

**hileco**

**CATÁLOGO DE PRODUCTOS**



Nada te va a  
**detener.**

**inilco**  
Soldadura · Punto Rojo

# SOLDADURAS

## Electrodos

### Hilco Punto Rojo ● E 6013



Diámetro		Unidades por Kg
pulgadas	mm	
5/64	2.0	95
3/32	2.5	55
1/8	3.2	33
5/32	4.0	28
3/16	5.0	14

### Hilco Basic Super E 7018-1 H8 R



Diámetro		Unidades por Kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	48
1/8	3.2	26
5/32	4.0	15
3/16	5.0	10

### Hilco E6011 E 6011



Diámetro		Unidades por Kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	45
1/8	3.2	33
5/32	4.0	23



Hilco

Hilco



Soldaduras  
Soldaduras Especiales  
Discos Abrasivos  
Accesorios

# SOLDADURAS

Especiales



## Hilchrome 308R

Acero inoxidable  
E 308L-17

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
5/64	2.0	88
3/32	2.5	57
1/8	3.2	30
5/32	4.0	19



## Hilchrome 312R

E 312-17

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	57
1/8	3.2	30



## Hilco Níquel Puro

E Ni Cl

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	58
1/8	3.2	31
5/32	4.0	21

# SOLDADURAS

Especiales



## Hilco Nickel Iron

E Ni Fe Cl

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	54
1/8	3.2	39
5/32	4.0	21



## Hilco Aluminil Si5

E 4043

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	108
1/8	3.2	50

# SOLDADURAS

Especiales



## Hilco Bronze F

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
3/32	2.5	41
1/8	3.2	28



## Hilco Bronze C

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
1/6	1.5	67
5/64	2.0	36
3/32	2.5	24
1/8	3.2	17
5/32	4.0	9
3/16	5.0	-

# SOLDADURAS

Especiales



## Hilchrome W308L

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
1/16	1.5	64
2/32	2.5	-
1/8	3.2	16



## Hilchrome W316

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
1/16	1.5	63



## Hilco AL Si5 E Ni CI

Diámetro		Unidades por kg
pulgadas	mm	
1/8	3.2	73

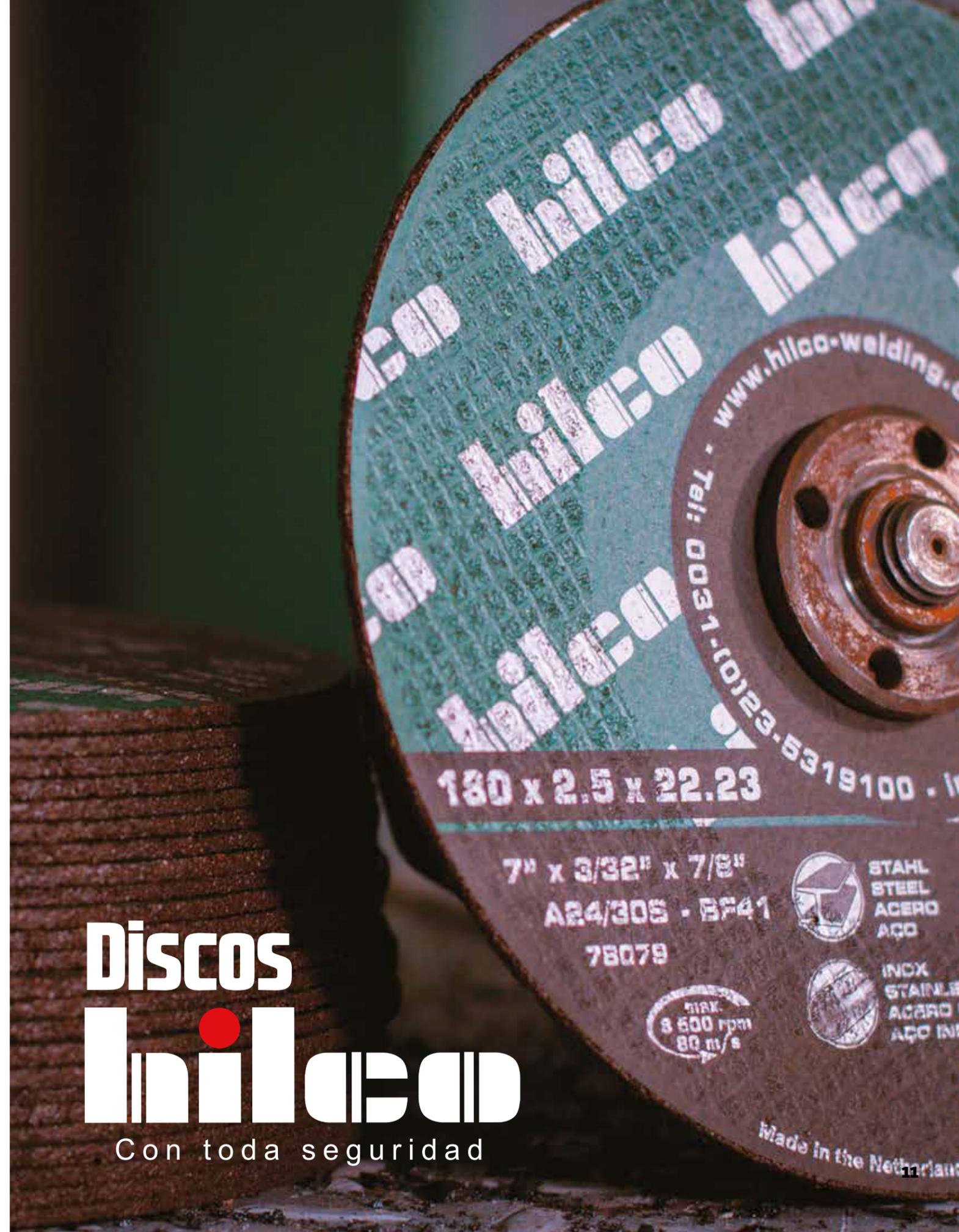
## SOLDADURAS

Especiales

Soldadura MIG  
**Hilco**



mm	pulgadas	presentación
0.6	0.024	5 Kg
0.8	0.030	5 y 15 Kg
0.9	0.035	15 Kg
1.20	0.045	15 Kg



**Discos**  
**Hilco**  
Con toda seguridad

## DISCOS ABRASIVOS

Corte · Esmerilado



Alto rendimiento con más seguridad. Grano abrasivo de óxido de aluminio. Resina adhesiva de baquelita, reforzados con fibra de vidrio.

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

Grano abrasivo: óxido de aluminio [~75%]  
Resina adhesiva: baquelita [~25%] reforzados con fibra de vidrio

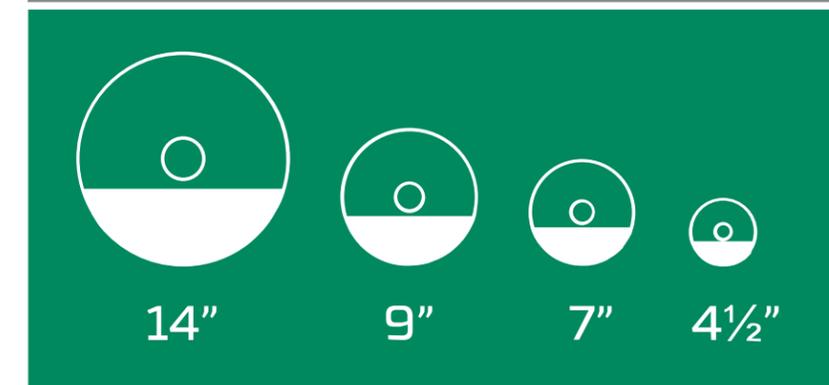
## DISCOS ABRASIVOS

Pulido



**Discos Hil-Flap:** MIL HOJAS / zirconio. Utilizados para desbaste, biselado de bordes, desbarbado, limpieza y eliminación de corrosión y pintura.

MEDIDA	APLICACIÓN	GRANO
4" 1/2 x 7/8	Inoxidable, Acero y Aluminio.	P-40 P-60 P-80 P-120



DISCOS HILCO cumplen con:

OSA 10038.  
EN 12413.  
y  
EN 13743.

## DISCOS ABRASIVOS

Pulido - Esmerilado - Lijado



**Discos Hilbled:** Nuestros discos Hilblend son diseñados específicamente para reducir el tiempo de inactividad y reducir procesos. Con su tecnología única, los discos eliminan residuos, esmerilan y acondicionan las superficies. Todo al mismo tiempo!

### CARACTERÍSTICAS:

- Tecnología de fibras sintéticas y abrasivos
- Construcción de banda abierta en 3D.
- Disco 3 en 1: elimina residuos, esmerila y acondiciona.
- Combina la velocidad de corte de un disco grueso con el acabado de un disco de grano fino.
- La tecnología de grano reduce significativamente las manchas.
- No carga sobre aluminio o metal blando.
- Reduce procesos y el tiempo de inactividad.

### APLICACIONES:

- Elimina, emerila y acondiciona soldaduras ligeras, rayones, defectos de la superficie y marcas de esmerilado en materiales metálicos.
- Retira restos pequeños de soldadura y acondiciona simultáneamente.
- Acondiciona áreas difíciles de alcanzar.
- Retira y acondiciona el daño térmico (azulado).
- Desbarba y remueve bordes afilados.
- Prepara la superficie antes de pintar / recubrir.
- Apropiado para su uso en titanio, acero inoxidable, cobre, hierro fundido y metales de aluminio.

### Máquina. Amoladora Angular.

No. de art. Hilco	Tamaño en mm	Tamaño en pulgadas	Max. RPM	Aplicación	Unidades por Caja
78240	115 x 122,23	4 1/2" x 7/8"	12.200	Acero/Inox/Alu	5

DISCOS HILCO cumplen con:



® OSA 10038.  
EN 12413.  
y  
EN 13743.

## ACCESORIOS



**Inversor**  
Máquina



**Máscaras**  
Flip up / Fija / Electrónica



**Guantes**  
Categoría A



**Delantal**



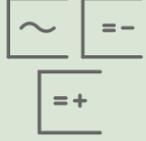
**Mangas**



**Polainas**

## FICHAS TÉCNICAS

### Soldaduras: Electrodo

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
<b>Hilco Punto Rojo</b> ●	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
<b>Hilco Basic Super</b>	E 7018			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
<b>Hilco E6011</b>	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	50-90
					3.2	1/8	80-120
					4.0	5/32	110-150

● Color de punta: Rojo.

## FICHAS TÉCNICAS

### Soldaduras: Especiales

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
<b>Hilchrome 308R</b>	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
<b>Hilchrome 312R</b>	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	
<b>Hilco Níquel Puro</b>	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	55-60
					3.2	1/8	80-90
					4.0	5/32	100-120
<b>Nickel Iron</b>	E Ni Fe Cl			Electrodo con revestimiento básico para soldaduras de reparación, 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	60-80
					3.2	1/8	70-100
					4.0	5/32	95-130
<b>Hilco Aluminil Si5</b>	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	50-80
					3.2	1/8	70-120
					4.0	5/32	110-150
<b>Hilco Bronze C</b>		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	-
<b>Hilco Bronze F</b>		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 hace que sea necesario el uso adicional de fluxes.	2.5	3/32	-
					3.2	1/8	-

# FICHAS TÉCNICAS

## Soldaduras: Especiales

Nombre	Tipo	Corriente	Posiciones de soldadura	Descripción	Diámetro		Amperages (Amps)
					mm	pulgadas	
<b>Hilchrome W308L</b>	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	-
<b>Hilchrome W316L</b>	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	-
					3.2	1/8	-
					4.0	5/32	-
<b>Hilco AL Si5</b>	ER 4043			AL Si 5 es un alambre para soldadura TIG, reparación y revestimiento de aleaciones forjadas o coladas de aluminiosilicio 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	-
<b>Hilco K60 (Rollo MIG)</b>	ER 70S-6 C1, M1-M3			K60 es el alambre sólido para soldadura MAG en aceros estructurales no aleados y de baja aleación, incluyendo tipos de grano fino. El alambre se utiliza en una amplia gama de aplicaciones: construcciones generales, construcción naval, puentes, tanques, etc.	0.6	0.024	65-90
					0.8	0.030	100-140
					0.9	0.035	140-190
					1.2	0.045	180-250

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

# 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 35mm<sup>2</sup> y cabe de alimentación anti-tirones.

## Datos Técnicos

Equipo de soldar	HM 160 MV					
	115V			230V		
Tensión de red	MMA			TIG		
Rango de ajuste de la corriente de la soldadura	10A - 110A		10A - 120A		10A - 160A	
Factor de utilización (ED) a temperatura ambiente	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	-	130A
100% ED	80A	80A	110A	100A	120A	100A
Tensión al vacío	105V					
Tensión de red (tolerancias)	1 x 115V (-15%bis + 15%)			1 x 230V (-20%bis + 15%)		
Frecuencia de red	1 x 110V (-15%bis + 20%)			1 x 240V (-20%bis + 10%)		
Fusible de red (fusible de seguridad lento)	1 x 25A			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).

## Tabla de nivel de oscurecimiento más adecuado

Proceso de soldado o técnicas relacionadas	Corriente interna en Amperios											
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	50		
<b>E Manual</b> Electrodos con núcleo fundente Electrodos con fundente incorporado					9	10	11	12	13	14		
<b>MIG / Metal inerte Gas Argon (Ar/He)</b> Aceros, aceros aleados, Cobre y sus aleaciones					10	11	12	13	14	15		
<b>MIG / Metal inerte Gas Argon (Ar/He), Aluminio, Cobre, Nickel y otras aleaciones</b>					10	11	12	13	14	15		
<b>TIG / Tungsteno inerte Gas Argon (Ar/He)</b> Todo metal soldable como: aceros, Aluminio, Cobre, Nickel y sus aleaciones.				9	10	11	12	13	14	15		
<b>MAG / Metal Active Gas (Ar/CO2O2) (Ar/CO2/He/H2)</b> ; Acero de construcción, aceros endurecidos y templados; Cr-Ni-acero, Cr-acero y otras aleaciones metálicas.					10	11	12	13	14	15		
Arco eléctrico de aire comprimido (Unión con fundente) electrodos de carbono (O2) .Llama de aire comprimido -oxiacetileno- (O2)					10	11	12	13	14	15		
Corte Plasma (corte fusión) Todos los metales soldables vistos en WIG Gas central y externo: Argon (Ar/H2)(Ar/He)					11	12	13	14	15	15		
Corte Plasma (corte fusión) Soldado de micro-plasma Gas central y externo: Argon (Ar/H2)(Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	50	500	450

Dependiendo de las condiciones de la aplicación, puede ser usado un valor siguiente más alto o el valor más bajo anterior. Los campos oscuros de la tabla corresponden a áreas en las cuales el proceso de soldadura correspondiente no puede ser usado.



Ayer, hoy y siempre.

 Frente a las oficinas de Amazon. Calle Blancos, San José. Costa Rica.

 [mercadeo@hilco.cr](mailto:mercadeo@hilco.cr)

 +(506) 2240-9966

 +(506) 8378-1608

[www.rodco.cr](http://www.rodco.cr)

Distribuidor Exclusivo Rodco S.A. / Distribuidor Autorizado MFA.

