estable teniendo un bajo nivel de proyecciones y consiguiendo un cordón de soldadura de buen aspecto y buena penetración.

Las principales aplicaciones de este hilo se encuentran en la fabricación de equipos pesados de construcción, estructuras, maquinaria agrícola.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | | | |
|----------------------------|----------------------|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 440 | |
| Resistencia a tracción 0,2 | (N/mm ²) | 600 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 25 | |
| Resiliencia | (J) | | |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si | P | S | Al |
|-----|-----|-----|------|------|-----|
| 0,1 | 0,5 | 0,3 | 0,03 | 0,03 | 1,4 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (mm) |
|--------|----------------|-------------|------------------|--------------------|
| 1,2 | 100-300 | 21-35 | 15 | 12-25 |
| 1,6 | 150-300 | 24-35 | 15 | 15-25 |

HILO WSD ACERO CORTEN

Norma

AWS A 5.28: ER 80S-G
 EN ISO 14341-A G 50 4 M21 Z
 EN ISO 16834-A G Mn3 Ni1 Cu



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
 Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar/Co₂.

Características

Hilo tubular autoprotegido, de características básicas, para la soldadura de aceros al carbono de espesores menores a 5 mm. La escoria se elimina fácilmente. El arco es estable teniendo un bajo nivel de proyecciones y consiguiendo un cordón de soldadura de buen aspecto y buena penetración.

Las principales aplicaciones de este hilo se encuentran en la fabricación de equipos pesados de construcción, estructuras, maquinaria agrícola.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Ar/Co ₂ . FERROLINE C8 | | |
|----------------------------|-----------------------------------|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 530 | |
| Resistencia a tracción 0,2 | (N/mm ²) | 820 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 25 | |
| Resiliencia | (J) | 130 | 90 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si | Cu | Ni |
|------|-----|-----|-----|-----|
| 0,08 | 1,5 | 0,9 | 0,4 | 0,8 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (mm) | Referencia |
|--------|----------------|-------------|------------------|--------------------|------------|
| 1,2 | 100-300 | 21-35 | 15 | 12-25 | |
| 1,6 | 150-300 | 24-35 | 15 | 15-25 | |

HILO WSD 1070

Norma

AWS A 5.28: ER 100S-G
EN ISO 16834-A G 69 4 M Mn3 Ni1 Cr Mo



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar/Co₂.

Características

Hilo de acero de baja aleación para soldadura MIG/MAG de aceros de construcción de grano fino y de alto límite elástico, con resistencia a tracción de 70 Kg/mm² (Aceros NAXTRA). Se recomienda para la soldadura de cilindros hidráulicos, bastidores, etc. Para temperaturas de servicio entre -30 y 350°C. Los valores mecánicos dependen del gas de protección. Se puede lograr un comportamiento óptimo con la mezcla de gas FERROLINE C12x2. La temperatura entrepasadas no debe sobrepasar los 150 °C.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Ar/Co ₂ . FERROLINE C8 | | |
|----------------------------|-----------------------------------|-----|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -20 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 750 | |
| Resistencia a tracción 0,2 | (N/mm ²) | 820 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 19 | |
| Resiliencia | (J) | 100 | 80 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|
| 0,08 | 1,6 | 0,3 | 0,1 | 0,3 | 0,5 | 0,12 | 1,5 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,0 | 90-250 | 18-30 | 15 | 16-20 |
| 1,2 | 150-350 | 18-32 | 15 | 18-23 |

HILO WSD 308 LSi

Norma

AWS A 5.9: ER 308 LSi
EN ISO 14343-A G 19 9 L Si



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar.

Características

Hilo de acero cromo-níquel austenítico para la soldadura MIG de aceros inoxidable del tipo 18/8. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °C. Debido a su adición de silicio, este hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | | |
|----------------------------|----------------------|-----|------|
| | (°C) | +20 | -196 |
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -196 |
| Límite elástico | (N/mm ²) | 590 | |
| Resistencia a tracción 0,2 | (N/mm ²) | 390 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 35 | |
| Resiliencia | (J) | 150 | 705 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|------|------|----|---|----|------|----|-----|
| 0,02 | 1,75 | - | - | 19 | 0,85 | - | 9,5 |

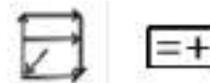
Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,0 | 90-250 | 18-30 | 15 | 16-20 |
| 1,2 | 150-350 | 18-32 | 15 | 18-23 |

HILO WSD 309 LSi

Norma

AWS A 5.9: ER 309 LSi
EN ISO 14343-A G 23 12 L Si



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Ar.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura MIG de aceros disimilares. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C. Debido a su adición de silicio, éste hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos. En la soldadura de aceros ferríticos y martensíticos precalentar a 200-400 °C, manteniendo la temperatura entre pasadas

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | | Argón | |
|------------------------|----------------------|-------|------|
| | | +20 | -120 |
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -120 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 400 | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 600 | |
| Alargamiento 5% | (%) | 35 | |
| Resiliencia | (J) | 90 | 65 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|------|-----|----|---|----|-----|----|----|
| 0,12 | 1,8 | - | - | 22 | 0,8 | - | 11 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,0 | 125-160 | 17-24 | 15 | 12-14 |
| 1,2 | 190-300 | 22-30 | 15 | 12-21 |

HILO WSD 307 Si

Norma

EN ISO 14343-A G 18 8 Mn



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Ar.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características y Aplicaciones

Hilo de acero al cromo-níquel-manganeso austenítico para la soldadura MIG de aceros no aleados y de alta aleación, así como aceros disimilares. Para temperaturas de servicio desde -120 hasta 300 °C. La limpieza del metal base en el área del cordón de soldadura es importante para obtener uniones libres de fisuras. Debido al alto contenido de silicio, éste alambre da lugar a una mayor fluidez del material de aportación y a cordones de soldadura más planos. Endurece por deformación hasta 430 HB.

Uniones disimilares entre aceros al carbono y de baja aleación con aceros inoxidables. Aceros austeníticos no magnéticos. Aceros al manganeso tipo Hadfield. Capa base de soporte para recargue duro. Aceros con elevado contenido en carbono y difícilmente soldables.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | | | Endurecimiento en servicio. |
|------------------------|----------------------|-----|------|-----------------------------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -120 | |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 400 | | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 630 | | |
| Alargamiento 5% | (%) | 40 | | |
| Resiliencia | (J) | 80 | 50 | |
| Dureza Brinell | (HB) | 250 | | 430 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|------|-----|----|---|----|-----|----|----|
| 0,08 | 6,9 | - | - | 19 | 0,7 | - | 9 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,0 | 125-160 | 17-24 | 15 | 12-14 |
| 1,2 | 190-300 | 22-30 | 15 | 12-21 |

HILO WSD 316 LSi

Norma

AWS A 5.9: ER 316LSi
EN ISO 14343-A G 18 8 Mn



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Argón

Características y Aplicaciones

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico para la soldadura MIG de aceros inoxidable del tipo 18/8/2. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 400 °C. Debido a su adición de silicio, este hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | | | Endurecimiento en servicio. |
|------------------------|----------------------|-----|------|-----------------------------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -196 | |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 420 | | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 620 | | |
| Alargamiento 5% | (%) | 35 | | |
| Resiliencia | (J) | 120 | 45 | |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|------|-----|-----|---|------|-----|----|----|
| 0,02 | 1,7 | 2,7 | - | 18,5 | 0,9 | - | 12 |

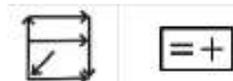
Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 0,8 | 60-100 | 15-18 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,0 | 125-160 | 17-24 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,2 | 190-300 | 22-30 | 15 | 12-21 |

HILO WSD 312

Norma

AWS A 5.9: ER 312
EN ISO 14343-A G 29 9



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.
Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Gas de protección: Argón

Características y Aplicaciones

Hilo de acero al cromo-níquel-manganeso austeno-ferrítico para la soldadura MIG de aceros no aleados y de alta aleación, así como aceros disimilares. Resistente a la oxidación hasta 1000 °C. El contenido elevado de ferrita delta en el material de soldadura y el favorable coeficiente de dilatación térmica, reducen las tensiones creadas en uniones blanco-negro y aumentan la seguridad contra la fisuración en caliente. Endurece por deformación hasta 430 HB.

Aceros de naturaleza similar resistentes a la corrosión (aceros y aceros fundidos). Aceros difícilmente soldables, aceros de construcción de elevada resistencia, aceros al manganeso, entre sí y con aceros de alta aleación. Soldadura y capa base de recargue de dientes de draga, trituradores, conos quebrantadores, anillos quebrantadores, armaduras para compuertas, aletas de ventiladores, palas agitadoras, cuchillos, cadenas transportadoras para hornos de recocer. Recargues de moldes para la industria de fabricación de plásticos.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | | | Endurecimiento en servicio. |
|------------------------|----------------------|-----|------|-----------------------------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 | -196 | |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 420 | | |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 620 | | |
| Alargamiento 5% | (%) | 35 | | |
| Resiliencia | (J) | 120 | 45 | 430 |
| Dureza Brinell | (HB) | 250 | | |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | V | Cr | Si | Cu | Ni |
|-----|-----|----|---|----|-----|----|----|
| 0,1 | 1,8 | - | - | 30 | 0,4 | - | 9 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 0,8 | 60-100 | 15-18 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,0 | 125-160 | 17-24 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,2 | 190-300 | 22-30 | 5 / 15 | 12-21 |

HILO WSD CuSi3

Norma

AWS A 5.7: ER CuSi-A
EN ISO 24373: S Cu 6560 CuSi3Mn1



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Ar.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características y Aplicaciones

Hilo de aleación cobre-silicio para la soldadura MIG. Precalentar a 250 °C al soldar espesores gruesos. En la primera capa de recargue sobre acero al carbono, se debe emplear arco pulsado. Aleaciones de CuMn, CuSiMn, CuZn.

Recargue sobre aceros no aleados, de baja aleación. Es específica para la industria de la escultura, por su color.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | |
|-------------------------|-----------------------|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 120 |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 350 |
| Alargamiento 5% | (%) | 40 |
| Resiliencia | (J) | 60 |
| Dureza Brinell | (HB) | 80 |
| Conductividad eléctrica | (m/Ωmm ²) | 3-4 |
| Conductividad térmica | (W/m.K) | 35 |

Análisis químico del material depositado

| Cu | Mn | Mo | Sn | Cr | Si | C | Zn |
|------|-----|----|-----|----|-----|---|-----|
| BASE | 1,0 | - | 0,1 | 30 | 3,0 | - | 0,1 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|-----------|-------------------|-------------|---------------------|--------------------------|
| 0,8 | 100-200 | 15-18 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,0 | 110-250 | 17-24 | 5 / 15 | 12-14 |

HILO WSD CuSn6

Norma

AWS A 5.7: ER CuSn-A

EN ISO 24373: S Cu 5180 A CuSn6P

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Argón

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características y Aplicaciones

Hilo de aleación cobre-estaño para la soldadura MIG. Precalear a 250 °C, para soldar espesores de cobre o bronce superiores a 6 mm. En recargues sobre aceros al carbono emplear arco pulsado. Aleaciones de cobre-estaño, como bronce con 4-8% de estaño, aleaciones de cobre-cinc (latón) y aleaciones de fundición Cu-SnZn-Pb. Recargues sobre aceros no aleados, de baja aleación y hierro fundido

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | |
|-------------------------|-----------------------|-----|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 140 |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 320 |
| Alargamiento 5% | (%) | 20 |
| Resiliencia | (J) | 60 |
| Dureza Brinell | (HB) | 80 |
| Conductividad eléctrica | (m/Ωmm ²) | 7-9 |
| Conductividad térmica | (W/m.K) | 75 |

Análisis químico del material depositado

| Cu | Mn | Mo | Sn | Cr | Si | P | Zn |
|------|----|----|-----|----|----|-----|----|
| BASE | - | - | 6,0 | - | - | 0,2 | - |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 0,8 | 100-200 | 15-18 | 5 / 15 | 12-14 |
| 1,0 | 110-250 | 17-24 | 5 / 15 | 12-14 |

HILO WSD 4043

Norma

AWS A 5.10: ER 4043
EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Argón

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características y Aplicaciones

Hilo de aleación aluminio-silicio para soldadura MIG. El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | |
|-------------------------|-----------------------|-------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 40 |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 120 |
| Alargamiento 5% | (%) | 8 |
| Conductividad eléctrica | (m/Ωmm ²) | 24-32 |
| Conductividad térmica | (W/m.K) | 170 |

Análisis químico del material depositado

| Al | Mn | Mo | Sn | Cr | Si |
|------|----|----|----|----|----|
| BASE | - | - | - | - | 5 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 0,8 | 100-200 | 14-21 | 7 | 12-21 |
| 1,0 | 110-250 | 18-21 | 7 | 12-21 |
| 1,2 | 120-220 | 20-23 | 7 | 12-21 |

HILO WSD 5356

Norma

AWS A 5.10: ER 5356

EN ISO 18273: S Al 5356 (Al Mg5 Cr)



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Ar.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características y Aplicaciones

Hilo de aleación aluminio-silicio para soldadura MIG. El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores superiores a 5mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templables deben evitarse uniones embridadas.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Gas de protección | Argón | |
|-------------------------|-----------------------|---------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Límite elástico 0,2% | (N/mm ²) | 60 |
| Resistencia a tracción | (N/mm ²) | 130 |
| Alargamiento 5% | (%) | 5 |
| Conductividad eléctrica | (m/Ωmm ²) | 17-27 |
| Conductividad térmica | (W/m.K) | 150-170 |

Análisis químico del material depositado

| Al | Mn | Mo | Sn | Cr | Si |
|------|-----|----|----|----|----|
| BASE | 0,2 | - | - | - | 12 |

Datos de suministro

| ∅ (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,2 | 120-220 | 20-23 | 7 | 12-21 |

HILO WSD DUREZA 600 HB

Norma

EN 14700 S Fe 8
DIN 8555: MSG-6-GZ-60



Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Gas de protección: Ar/Co₂.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.

Características y Aplicaciones

Hilo de acero al cromo-silicio para recargues duros resistentes a la abrasión. El material de aportación es acero al cromo-silicio. Los metales base con alto contenido de carbono o sensibles a la fisuración deben precalentarse entre 200 y 300 °C. Con metales base muy sensibles a la fisuración hay que recargar unas capas intermedias con otro electrodo como el WSD 307. El material de aportación sin tratamiento es mecanizable solamente por esmerilado.

Recargues duros resistentes a la abrasión sobre piezas de máquinas de aceros de construcción, acero fundido o acero al manganeso. Para rodillos, superficies deslizantes, cadenas de oruga, ruedas motrices, molinos de mandíbulas, piezas de dragas, tornillos sinfín, trituradores de cilindros, trituradores de martillos de impacto, guías de laminación, levas, mordazas, forros de molinos de impacto, palas mezcladoras.

Propiedades mecánicas del material depositado

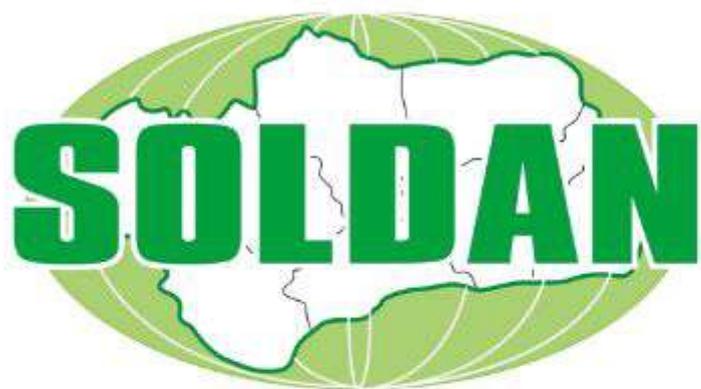
| Gas de protección | Argón/Co ₂ | |
|-------------------|-----------------------|-----|
| Dureza Brinell | (HB) | 600 |
| Dureza Vickers | (HV) | 660 |
| Dureza Rockwell | (HRC) | 58 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Mo | Sn | Cr | Si |
|------|-----|----|----|-----|----|
| 0,45 | 0,4 | - | - | 9,5 | 3 |

Datos de suministro

| Ø (mm) | Intensidad (A) | Voltaje (V) | Peso bobina (kg) | Caudal de gas (L/min) |
|--------|----------------|-------------|------------------|-----------------------|
| 1,2 | 110-350 | 16-34 | 15 | 18-23 |



INFORMACIÓN DE CONTACTO

Consultas:

soldan@soldan.es

Tlf: +34 954 431 306

Pedidos:

soldan@soldan.es

www.soldan.es