

Hilos sólidos base de Níquel

EUROTROD		Características y aplicaciones
M/82 5.14: ER Ni Cr 3 18274: S Ni 6082	C 0,1 Si 0,45 Mn 3,1 Ni > 67 Cr 20,9 Nb 2,5 Fe < 3,00	Hilo sólido para soldadura de aleaciones 600 y aleaciones semejantes. Conjuntos heterogéneos, montaje de aceros refractarios de baja soldabilidad y soldadura de aceros criogénicos. Indicado para operar a temperaturas desde -196°C hasta 1000°C.
M/625 5.14: ER Ni Cr Mo-3 18274: S Ni 6625	C 0,1 Si 0,35 Mn 0,45 Ni > 58 Cr 21 Nb 3,45 Fe < 5,0 Al < 0,4 Cu < 0,5 Mo 9,0	Hilo sólido para soldadura de aleaciones de Níquel tipo 625, 825. También se puede usar en la soldadura de aceros criogénicos con 9% de níquel. El material depositado es resistente a la corrosión, fisuración y a la corrosión bajo tensión.
M/C 276 5.14: ER Ni Cr Mo-4 18274: S Ni 6276	C < 0,02 Si < 0,08 Mn < 1,00 Fe 4,0 - 7,0 Cr 16 Ni bal Cu < 0,50 Co < 2,50 Mo 15-17 W 3-4,5 V < 0,35	Hilo sólido indicado para soldadura Hastelloy C-276 y otras aleaciones altamente resistentes a la corrosión, bajo condiciones oxidantes y de reducción, incluyendo ácidos, hidrociorhídrico y hidrofúorhídrico, cloruros, sulfúrico, fosfórico y otros. Excelentes propiedades a -196°C, indicado para la soldadura de instalaciones criogénicas de 5-9% Ni.

Hilos para Aluminio

EUROTROD	Propiedades mecánicas	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
M/Cu Si3 5.7: ER Cu Si - A 14640: S Cu SiMn1 S	Al < 0,01 Si 2,8-4,0 Sn < 0,20 Mn 0,75-1,5 Fe < 0,30 Cu bal	Hilo sólido de cobre - silicio recomendado para soldadura de cobre, cobre-silicio, cobre-cinc, entre ellos, y también de estos con acero al carbono. Resistente a las altas temperaturas y a la corrosión. Muy utilizado para soldadura de chapas Galvanizadas/Con cincado. Aplicaciones en la industria del automóvil, por soldeo fuerte "MIG BRAZING".
M/Cu Sn6 5.7: ER Cu Sn - A 14640: S Cu Sn 6P	Al < 0,01 Zn < 0,1 Pb < 0,02 Sn 5,5-8,0 Fe < 0,10 Cu bal	Hilo sólido que deposita una aleación de cobre con 6% de estaño (bronce). Excelente desoxidación. Unión y recubrimiento de aleaciones Cu/Sn.
M/Al 99,5 5.10: ER 1100 18273: S Al 1070	Al ≥ 99,70	Hilo sólido indicado para soldadura de aleaciones principalmente de aluminio puro, máximo 0,5% de elementos de aleación. Buena conductividad eléctrica, resistente a la corrosión de medios alimentarios. Aplicaciones en la industria química, de construcción y alimentaria.
M/Al Si5 5.10: ER 4043 18273: S Al 4043A-AISi5A	Si 5 Mg < 0,05 Mn < 0,05	Hilo sólido indicado para soldadura de aluminio con un máximo del 2% de elementos de aleación y para fundiciones de hasta 7% Si. Excelentes características de fluidez.
M/Al Si12 5.10: ER 4047 18273: S Al 4047 A - Al Si 12 A	Al bal Mg < 0,05 Si 11,0-13,0 Mn < 0,15	Hilo sólido indicado para soldadura de fundiciones de aluminio y aplicaciones donde la combinación de colores con el material de base es importante. Las aplicaciones típicas incluyen reparación de soldaduras, recubrimientos y construcción de soldaduras: marcos de ventanas, tuberías de aluminio, muebles, fundiciones de aluminio, bloques de motores, partes de vehículos
M/Al Mg5 5.10: ER 5356 18273: S Al 5356-AIMg5Cr A	Al Bal Mg 5 Si 0,25 Mn < 0,14 Fe 0,4 Cu 0,05	Hilo sólido indicado para soldadura de aleaciones de aluminio-magnesio con un máximo del 5%Mg. Este tipo de hilo también está indicado para soldaduras de diferentes aleaciones de aluminio entre ellas. Excelente soldabilidad y resultados de soldadura, resistencia a la tracción algo elevada.
M/Al Mg 4,5Mn 5.10: ER 5183 18273 S Al 5183-Al Mg4,5Mn0,7 A	Al bal Mg 4,5 Si < 0,25 Mn 0,6 Al bal	Hilo sólido para soldadura de aleaciones de aluminio-magnesio como AIMg/AIMg 4.5 Mn. Buena resistencia a la tracción. Usado en particular en estructuras que combinan resistencia mecánica con resistencia a la corrosión del agua del mar.