

Catalogo prodotti di consumo per la saldatura



Catalogo prodotti di consumo per la saldatura

aprile 2011

Indice

Elettrodi	7
Fili Pieni e Barrette Tig.....	27
Fili animati	47
Fili e Flussi per Arco Sommerso	57
Supporti ceramici, Fornetti per elettrodi e Trattamenti acciaio inossidabile	69
Confezioni	79
Condizioni generali di vendita	84
Tariffe per certificazioni e per trasporti	86



elettrodi

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------------------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Elettrodi per acciaio al C-Mn e basso legati

OVERCORD AWS A5.1:E6013 EN 499: E 38 0 RC 11 EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,30	Yeld. Stgth 380 N/mm ² Tens. Stgth 470-600 N/mm ² Elongation E % 22 min Impact val. + 20 °C 60J	Elettrodo per applicazioni generali con rivestimento rutil-cellulosico. Ideale per saldature di strutture metalliche e manutenzione, può essere utilizzato su lamiere zincate, primerizzate, sporche o moderatamente arrugginite.	2,50 x 350	CBOX	825	67X1PFXF	W000287110	A
				3,20 x 350	CBOX	480	67X1PFXF	W000287111	A
				4,00 x 350	CBOX	315	67X1PFXF	W000287112	A
				5,00 x 350	CBOX	210	67X1PFXF	W000287113	A
SUPERCORD AWS A5.1:E 6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12	C 0,08 Mn 0,65 Si 0,65 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030	Yeld. Stgth 420 N/mm ² Tens. Stgth 500 - 640 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J	Elettrodo rutil ad alta velocità di solidificazione della scoria. Saldabile in tutte le posizioni. Adatto soprattutto per la saldatura di giunti irregolari. Indicato per la saldature in verticale discendente di lamiere sottili.	2,00 x 300	CBOX	1.080	77X1PFXF	W000287167	C
				2,50 x 350	CBOX	660	67X1PFXF	W000287168	B
				3,20 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000287176	B
				4,00 x 350	CBOX	380	67X1PFXF	W000287177	B
SUPERCORD 42 AWS A5.1:E 6013 EN 499:E 42 A R 12 EN ISO 2560-A: E 42 A R 12	C 0,09 Mn 0,65 Si 0,40 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030	Yeld. Stgth 420 N/mm ² Tens. Stgth 500 - 640 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J	Elettrodo rutil con scoria sufficientemente fluida. Adatto per saldature in piano. I diametri più sottili possono essere impiegati anche per saldature in posizione. Arco dolce senza spruzzi. Buona estetica.	1,60 x 250	CBOX	1.650	77X1PFXF	W000287179	C
				2,00 x 300	CBOX	1.080	77X1PFXF	W000287180	B
				2,50 x 300	CBOX	660	77X1PFXF	W000287181	A
				3,20 x 450	CBOX	405	49X1PFXF	W000287184	A
				4,00 x 450	CBOX	285	49X1PFXF	W000287185	B
5,00 x 450	CBOX	195	49X1PFXF	W000287186	A				
SUPERCORD 45 AWS A5.1: E6013 EN 499: E 42 0 R 12 EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12	C 0,09 Mn 0,65 Si 0,40 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030	Yeld. Stgth 420 N/mm ² Tens. Stgth 500 - 640 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. 0°C 47J	Elettrodo rutil, indicato per la saldatura in tutte le posizioni eccetto la verticale discendente. Ottima stabilità d'arco anche con saldatrici a bassa tensione a vuoto. Ideale per puntature anche su lamiere sporche.	1,60 x 250	CBOX	1.800	77X1PFXF	W000287187	C
				2,00 x 300	CBOX	1.080	77X1PFXF	W000287188	B
				2,50 x 300	CBOX	645	77X1PFXF	W000287189	A
				3,20 x 450	CBOX	390	49X1PFXF	W000287190	B
FINCORD AWS A5.1: E6013 EN 499: E 42 0 RR 12 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	C 0,08 Mn 0,60 Si 0,45	Yeld. Stgth 420 N/mm ² Tens. Stgth 500-640 N/mm ² Elongation E % 22 min Impact val. -10 °C 47J	Elettrodo rutil a rivestimento grosso per applicazioni generali. La sua eccezionale facilità di utilizzo lo rende idoneo anche a saldatori non qualificati. Facile innesco e reinnesco, idoneo per saldature a tratti e puntature	2,00 x 350	CBOX	1.020	67X1PFXF	W000287200	A
				2,50 x 350	CBOX	630	67X1PFXF	W000287201	A
				3,20 x 350	CBOX	375	67X1PFXF	W000287202	A
				3,20 x 450	CBOX	354	49X1PFXF	W000287203	A
				4,00 x 450	CBOX	234	49X1PFXF	W000287205	A
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000287206	A
FINCORD M AWS A5.1: E6013 EN 499: E 38 0 R 12 EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,50	Yeld. Stgth 380 N/mm ² Tens. Stgth 470-600 N/mm ² Elongation E % 22 min Impact val. 0 °C 50J	Elettrodo rutil con rivestimento medio. Idoneo per applicazioni generali di carpenteria.	2,50 x 300	CBOX	720	77X1PFXF	W000287215	C
				3,20 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000287217	A
				3,20 x 450	CBOX	140	49X1PFXF	W000287218	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
TENAX 58S AWS A5.1: E7018-1 H4 EN 499: E 42 5 B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510 - 640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 80J	Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento idoneo per impieghi di carattere generale nelle costruzioni navali ed industriali.	2,50 x 300	CBOX	555	77X1PFXF	0D10522012	C
				2,50 x 350	CBOX	555	70X1PFXF	0D10522212	C
				3,25 x 450	CBOX	360	49X1PFXF	0D10522015	C
				4,00 x 450	CBOX	255	49X1PFXF	0D10522016	C
				5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	0D10522018	C
ETC PH 77 AWS A5.1: E7018-1 H4R EN 499: E 42 4 B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5	C 0,08 Mn 1,20 Si 0,35 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500 - 640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -46°C 80J	Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento e ottima saldabilità anche su lamiere non particolarmente pulite. Ottima resistenza al riassorbimento di umidità.	2,00 x 300	CBOX	825	77X1PFXF	0010505009	C
				2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	0010505012	A
				3,25 x 450	CBOX	360	49X1PFXF	0010505215	A
				4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF	0010505216	C
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	0010603512	A
				2,50 x 350	VPMD	540	49X1PFXF	0010603712	C
				3,25 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	0010603515	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	0010603516	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	0010603518	A
				ETC PH 35S AWS A5.1: E7018-1 H4 EN 499: E 42 5 B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	C 0,075 Mn 1,35 Si 0,35 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510 - 640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 100J	Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento e basso contenuto di idrogeno diffusibile. Ottime caratteristiche meccaniche e di tenacità a bassa temperatura. Trova impiego in carpenteria meccanica, industria navale, petrolchimica, caldareria.	2,00 x 300	CBOX
2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF					0010502012	A
2,50 x 350	CBOX	540	67X1PFXF					0010502312	C
3,25 x 450	CBOX	345	49X1PFXF					0010502015	A
4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF					0010502016	A
5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF					0010502018	A
6,00 x 450	CBOX	120	49X1PFXF					0010502020	C
2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF					0010602012	A
2,50 x 350	VPMD	540	49X1PFXF					0010602312	A
3,25 x 450	VPMD	330	49X1PFXF					0010602015	A
4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF					0010602016	A
5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF					0010602018	A
ETC PH 35S DRY AWS A5.1: E7018-1 H4 R EN 499: E 42 5 B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	C 0,075 Mn 1,35 Si 0,35 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510 - 640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 100J	Elettrodo basico con polvere di ferro nel rivestimento e basso contenuto di idrogeno diffusibile. Ottime caratteristiche meccaniche e di tenacità a bassa temperatura. Ottima resistenza al riassorbimento di umidità.					2,50 x 300	CBOX
				2,50 x 350	CBOX	540	67X1PFXF	0010503712	C
				3,25 x 450	CBOX	345	49X1PFXF	0010503615	A
				4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF	0010503616	A
				5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	0010503618	A
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	0010610012	A
				2,50 x 350	VPMD	540	49X1PFXF	0010610212	C
				3,25 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	0010610015	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	0010610016	A
5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	0010610018	A				
TENAX 55H AWS A5.1: E7018-1 H4 EN 499: E 42 5 B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500 - 640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 80J	Elettrodo a rivestimento basico e percentuale di Mn del 1,5%. Deposita un cordone di saldatura a bassissimo tenore di idrogeno con elevate caratteristiche meccaniche. Facile impiego in posizione e su tubazioni.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	W000287346	A
				3,20 x 450	CBOX	345	49X1PFXF	W000287347	A
				4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF	W000287348	A
				5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	W000287349	A
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287351	A
				3,20 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	W000287352	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287353	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287354	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
SPEZIAL AWS A5.1:E7016-H8 EN 499: E 38 2 B 12 H10 EN ISO 2560-A: E 38 2 B 12 H10	C 0,06 Mn 0,90 Si 0,70 S ≤ 0,015 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 380 N/mm2 Tens. Stgth 470-600 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. - 20 °C 80J	Elettrodo basico costruito con tecnologia a doppio rivestimento. Ottima saldabilità.	2,00 x 350	CBOX	990	67X1PFXF	W000287401	A
				2,50 x 350	CBOX	600	67X1PFXF	W000287402	A
				3,20 x 450	CBOX	375	49X1PFXF	W000287404	A
				4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF	W000287405	A
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000287406	A
				2,50 x 350	VPMD	600	49X1PFXF	W000287408	A
				3,20 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	W000287410	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287411	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287412	A
TENAX 56S AWS A5.1: E 7016-1 H4 EN 499: E 42 5 B 12 H5 EN ISO 2560-A: E 42 5 B 12 H5	C 0,08 Mn 1,20 Si 0,50 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 110J	Elettrodo a rivestimento basico con ottima saldabilità in tutte le posizioni. Particolarmente indicato in off-shore e prime passate in DC-. Il diametro del rivestimento contenuto lo rende idoneo all'uso su giunti di difficile accesso. Ottimi valori di CTOD	2,00 x 300	CBOX	960	77X1PFXF	W000287508	C
				2,50 x 350	CBOX	645	67X1PFXF	W000287503	B
				3,20 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000287504	B
				3,20 x 450	CBOX	420	49X1PFXF	W000287505	B
				4,00 x 450	CBOX	285	49X1PFXF	W000287506	B
				5,00 x 450	CBOX	195	49X1PFXF	W000287507	C
				2,50 x 300	VPMD	645	70X1PFXF	W000287509	B
				2,50 x 350	VPMD	660	49X1PFXF	W000287510	A
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000287511	A
				3,20 x 450	VPMD	390	49X1PFXF	W000287512	A
				4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000287513	A
				4,00 x 450	VPMD	270	49X1PFXF	W000287514	A
				ETC PH 56ST AWS A5.5: E 8018-G H4 EN 2560-A: E 46 4 B 32 H5	C 0,08 Mn 1,70 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -46°C 47J	Elettrodo basico dalle eccellenti caratteristiche meccaniche. Ottima saldabilità anche su tubazioni. Carico di rottura maggiore di 550MPa.	2,50 x 300	CBOX
3,25 x 450	CBOX	345	49X1PFXF					0010506515	A
4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF					0010506516	A
5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF					0010506518	A
3,25 x 450	VPMD	330	49X1PFXF					0010606515	C
4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF					0010606516	C
VERTICORD 80 AWS A5.5: E 8018-G H4 EN 499: E 46 4 B 35 H5 EN ISO 2560-A: E 46 4 B 35 H5	C 0,07 Mn 1,50 Si 0,50 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 560-650 N/mm2 Elongation E % 27 min Impact val. -50°C 45J	Elettrodo basico per la saldatura di tubazioni (X50-X70) in verticale discendente. Il basso contenuto di idrogeno garantisce ottime caratteristiche meccaniche in modo particolare buoni valori di resilienza a -40°C. Ottima qualità radiografica.	3,20 x 350	MCAN	200	50X1PFXF	W000287273	C
				4,00 x 350	MCAN	300	50X1PFXF	W000287274	C
				4,50 x 350	MCAN	300	50X1PFXF	W000287275	C
FLEXAL 60 AWS A5.1:E 6010 EN 499: E 38 3 C 21 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21	C 0,10 Mn 0,60 Si 0,20	Yeld. Stgth 380 N/mm2 Tens. Stgth 470-560 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 30 °C 47J	Elettrodo cellulosico idoneo all'esecuzione di saldature circonferenziali su tubazioni. E' utilizzabile per la prima passata di radice, per quelle di riempimento e per la finitura.	2,50 x 350	MCAN	1.110	50X1PFXF	W000287257	B
				3,20 x 350	MCAN	710	50X1PFXF	W000287258	B
				4,00 x 350	MCAN	474	50X1PFXF	W000287259	B
				5,00 x 350	MCAN	316	50X1PFXF	W000287260	B
FLEXAL 70 AWS A5.5: E 7010-P1 EN 499: E 42 2 Mo C 21 EN ISO 2560-A: E 42 2 Mo C 21	C 0,10 Mn 0,70 Si 0,20 Mo 0,50	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 20 °C 47J	Elettrodo cellulosico idoneo all'esecuzione di saldature circonferenziali su tubazioni, anche in verticale discendente. E' utilizzabile per la prima passata di radice, per quelle di riempimento e per la finitura.	2,50 x 350	MCAN	1.110	50X1PFXF	W000287261	B
				3,20 x 350	MCAN	710	50X1PFXF	W000287262	B
				4,00 x 350	MCAN	474	50X1PFXF	W000287263	B
				5,00 x 350	MCAN	316	50X1PFXF	W000287264	B

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
FLEXAL 80 AWS A5.5: E 8010-G EN 499: E 46 3 1NiMo C 21 EN ISO 2560-A: E 46 3 1NiMo C 21	C 0,12 Mn 0,90 Si 0,25 Ni 0,80	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-650 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 20 °C 47J	Elettrodo cellulosico idoneo all'esecuzione di saldature circolari su tubazioni, anche in verticale discendente. E' utilizzabile per la prima passata di radice, per quelle di riempimento e per la finitura.	2,50 x 350	MCAN	1.130	50X1PFXF	W000287265	C
				3,20 x 350	MCAN	710	50X1PFXF	W000287266	C
				4,00 x 350	MCAN	476	50X1PFXF	W000287267	C
				5,00 x 350	MCAN	312	50X1PFXF	W000287268	C
FERROMATIC 160 AWS A5.1: E7024 EN 499: E 42 0 RR 73 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 73	C 0,10 Mn 0,90 Si 0,45	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. + 20 °C 60J	Elettrodo rutile con rendimento 160%. Sviluppato per il riempimento di grossi giunti o per la realizzazione di lunghe saldature d'angolo. Facile innesco e reinnesco.	2,50 x 350	CBOX	345	67X1PFXF	W000287241	C
				3,20 x 450	CBOX	228	49X1PFXF	W000287242	B
				4,00 x 450	CBOX	153	49X1PFXF	W000287243	A
				5,00 x 450	CBOX	117	49X1PFXF	W000287244	A
FERROMATIC 180 AWS A5.1: E7024 EN 499: E 42 0 RR 73 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 73	C 0,10 Mn 0,90 Si 0,40	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. + 20 °C 60J	Elettrodo rutile con rendimento del 180%. Adatto per lunghe saldature d'angolo e per il riempimento di giunti di grosso spessore. Deposito ben raccordato e privo di incisioni laterali sul metallo base.	3,20 x 450	CBOX	237	49X1PFXF	W000287245	C
				4,00 x 450	CBOX	153	49X1PFXF	W000287246	A
				5,00 x 450	CBOX	99	49X1PFXF	W000287247	A
FERROMATIC 200 AWS A5.1: E7024 EN 499: E 42 2 RR 73 EN ISO 2560-A: E 42 2 RR 73	C 0,07 Mn 1,10 Si 0,60	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. - 20 °C 60J	Elettrodo rutile con rendimento del 200%. Ideale per l'esecuzione di lunghe saldature d'angolo e per il riempimento di giunti di grosso spessore. Facile innesco e reinnesco. Deposito ben raccordato, senza incisioni laterali sul metallo base.	3,20 x 450	CBOX	204	49X1PFXF	W000287248	B
				4,00 x 450	CBOX	162	49X1PFXF	W000287250	B
				5,00 x 450	CBOX	99	49X1PFXF	W000287253	B
				5,00 x 700	CBOX	33	00X1PFXF	W000287254	C
FEBAMATIC 160S AWS A5.1: E7028 EN 499: E 42 4 B 53 H5 EN ISO 2560-A: E 42 4 B 53 H5	C 0,10 Mn 1,10 Si 0,60 S ≤ 0,015 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. - 40 °C 80J	Elettrodo basico con rendimento di circa 165%. Ottima qualità radiografica e tenacità fino a -40°C.	4,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	W000287255	B
				5,00 x 450	CBOX	117	49X1PFXF	W000287256	B
TENAX 76S AWS A5.5: E 7018-G H4 EN 499: E 46 6 1Ni B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 46 6 1Ni B 32 H5	C 0,06 Mn 1,50 Si 0,30 S ≤ 0,010 P ≤ 0,015 Ni 0,80	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530 - 680 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -60°C 90J	Elettrodo ideato per la saldatura di acciai corrispondenti alle classificazioni BS 4360 50D e similari. Ottime caratteristiche di tenacità a bassa temperatura e ottimi valori di CTOD. Impiegato principalmente in ambito Offshore.	2,50 x 300	CBOX	645	77X1PFXF	W000287491	A
				3,20 x 450	CBOX	345	49X1PFXF	W000287494	A
				4,00 x 450	CBOX	255	49X1PFXF	W000287495	A
				5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	W000287496	A
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287497	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287499	A
				3,20 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	W000287500	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287501	A
5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287502	A				

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
OE-CRYO 75 H AWS A5.5: E 7018-C1L H4 EN 499: E 42 6 2Ni B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 42 6 2Ni B 32 H5	C 0,03 Mn 0,50 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 2,30	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500 - 640 N/mm2 Elongation E % 26 min min Impact val. -60°C 80J	Elettrodo basico con deposito legato al 2,3% di nichel al fine di garantire ottimi valori di tenacità in impieghi criogenici.	2,50 x 300	VPMD	645	70X1PFXF	W000287553	A
				3,20 x 450	VPMD	360	49X1PFXF	W000287554	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287555	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287556	A
OE-CRYO 87 AWS A5.5: E 7016-C2L H4 EN 499: E 42 6 3 Ni B 12 H5 EN ISO 2560-A: E 42 6 3Ni B 12 H5	C 0,04 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Ni 3,50	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. -101°C 47J	Elettrodo per la saldatura di acciai a grano fine, legati al 3.5% di nichel. Impiegato per la saldatura di acciai con temperature di esercizio fino a -101°C.	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000287566	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287567	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287568	A
				5,00 x 450	VPMD	180	49X1PFXF	W000287569	A

Elettrodi per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica

TENCORD 85 CP AWS A5.5: E 8018-G H4 EN 499: E 46 4 Z B 3 2 H10 EN ISO 2560-A: E 46 4 Z B 32 H10	C 0,05 Mn 0,70 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 0,50 Ni 0,40 Cu 0,40	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica, contenenti percentuali relativamente alto di fosforo rame. Idoneo per la saldatura dell'acciaio Cor-Ten.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	W000287580	A
				3,20 x 450	CBOX	360	49X1PFXF	W000287581	A
				4,00 x 450	CBOX	255	49X1PFXF	W000287582	A
				5,00 x 450	CBOX	180	49X1PFXF	W000287583	A
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287584	A
				3,20 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	W000287585	A
				4,00 x 450	VPMD	270	49X1PFXF	W000287586	C
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287587	C

Elettrodi per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico

TENAX 88S AWS A5.5: E 8016-G H4 EN 499: E 50 6 Mn1Ni B 12 H5 EN ISO 2560-A: E 50 6 Mn1Ni B 12	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,80	Yeld. Stgth 500 N/mm2 Tens. Stgth 560-720 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -60°C 60J	Elettrodo basico debolmente legato sviluppato per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico (min. 450/mm2) tipo BS 4360-55 E/F e E 450EMZ, normalmente utilizzati nell' offshore. Elevati valori di tenacità e CTOD.	2,50 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000287534	A
				3,20 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000287535	A
				3,20 x 450	CBOX	420	49X1PFXF	W000287536	A
				4,00 x 450	CBOX	285	49X1PFXF	W000287537	A
				5,00 x 450	CBOX	195	49X1PFXF	W000287538	A
				2,50 x 350	VPMD	600	49X1PFXF	W000287539	A
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000287540	A
				3,20 x 450	VPMD	390	49X1PFXF	W000287541	A
				4,00 x 450	VPMD	270	49X1PFXF	W000287542	A
				5,00 x 450	VPMD	180	49X1PFXF	W000287543	A
TENAX 88S HR AWS A5.5: E 8018-G H4 EN 499: E 50 6 Mn1Ni B 32 H5 EN ISO 2560-A: E 50 6 Mn1Ni B 32	C 0,06 Mn 1,50 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,80 Mo 0,20	Yeld. Stgth 500 N/mm2 Tens. Stgth 560-720 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -60°C 60J	Elettrodo basico debolmente legato Mn/Ni sviluppato per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico. Rendimento 120%.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	W000287524	A
				3,20 x 350	CBOX	345	67X1PFXF	W000287525	A
				3,20 x 450	CBOX	345	49X1PFXF	W000287526	A
				4,00 x 450	CBOX	255	49X1PFXF	W000287527	A
				5,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	W000287528	A
				2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287529	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287530	A
				3,20 x 450	VPMD	330	49X1PFXF	W000287531	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287532	A
5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287533	A				

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
TENAX 98-M AWS A5.5: E 9018-M H4 EN 757: E 55 5 Z B 32 H 5	C 0,06 Mn 1 Si 0,30 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 1,60 Mo 0,20	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 610-780 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -51°C 70J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai debolmente legati aventi carichi di rottura compresi tra 600-700 N/mm2.	2,50 x 300	VPMD	645	70X1PFXF	W000287520	A
				3,20 x 350	VPMD	345	49X1PFXF	W000287521	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287522	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287523	A
TENAX 118-M AWS A5.5: E 11018-M H4 EN 757: E 69 5 Z B 32 H5	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,30 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 2 Mo 0,30	Yeld. Stgth 690 N/mm2 Tens. Stgth 760-960 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -60°C 70J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico (>690MPa) tipo WELDOX 700. Elettrodo con rendimento di circa 110 -120%, caratterizzato da un'alta velocità di deposito.	2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287544	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287545	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287546	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287547	A
TENAX 118-D2 AWS A5.5: E10018-D2 EN 757: E 62 4 MnMo B32 H5	C 0,09 Mn 1,90 Si 0,50 S 0,020 P 0,025 Mo 0,40	Yeld. Stgth 620 N/mm2 Tens. Stgth 690-890 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. - 40 °C 50J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico (>600N/mm²) in particolare per AISI 4130. Ottima tenacità a bassa temperatura.	2,50 x 350	VPMD	285	67X1PFXF	W000287487	C
				3,20 x 350	VPMD	165	67X1PFXF	W000287488	C
				4,00 x 450	VPMD	105	49X1PFXF	W000287489	C
				5,00 x 450	VPMD	60	49X1PFXF	W000287490	C
TENAX 128-M AWS A5.5: E 12018 – M H4 EN 757: E 79 5 Mn2NiCrMo B 32	C 0,08 Mn 1,70 Si 0,35 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Cr 0,45 Ni 1,90 Mo 0,40	Yeld. Stgth 790 N/mm2 Tens. Stgth 880-1080 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -51°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico (>790 Mpa). La saldatura va eseguita in arco corto ed a bassa velocità di lavoro.	2,50 x 300	VPMD	690	70X1PFXF	W000287550	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287551	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287552	A
TENAX 140 AWS A5.5: ~ E 14018-M-H4	C 0,08 Mn 1,30 Si 0,30 S ≤ 0,012 P ≤ 0,010 Cr 0,70 Ni 3,70 Mo 1,10	Yeld. Stgth 950 N/mm2 Tens. Stgth 1000-1100 Elongation E % 15 min Impact val. - 40 °C 27J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico (Snervamento >950MPa). L'elevata purezza metallurgica ed il basso livello di idrogeno diffusibile riducono al minimo il rischio di cricche a freddo.	2,50 x 350	VPMD	660	49X1PFXF	W000287483	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287484	A
				4,00 x 450	VPMD	240	49X1PFXF	W000287485	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------------------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Elettrodi per la saldatura di acciai al Cromo-Molibdeno

OE-KV2L AWS A5.5: E 7015-A1 EN 1599: E Mo B 22 H5	C 0,05 Mn 0,70 Si 0,35 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Mo 0,50	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510 - 610 N/mm2 Elongation E % 24 min min Impact val. -20°C 47J Heat Treat. 620°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai contenenti circa lo 0.5% Mo. Il basso tenore di carbonio riduce al massimo i rischi di cricche, durante la saldatura, soprattutto durante la prima passata. Cons. preriscaldamento.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	0013007012	A
				3,20 x 350	CBOX	360	67X1PFXF	0013007015	A
				4,00 x 350	CBOX	255	67X1PFXF	0013007016	A
				5,00 x 450	CBOX	180	49X1PFXF	0013007018	A
OE-KV2HR AWS A5.5: E 7018-A1 H4R EN 1599: E Mo B 32 H5	C 0,08 Mn 0,78 Si 0,38 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Mo 0,53	Yeld. Stgth 390 N/mm2 Tens. Stgth 510-600 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. -40°C 60J Heat Treat. 620°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai contenenti circa lo 0.5% Mo. Consigliato preriscaldamento e trattamento di distensione dopo saldatura.	2,50 x 300	CBOX	495	77X1PFXF	W000287608	C
				3,20 x 350	CBOX	345	67X1PFXF	W000287609	C
				4,00 x 350	CBOX	240	67X1PFXF	W000287610	C
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000287611	A
				2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287612	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287613	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287614	A
				5,00 x 450	VPMD	120	49X1PFXF	W000287615	A
OE-KV3L AWS A5.5: E 8015-B3L EN 1599: E CrMo2L B 22 H5	C 0,04 Mn 0,73 Si 0,46 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Cr 2,25 Mo 0,90	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 630-720 N/mm2 Elongation E % 18 min min Impact val. -20°C 47J Heat Treat. 700°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai debolmente legati con 2.25% Cr 1% Mo. Il basso contenuto di carbonio riduce al massimo il rischio di cricche durante la saldatura. Consigliato preriscaldamento ed interpass di 200-250°C.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	W000287641	C
				3,20 x 350	CBOX	360	67X1PFXF	W000287642	C
				4,00 x 350	CBOX	255	67X1PFXF	W000287643	C
				5,00 x 450	CBOX	180	49X1PFXF	W000287644	A
				2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287645	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287646	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287647	A
OE-KV3HR AWS A5.5: E 8018-B3 H4R EN 1599: E CrMo2 B 3 2 H5	C 0,07 Mn 0,68 Si 0,28 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 2,19 Mo 0,90	Yeld. Stgth 530 N/mm2 Tens. Stgth 630-720 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -30 °C 47J Heat Treat. 700°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti al creep, contenenti 2.25% Cr, 1.0% Mo. Consigliata la saldatura con arco corto, preriscaldamento ed interpass di 200 ÷ 250° C. X factor ≤ 15 ppm J factor ≤ 150 ppm	2,50 x 300	CBOX	495	77X1PFXF	W000287649	C
				3,20 x 350	CBOX	345	67X1PFXF	W000287650	C
				4,00 x 350	CBOX	240	67X1PFXF	W000287651	C
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000287652	A
				2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287653	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287654	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287655	C
OE-KV5L AWS A5.5: E 7015-B2L EN 1599: E CrMo1L B 22 H5	C 0,04 Mn 0,77 Si 0,44 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Cr 1,25 Mo 0,50	Yeld. Stgth 390 N/mm2 Tens. Stgth 520 - 650 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40°C 47J Heat Treat. 690°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni, di acciai resistenti al creep, contenenti 1.25% Cr 0.5% Mo. Il basso tenore di carbonio riduce al massimo il rischio di cricche.	2,50 x 300	CBOX	540	77X1PFXF	W000287632	C
				3,20 x 350	CBOX	360	67X1PFXF	W000287633	C
				4,00 x 350	CBOX	255	67X1PFXF	W000287634	C
				5,00 x 450	CBOX	180	49X1PFXF	W000287635	C
				2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287637	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287638	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287639	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287640	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
OE-KV5HR AWS A5.5: E 8018-B2 H4R EN 1599: E CrMo1 B 32 H5	C 0,08 Mn 0,80 Si 0,35 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 1,28 Mo 0,45	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550 - 690 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40°C 47J Heat Treat. 690°C x 1h	Elettrodo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti a creep tipo T/P11. Ottima tenacità. X factor ≤ 15 ppm J factor ≤ 150 ppm	2,50 x 300	CBOX	495	77X1PFXF	W000287624	A
				3,20 x 350	CBOX	345	67X1PFXF	W000287625	A
				4,00 x 350	CBOX	240	67X1PFXF	W000287626	A
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000287627	A
				2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287628	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287629	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287630	A
				5,00 x 450	VPMD	120	49X1PFXF	W000287631	A
CROMOCORD 5L AWS A5.5: E 8015-B6L EN 1599: E CrMo5 B 22 H5	C 0,04 Mn 0,70 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Cr 5,70 Mo 0,50	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 540-640 N/mm2 Elongation E % 19 min Impact val. 0°C 27J Heat Treat. 740°C x 2h	Elettrodo basico per la saldatura di acciai con 4÷6% di Cr e 0.5% Mo.. Il basso contenuto di carbonio riduce al massimo i rischi di cricche e fessurazioni durante la saldatura.	2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287697	C
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287698	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287699	C
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287700	C
CROMOCORD 5 AWS A5.5: E8015-B6-H4 EN 1599: E CrMo 5 B 22 H5	C 0,07 Mn 0,80 Si 0,30 S ≤ 0,010 P ≤ 0,012 Cr 5 Mo 0,50	Yeld. Stgth 580 N/mm2 Tens. Stgth 650-750 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. + 20 °C 120J Heat Treat. 960°Cx0,5h/air	Elettrodo idoneo alla saldatura di acciai legati al 5% di cromo del tipo 12 CrMo 19-5 e similari. Idoneo per impieghi in caldaeria e petrolchimico per temperature di esercizio fino a 600°C.	2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287701	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287702	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287703	A
				5,00 x 450	VPMD	150	49X1PFXF	W000287704	A
CROMOCORD 9 AWS A5.5: E 8015-B8 H4 EN 1599: E CrMo9 B 22 H5	C 0,07 Mn 0,68 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Cr 8,30 Ni 0,06 Mo 0,90	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 750°C x 2h	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni, di acciai resistenti allo scorrimento a caldo, legati al 9% di Cr e 1% Mo. Temperature d'esercizio fino a 625°C.	2,50 x 300	VPMD	480	70X1PFXF	W000287721	A
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000287722	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287723	A
CROMOCORD 91 AWS A5.5: E9018-B9-H4 EN 1599: E CrMo 9 1 B 42 H5	C 0,10 Mn 0,70 Si 0,30 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 9 Ni 0,40 Mo 1 Nb 0,05 V 0,20 N 0,04	Yeld. Stgth 530 N/mm2 Tens. Stgth 620-850 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. + 20 °C 75J Heat Treat. 760 °C x 2	Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti al creep del tipo 9 Cr-1Mo-V-Nb-N con temperature di esercizio fino a 620°C.	2,50 x 350	VPMD	600	49X1PFXF	W000287717	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287718	A
				4,00 x 350	VPMD	210	49X1PFXF	W000287719	A
				5,00 x 450	VPMD	120	49X1PFXF	W000287720	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CROMO E225 AWS A-5.5: E9015-B3 H4 EN 1599: E CrMo2 B 22 H5	C 0,10 Mn 0,70 Si 0,25 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 2,30 Mo 1,10	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550-650 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. - 40 °C 80J Heat Treat. 690 °C x 8 h	Elettrodo basico con ridottissimo tenore di idrogeno nel deposito. Idoneo alla saldatura di acciai resistenti al creep per applicazioni in caldareria e petrolchimico. Supera la prova di Step Cooling. (X factor max 15ppm ; J factor max 120ppm). X factor ≤ 15 ppm J factor ≤ 120 ppm	3,20 x 350 4,00 x 450 5,00 x 450	CBOX CBOX CBOX	360 270 165	67X1PFXF 49X1PFXF 49X1PFXF	W000287666 W000287667 W000287668	A A A
CROMO E225V AWS A5.5: E 9015-G EN 1599 E Z B 22 H5	C 0,09 Mn 0,60 Si 0,20 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 2,30 Mo 1 Nb 0,012 Nb 0,012 V 0,25	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 620 - 750 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -18°C 54J Heat Treat. 710°C x 8h	Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti a Creep legati al 2.25% Cr, 1.0% Mo e 0,25% di V per applicazioni ad alta temperatura nell'industria petrolchimica. Supera la prova di Step Cooling. X factor ≤ 15 ppm J factor ≤ 120 ppm	3,20 x 350 4,00 x 450 5,00 x 450	CBOX CBOX CBOX	360 270 165	67X1PFXF 49X1PFXF 49X1PFXF	W000287673 W000287674 W000287675	B B B
CROMOCORD N125 AWS A5.5: E 9015-G EN 1599: E CrMoV 1 B 42 H10	C 0,12 Mn 0,90 Si 0,40 S ≤ 0,010 P ≤ 0,015 Cr 1,40 Mo 1 V 0,25	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 600-800 N/mm2 Elongation E % 15 min Impact val. + 20 °C 47J Heat Treat. 680 °C x 8 h/air	Elettrodo di composizione 1,5 Cr - 1 Mo - 0,25 V idoneo alla saldatura di forgiati aventi la stessa composizione chimica operanti a temperature fino a 600°C.	3,20 x 450 4,00 x 450 5,00 x 450	CBOX CBOX CBOX	345 240 135	49X1PFXF 49X1PFXF 49X1PFXF	W000287735 W000287736 W000287737	A A A
CROMOCORD 10M DIN 8575: -E CrMoW 10 B 20+	C 0,10 Mn 1 Si 0,25 S ≤ 0,010 P ≤ 0,015 Cr 9,70 Ni 1 Mo 1 Nb 0,05 V 0,20 N 0,05	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 700-820 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. + 20 °C 75J Heat Treat. 730 °C x 12	Elettrodo basico per la saldatura di acciai resistenti al creep ad elevate temperature, del tipo 10Cr-1Mo-1W-V-Nb.	3,20 x 350 4,00 x 450 5,00 x 450	VPMD VPMD VPMD	300 180 120	67X1PFXF 49X1PFXF 49X1PFXF	W000287731 W000287732 W000287733	C A A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------------------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Elettrodi per la saldatura di acciai inossidabili

SUPRANOX RS 308L AWS A5.4: E 308L-16 EN 1600: E 19 9L R 12	C 0,021 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 9,50	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 80J	Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti dal 16 al 20% di Cr e dall'8 al 12% di Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0.04%.	1,60 x 250	GASP	1.290	60X1PFXF	0012511505	A
				2,00 x 300	GASP	930	60X1PFXF	W000288177	A
				2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288178	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288179	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288180	A
5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288181	A				
SUPRANOX RS 308H AWS A5.4: E 308H-16 EN 1600: E 19 9 R 12	C 0,05 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19,50 Ni 9,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo semibasico per la saldatura di acciai ad alto tenore di carbonio serie AISI 304 o AISI 308. Su richiesta è disponibile l'elettrodo basico.	2,50 x 300	GASP	190	60X1PFXF	W000288205	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288206	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288207	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288208	A
SUPRANOX RS 316L AWS A5.4: E 316L-16 EN 1600: E 19 12 3L R12	C 0,03 Mn 0,75 Si 0,70 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 12 Mo 2,20	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -20°C 47J	Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo (AISI 316 e 316 L). Ottima resistenza alla corrosione chimica.	1,60 x 250	GASP	1.290	60X1PFXF	0012518505	A
				2,00 x 300	GASP	930	60X1PFXF	W000288187	A
				2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288188	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288189	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288190	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288191	A
SUPRANOX RS 347 AWS A5.4: E 347-16 EN 1600: E 19 9Nb R 12	C 0,05 Mn 0,80 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 10 Nb 0,50 Nb 0,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 48J	Elettrodo semi-basico per la saldatura degli acciai inossidabili austenitici stabilizzati AISI 321 e AISI 347, solitamente stabilizzati al titanio.	2,00 x 300	GASP	930	60X1PFXF	W000288182	A
				2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288183	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288184	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288185	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288186	A
SUPRANOX RS 309L AWS A5.4: E 309L-16 EN 1600: E 23 12L R 12	C 0,03 Mn 0,75 Si 0,70 S ≤ 0,030 P ≤ 0,025 Cr 23 Ni 12	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -20°C 47J	Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili contenenti 22-25% Cr e 12-14% Ni (AISI 309). È particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili.	2,00 x 300	GASP	930	60X1PFXF	W000288192	A
				2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288193	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288194	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288195	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288196	A
SUPRANOX RS 309Mo AWS A5.4: E 309Mo-16 EN 1600: E 23 12 2L R 12	C 0,021 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 22,70 Ni 12,70 Mo 2,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -20°C 47J	Elettrodo rutile per la saldatura di acciai di tipo AISI 309. Indicato per la saldatura di acciai dissimili e sottostrati per placcature.	2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288198	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288199	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288200	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288201	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
SUPRANOX RS 310 AWS A5.4: E 310-16 EN 1600: E 25 20 R 22	C 0,09 Mn 2,20 Si 1 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 25 Ni 21 Mo 0,40	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo rutile con struttura completamente austenitica per la saldatura di AISI 310 e per leghe resistenti al calore (fino a 1150°C).	2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288202	C
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288203	C
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288204	C
SUPRANOX 317 AWS A5.4: E 317-16 EN 1600: E 19 13 4 NL B 12	C 0,04 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19 Ni 13 Mo 3,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 27J	Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai austenitici contenenti 16 -20% Cr, 10-14% Ni e 3 -4% Mo (AISI 317).	2,50 x 300	VPMD	570	70X1PFXF	W000287838	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287839	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287840	A
SUPRANOX 318 AWS A5.4: E318-16 EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12	C ≤ 0,03 Mn 0,80 Si 0,90 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 18,50 Ni 12 Mo 2,70	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. + 20 °C 50J	Elettrodo rutile per la saldatura di acciai inox stabilizzati tipo AISI 316Ti.	5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	0012520518	C
				2,50 x 300	VPMD	570	77X1PFXF	W000287842	A
				3,20 x 350	VPMD	330	67X1PFXF	W000287843	A
				4,00 x 350	VPMD	240	67X1PFXF	W000287844	C
SUPRANOX RS 22 9 3 L AWS A5.4: E 2209-16 EN 1600: E 22 9 3 NL R 12	C 0,025 Mn 0,90 Si 0,90 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 22,50 Ni 9,50 Mo 3 N 0,14	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 690 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -20°C 27J	Elettrodo particolarmente adatto per la saldatura di acciai Duplex con 22% Cr 9% di Ni 3% Mo. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare.	2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000288213	A
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000288214	A
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000288215	A
				5,00 x 350	GASP	150	54X1PFXF	W000288216	A
DW 312 AWS A5.4: E312-16 EN 1600: ~ E 29 9 R 12	C 0,10 Mn 1 Si 1,10 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 29 Ni 12	Yeld. Stgth 600 N/mm2 Tens. Stgth 750 N/mm2 Elongation E % 20 min Hardness 220 HB	Elettrodo per l'esecuzione di giunti dissimili e per la saldatura di acciai difficili da saldare.	2,50 x 300	VPMD	540	77X1PFXF	W000287912	C
				3,20 x 350	VPMD	360	67X1PFXF	W000287913	C
				4,00 x 350	VPMD	240	67X1PFXF	W000287914	C
				5,00 x 350	VPMD	150	67X1PFXF	W000287915	C
DW RSP Not Applicable	C 0,03 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 10 Mo 3	Yeld. Stgth 580 N/mm2 Tens. Stgth 680 - 780 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo semi-basico con deposito austenitico-ferritico di alta resistenza alla criccabilità. Idoneo alla saldatura di acciai dissimili.	2,00 x 300	GASP	930	60X1PFXF	W000287921	A
				2,50 x 300	GASP	570	60X1PFXF	W000287922	C
				3,20 x 350	GASP	360	54X1PFXF	W000287923	C
				4,00 x 350	GASP	240	54X1PFXF	W000287924	C
				5,00 x 350	GASP	150	67X1PFXF	W000287920	C
BASINOX 307 AWS A5.4: E 307-15 EN 1600: E 18 9 MnMo B 12	C 0,08 Mn 4 Si 0,50 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19,50 Ni 9,50 Mo 1	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 80J	Elettrodo a rivestimento basico, adatto alla saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica acciai al 13% Mn, acciai al Cr.	2,50 x 300	VPMD	600	49X1PFXF	W000287947	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287948	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287949	A
				5,00 x 350	VPMD	150	49X1PFXF	W000287950	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
ETC PH BS 308L AWS A5.4: E308L-15 DIN 8556: E 19 9 L B 20 + EN 1600: E 19 9 L B 42	C ≤ 0,04 Mn 1 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 10	Yield. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. + 20 °C 75J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai tipo AISI 304L. Ottime caratteristiche di saldabilità anche in posizione.	2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	0012512512	A
				3,20 x 350	GASP	405	54X1PFXF	0012512515	A
				4,00 x 350	GASP	270	54X1PFXF	0012512516	A
				5,00 x 350	GASP	195	54X1PFXF	0012512518	A
BASINOX 308H AWS A5.4: E308H EN 1600: E 19 9 H B 42	C 0,05 Mn 1 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 10	Yield. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai austenitici quali AISI 304H o Wr 1.4948.	2,50 x 300	VPMD	630	70X1PFXF	W000287961	A
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000287962	A
				4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000287963	C
BASINOX 308L T AWS A5.4: E 308L-15 EN 1600: E 19 9 L B 12	C 0,025 Mn 1,50 Si 0,30 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19 Ni 10	Yield. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. -196°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai inox austenitici. Basso tenore di carbonio e ottime caratteristiche meccaniche a -196°C.	2,50 x 300	VPMD	630	70X1PFXF	W000287958	C
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000287959	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287960	C
ETC PH BS 316L AWS A5.4: E316L-15 EN 1600: E 19 12 3 L B 42	C ≤ 0,04 Mn 1 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 18,50 Ni 11,50 Mo 2,70	Yield. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. + 20 °C 60J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai tipo AISI 316L. Ottime caratteristiche di saldabilità anche in posizione.	2,00 x 300	GASP	960	60X1PFXF	0012519009	A
				2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	0012519012	A
				3,20 x 350	GASP	405	54X1PFXF	0012519015	A
				4,00 x 350	GASP	270	54X1PFXF	0012519016	A
				5,00 x 350	GASP	195	54X1PFXF	0012519018	A
BASINOX 316L T AWS A5.4: E 316L-15 EN 1600: E 19 12 2 B 12	C 0,02 Mn 1,45 Si 0,30 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 17,80 Ni 12,50 Mo 2,50	Yield. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. -196°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura degli acciai inossidabili tipo AISI 316 e 316L. Ottime caratteristiche meccaniche di deposito fino a -196°C.	2,50 x 300	VPMD	660	70X1PFXF	W000287971	C
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287972	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287973	C
ETC PH BS 347 AWS A5.4: E 347-15 EN 1600: E 19 9Nb B 12	C 0,05 Mn 1,60 Si 0,30 S ≤ 0,023 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 9,50 Nb 0,50 Nb 0,50	Yield. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Elettrodo basico per la saldatura degli acciai inossidabili austenitici stabilizzati AISI 321 e AISI 347.	2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	0012521512	C
				3,20 x 350	GASP	405	54X1PFXF	0012521515	A
				4,00 x 350	GASP	270	54X1PFXF	0012521516	A
				5,00 x 350	GASP	195	54X1PFXF	0012521518	A
ETC PH BS 309L AWS A5.4: E 309L-15 EN 1600: E 23 12 L B 12	C 0,025 Mn 1,40 Si 0,35 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 22,50 Ni 13	Yield. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo basico idoneo per saldature dissimili tra acciai al carbonio e acciai inox austenitici. Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0.04%.	2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	0012514012	A
				3,20 x 350	GASP	375	54X1PFXF	0012514015	A
				4,00 x 350	GASP	270	54X1PFXF	0012514016	A
				5,00 x 350	GASP	195	49X1PFXF	0012514018	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
BASINOX 309Mo AWS A5.4: E 309MoL-15 EN 1600: E 23 12 2L B 12	C 0,025 Mn 1,40 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 22,50 Ni 13 Mo 2,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo basico particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili (acciaio inossidabile con acciaio al carbonio).	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000287985	C
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287986	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287987	C
				5,00 x 350	VPMD	150	49X1PFXF	W000287988	C
BASINOX 309Nb AWS A5.4: E 309Cb-15 EN 1600: E 23 12 Nb B 12	C 0,025 Mn 1,50 Si 0,45 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 22,50 Ni 13 Nb 0,80 Nb 0,80	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 60J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai inossidabili AISI 309. La presenza del niobio assicura un'azione stabilizzante.	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000287989	C
				3,20 x 350	VPMD	375	49X1PFXF	W000287990	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287991	C
				5,00 x 350	VPMD	195	49X1PFXF	W000287992	C
BASINOX 310 AWS A5.4: E 310-15 EN 1600: E 25 20 B 12	C 0,09 Mn 2 Si 0,60 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 26,50 Ni 20,80	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -196°C 27J	Elettrodo basico di deposito completamente austenitico per la saldatura di leghe resistenti al calore (fino a 1150°C) contenenti 25% Cr e 20% Ni (AISI 310).	2,50 x 300	VPMD	540	70X1PFXF	W000287993	A
				3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000287994	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000287995	A
				5,00 x 350	VPMD	150	49X1PFXF	W000287996	A
BASINOX 310Mo AWS A5.4: E 310Mo-15	C 0,10 Mn 1,50 Si 0,50 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 25 Ni 20,50 Mo 2,80	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -196°C 27J	Elettrodo basico di deposito completamente austenitico per la saldatura di leghe resistenti al calore (fino a 1150°C). La presenza di Mo migliora la resistenza allo scorrimento a caldo.	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000287997	C
				3,20 x 350	VPMD	405	49X1PFXF	W000287998	C
				4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000287999	C
BASINOX 904L AWS A5.4: E 385-15 EN 1600: E Z 20 25 5 CuL B 12	C 0,027 Mn 1,70 Si 0,50 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 21 Ni 24,60 Mo 4,80 Cu 1,50	Yeld. Stgth 310 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Elettrodo per la saldatura di acciai inox austenitici tipo AISI 904L. Ottima resistenza alla corrosione in miscele solforose calde e cloridriche fredde. Buona resistenza intergranulare su acciai URANUS B6 - NSCD - HU7 - HU9.	2,50 x 300	VPMD	420	70X1PFXF	W000288000	A
				3,20 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288001	A
				4,00 x 350	VPMD	30	49X1PFXF	W000288002	C
				5,00 x 350	VPMD	105	49X1PFXF	W000288003	C
BASINOX 318 AWS A 5.4: E318-15 EN 1600: E 19 12 3 Nb B 42	C ≤ 0,04 Mn 1 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 11,50 Mo 2,70 Nb 0,40	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. + 20 °C 50J	Elettrodo per la saldatura di acciai inossidabili austenitici stabilizzati con Ti o Nb del tipo AISI 316Ti, 1.4571, 1.4580. Deposito di ottime proprietà meccaniche e di grande resistenza alla corrosione chimica. Utilizzabile per saldature in posizione.	2,50 x 300	VPMD	630	70X1PFXF	W000288007	A
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000288008	A
				4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000288009	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
BASINOX 410 S AWS A5.4: E 410-15 (nearest) EN 1600: E Z 13 1 B 22	C 0,05 Mn 0,40 Si 0,30 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 12 Ni 1,50	Yield. Stgth 440 N/mm ² Tens. Stgth 590-800 N/mm ² Elongation E % 15 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 680°C x 8h	Elettrodo basico per la saldatura di acciai al 11 -13,5% Cr (AISI 410). Durezza HB 180-240.	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000288022	C
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000288023	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288024	A
				5,00 x 350	VPMD	165	49X1PFXF	W000288025	C
BASINOX 410 NiMo S AWS A5.4: E410NiMo-15 DIN 1600: E 13 4 B 22	C ≤ 0,06 Mn 0,90 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 11,50 Ni 4,50 Mo 0,50	Yield. Stgth 600 N/mm ² Tens. Stgth 850 N/mm ² Elongation E % 15 min Impact val. - 60 °C 50J Heat Treat. 610°Cx1h/air or	Elettrodo basico per la saldatura di acciai martensitici del tipo 1.4313 (X4CrNi13-4), 1.4413 (X3CrNiMo13-4), 1.4407 (G-X5CrNiMo13-4), 1.4414 (G-X4CrNiMo13-4).	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000288026	C
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000288027	A
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288028	A
				5,00 x 350	VPMD	150	49X1PFXF	W000288029	C
BASINOX 430 S AWS A5.4: E 430-15 EN 1600: E 17 B 32 (nearest) Wr. 1.4016	C 0,04 Mn 0,60 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 16	Yield. Stgth 300 N/mm ² Tens. Stgth 450 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 790°C x 2h	Elettrodo basico per la saldatura di acciai ferritici al 15-17% Cr (AISI 430).	2,50 x 300	VPMD	660	70X1PFXF	W000288030	C
				3,20 x 350	VPMD	330	49X1PFXF	W000288031	C
				4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288032	C
				5,00 x 350	VPMD	150	49X1PFXF	W000288033	C
BASINOX 22 9 3 N AWS A5.4: E2209-15 EN 1600: E 22 9 3N L B 42	C 0,03 Mn 1,20 Si 0,36 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Cr 23,40 Ni 9 Mo 2,80 N 0,15	Yield. Stgth 450 N/mm ² Tens. Stgth 690 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. -50°C 65J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai Duplex. Ottime caratteristiche di tenacità fino a -60°C.	2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	W000288016	C
				3,20 x 350	GASP	390	54X1PFXF	W000288017	C
				4,00 x 350	GASP	255	54X1PFXF	W000288018	A
BASINOX EB 25 10 4 N AWS A5.9: E2594-15 EN 1600: E 25 9 4 N L B 42	C 0,03 Mn 0,90 Si 0,80 S 0,025 P ≤ 0,030 Cr 25 Ni 9,50 Mo 4 N 0,25	Yield. Stgth 650 N/mm ² Tens. Stgth 850 N/mm ² Elongation E % 20 min Impact val. -50°C 32J	Elettrodo basico per la saldatura di acciai inossidabili SUPERDUPLEX. Tenore di ferrite 25-70.	2,50 x 300	VPMD	630	70X1PFXF	W000288034	A
				3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000288035	A
				4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000288036	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------------------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Elettrodi per la saldatura di leghe di Nichel e Rame

SUPRANEL Ni1 AWS A5.11: E Ni-1 EN ISO 14172: E Ni 2061	C 0,01	Yeld. Stgth	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di Nickel puro e le sue leghe	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000288090	A	
	Mn 0,30	200 N/mm2		3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000288091	A	
	Si 0,80	Tens. Stgth		4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288092	A	
	S 0,005	410 N/mm2								
	P 0,005	Elongation								
	Ni Rem	E % 20 min								
	Ti 1,50	Impact val.								
	Fe 0,40	-196°C 100J								
ETC PH CN 182 AWS A5.11: E NiCrFe-3 EN ISO 14172: E Ni 6182	C 0,04	Yeld. Stgth	Elettrodo per la saldatura di acciai al 9% Ni e INCONEL 600 con temperatura di esercizio fino a -196°C o come ASTM A333-64, gr. 8, A553 68, gr. A e B, ecc. E' comunque idoneo per la saldatura di acciai dissimili, refrattari e difficilmente saldabili.	2,50 x 300	GASP	600	60X1PFXF	0012007512	A	
	Mn 7,50	360 N/mm2		3,20 x 350	GASP	375	54X1PFXF	0012007515	A	
	Si 0,60	Tens. Stgth		4,00 x 350	GASP	270	54X1PFXF	0012007516	A	
	S ≤ 0,015	550 N/mm2		5,00 x 350	GASP	180	54X1PFXF	0012007518	C	
	P ≤ 0,020	Elongation								
	Cr 16	E % 30 min								
	Ni Rem	Impact val.								
	Nb 1,80	-196°C 60J								
	Nb 1,80									
	Fe 7,50									
SUPRANEL 600 AWS A5.11: E NiCrFe-3 EN ISO 14172: E Ni 6182	C 0,03	Yeld. Stgth	Elettrodo con rivestimento basico per la saldatura di leghe di nichel-cromo. Resistenza garantita fino a -196 °C, resistenza al creep fino a 800 °C (in ambiente solforoso fino 500 °C).	0,25 x 300	VPMD	0	77X1PFXF	W000288058	C	
	Mn 8	360 N/mm2		0,32 x 350	VPMD	0	67X1PFXF	W000288059	C	
	Si 0,30	Tens. Stgth		0,40 x 350	VPMD	0	67X1PFXF	W000288060	C	
	S ≤ 0,015	550 N/mm2								
	P ≤ 0,020	Elongation								
	Cr 15	E % 30 min								
	Ni Rem	Impact val.								
	Nb 1,70	-196°C 60J								
	Fe 9									
SUPRANEL 625 AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E Ni 6625	C 0,02	Yeld. Stgth	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai al Ni serie alloy 625 e 825. E' pure impiegato per la saldatura di giunti criogenici al 9% di Ni, acciai dissimili con temperatura di esercizio fino a -196°C.	2,50 x 300	DRYF	512	28X1PFXF	W000288067	A	
	Mn 0,60	420 N/mm2		3,20 x 350	DRYF	336	28X1PFXF	W000288068	A	
	Si 0,40	Tens. Stgth		4,00 x 350	DRYF	280	28X1PFXF	W000288069	A	
	S ≤ 0,015	760 N/mm2		5,00 x 350	DRYF	144	28X1PFXF	W000288070	A	
	P ≤ 0,015	Elongation		2,50 x 300	VPMD	630	77X1PFXF	W000288071	C	
	Cr 21	E % 30 min		3,20 x 350	VPMD	390	77X1PFXF	W000288072	C	
	Ni Rem	Impact val.		4,00 x 350	VPMD	270	67X1PFXF	W000288073	C	
	Mo 9	-196°C 50J		5,00 x 350	VPMD	180	67X1PFXF	W000288074	C	
	Nb 3,30									
	Nb 3,30									
	Fe 3									
	Al ≤ 0,40									
SUPRANEL NiCu7 AWS A5.11: E NiCu-7 EN ISO 14172: E Ni 4060	C 0,015	Yeld. Stgth	Elettrodo con deposito indicato per la saldatura o ricarica di leghe aventi uguale composizione chimica o per sottostrati di placcature.	2,50 x 300	VPMD	660	70X1PFXF	W000288087	A	
	Mn 3,40	200 N/mm2		3,20 x 350	VPMD	390	49X1PFXF	W000288088	A	
	Si 0,40	Tens. Stgth		4,00 x 350	VPMD	270	49X1PFXF	W000288089	A	
	S ≤ 0,015	480 N/mm2								
	P ≤ 0,020	Elongation								
	Ni Rem	E % 30 min								
	Cu 29									
	Ti ≤ 1									
	Fe 0,80									
CUPRONIC 70 AWS A5.6: E CuNi	C 0,008	Tens. Stgth	Elettrodo studiato per la saldatura o ricarica di leghe con uguale composizione chimica. Ottime caratteristiche meccaniche del deposito.	2,50 x 300	VPMD	600	70X1PFXF	W000288099	C	
	Mn 1,40	350 N/mm2		3,20 x 350	VPMD	360	49X1PFXF	W000288100	C	
	Si 0,02	Elongation		4,00 x 350	VPMD	240	49X1PFXF	W000288101	C	
	S ≤ 0,010	E % 20 min								
	P ≤ 0,010									
	Ni 29,40									
	Cu Rem									
	Fe 0,50									

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
SUPRANEL SR AWS A5.1: ENiCrFe-2 EN ISO 14172: E Ni 6062	C ≤ 0,08 Mn 2 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Cr 16 Ni Rem Nb 1,80 Fe 8,50	Yeld. Stgth 360 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. - 196 °C 60J	Elettrodo basico che deposita una lega contenente 65% Ni, 16% Cr e 8% Fe, idoneo alla saldatura di leghe di nichel resistenti al calore ed alla corrosione quali: NiCr15Fe (2.4816) e LC-NiCr15Fe (2.4817).	0,25 x 300	CBOX	0	77X1PFXF	W000288045	C
				0,32 x 350	CBOX	0	67X1PFXF	W000288046	C
				0,40 x 350	CBOX	0	67X1PFXF	W000288047	C
				0,25 x 300	VPMD	0	77X1PFXF	W000288050	C
				0,32 x 350	VPMD	0	67X1PFXF	W000288051	C
				0,40 x 350	VPMD	0	67X1PFXF	W000288052	C

Elettrodi per la saldatura della ghisa

SUPERFONTE NI AWS A5.15: ENi-CI DIN 8573: E Ni BG - 22	C 1,20 Mn 0,20 Si 0,50 Ni Rem Fe 1	Yeld. Stgth 200 N/mm2 Tens. Stgth 400 N/mm2 Elongation E % 5 min Hardness 140 HB	Elettrodo con anima in nichel puro per la saldatura delle ghise in generale.	2,50 x 350	VPMD	810	67X1PFXF	W000288109	A
				3,20 x 350	VPMD	480	67X1PFXF	W000288110	A
				4,00 x 350	VPMD	360	67X1PFXF	W000288111	A
SUPERFONTE NiFe AWS A 5.15: E NiFe CI	C 1-2 Mn 0,50 Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Ni Rem Fe 43	Yeld. Stgth 296 N/mm2 Tens. Stgth 400-579 N/mm2 Elongation E % 6 min Hardness 165 HB	Elettrodo con deposito in lega ferro-nichel. Adatto per tutti i tipi saldabili di ghisa, incluse quelle con un alto contenuto di fosforo. Il deposito è privo di cricche e pori e si può lavorare.	2,50 x 350	VPMD	660	67X1PFXF	W000288118	A
				3,20 x 350	VPMD	420	67X1PFXF	W000288119	A
				4,00 x 350	VPMD	270	67X1PFXF	W000288120	A
SUPERFONTE BM AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe CI 1	C ≤ 1,50 Mn ≤ 0,80 Si ≤ 0,80 Ni Rem Cu ≤ 1 Fe 45 Al ≤ 0,70	Yeld. Stgth 280 N/mm2 Tens. Stgth 400-580 N/mm2 Elongation E % 6 min Hardness 150-170 HB	Elettrodo con anima bimetallica idoneo alla saldatura delle ghise e della ghisa con acciaio al carbonio. Saldare con arco corto e bass apporti termici. La durezza del deposito è di 150-170 HB. Ottima saldabilità.	2,50 x 300	VPMD	130	77X1PFXF	W000288125	A
				3,20 x 350	VPMD	480	67X1PFXF	W000288126	A
				4,00 x 350	VPMD	330	67X1PFXF	W000288127	A

Elettrodi per riporti antiusura

SUPRAMANGAN DIN 8555: E7-UM-200-KP EN 14700: E Fe9 (nearest)	C 0,60 Mn 15 Cr 4,50 Ni 4,80 Fe Rem	Hardness 200 - 225 HB	Lega austenitica al 15% di Mn per riporti duri. Resistente a forti impatti. Il metallo depositato incrementa la propria durezza fino a circa 400HB durante l'esercizio. Idoneo per il riporto su rotaie e martelli frantumatori.	3,20 x 450	CBOX	390	49X1PFXF	W000288134	B
				4,00 x 450	CBOX	270	49X1PFXF	W000288135	B
SUPRADUR 400B DIN 8555: E 1 - UM - 400 EN 14700: E Fe1	C 0,20 Mn 0,40 Si 0,50 Cr 2,80 Fe Rem	Hardness 375-450 HB	Elettrodo basico per esecuzione di depositi anti usura. Il deposito può essere lavorato di macchina con utensili idonei.	3,20 x 350	CBOX	0	67X1PFXF	W000288140	C
				4,00 x 450	CBOX	0	49X1PFXF	W000288141	C
				5,00 x 450	CBOX	0	49X1PFXF	W000288142	C
SUPRADUR 600 DIN 8555: E 2-55 EN 14700: E Fe2	C 0,60 Mn 1,10 Si 1 Cr 2,80 Fe Rem	Hardness 550-650 HV	Elettrodo rutile di facile utilizzo per depositi anti usura.	3,20 x 450	CBOX	420	49X1PFXF	W000288146	B
				4,00 x 450	CBOX	270	49X1PFXF	W000288147	B
				5,00 x 450	CBOX	195	49X1PFXF	W000288148	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
SUPRADUR 600B DIN 8555: E 6 - UM - 60 EN 14700: E Fe3	C 0,50 Mn 0,30 Si 0,40 Cr 7 Mo 0,50 V 0,50 Fe Rem	Hardness 57-62 HRC	Elettrodo basico per depositi anti usura su parti molto sollecitate. Può essere lavorato solo di mola.	2,50 x 350	CBOX	630	67X1PFXF	W000288149	A
				3,20 x 450	CBOX	375	49X1PFXF	W000288150	A
				4,00 x 450	CBOX	240	49X1PFXF	W000288151	A
				5,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000288152	A
SUPRADUR 600RB DIN 8555: E6-UM-60 EN 14700: E Fe2	C 0,50 Mn 0,50 Si 0,80 Cr 7 Mo 0,50 V 0,70 Fe Rem	Hardness 57-62 HRC	Elettrodo rutile per depositi anti usura. Il deposito mantiene le sue caratteristiche fino ad una temperatura di 600°C.	2,50 x 350	CBOX	780	67X1PFXF	W000288153	A
				3,20 x 350	CBOX	465	67X1PFXF	W000288154	A
				4,00 x 350	CBOX	300	67X1PFXF	W000288155	A
				5,00 x 450	CBOX	180	49X1PFXF	W000288156	C
SUPRADUR V1000 DIN 8555: E10-UM-60 GR EN 14700: E Fe14	C 4,30 Mn 1 Si 1 Cr 34 Fe Rem	Hardness 58-62 HRC	Elettrodo rutile per riporti anti usura. Deposita una lega iper eutettica al cromo. Ideale per proteggere parti soggette a severa usura da polveri di minerali.	3,20 x 450	CBOX	225	49X1PFXF	W000288159	A
				4,00 x 450	CBOX	150	49X1PFXF	W000288160	A
SUPRADUR VF1000 DIN 8555: E 10 UM 60 RZ EN 14700: E Fe14	C 3-4 Mn 1-1,50 Si 1-1,50 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 30-38 Mo 0,50	Heat Treat. 620°C x 1h Hardness 640-740 HB	Elettrodo utilizzato per ricariche che devono soprattutto resistere a forti abrasioni per sfregamento su sabbia, argilla e materiali simili. 57-62HRC. Deposito non lavorabile.	2,50 x 300	CBOX	435	77X1PFXF	W000288161	A
				3,20 x 350	CBOX	270	67X1PFXF	W000288162	A
				4,00 x 350	CBOX	165	67X1PFXF	W000288163	A
				5,00 x 350	CBOX	105	67X1PFXF	W000288164	A
TOOLCORD DIN 8555: E 4 UM 65 GS EN 14700: E Fe4	C 1,50 Mn 1 Cr 4 Mo 8 V 1,50 Fe Rem	Hardness 58 HRC	Elettrodo basico per la ricarica di utensili alto legati, resistenti ad alta temperatura. Deposito non lavorabile di macchina. Durezza AW 58HRC.	2,50 x 300	CBOX	720	77X1PFXF	W000288174	A
				3,20 x 350	CBOX	420	67X1PFXF	W000288175	A
				4,00 x 350	CBOX	285	67X1PFXF	W000288176	A

Elettrodi per la saldatura di alluminio

ALCORD 5Si AWS A-5.3: E4043 DIN 1732: EL-AISI 5	Si 5 Fe 0,30 Al Rem	Yeld. Stgth 90 N/mm2 Tens. Stgth 180 N/mm2 Elongation E % 15 min	Elettrodo per la saldatura di leghe alluminio-silicio e per l'esecuzione di giunti dissimili tra differenti leghe di alluminio.	2,50 x 350	TUBM	222	140X1PFXF	W000288128	A
				3,20 x 350	TUBM	152	140X1PFXF	W000288129	A
ALCORD 12Si DIN 1732: EL-AISI 12	Si 12 Fe 0,40 Al Rem	Yeld. Stgth 80 N/mm2 Tens. Stgth 180 N/mm2 Elongation E % 5 min	Elettrodo per la saldatura di leghe alluminio silicio.	2,50 x 350	TUBM	227	140X1PFXF	W000288130	A
				3,20 x 350	TUBM	152	140X1PFXF	W000288131	A
ALCORD AI AWS A5.3: E1100 DIN 1732: EL-AI 99,5	Al 99,80	Yeld. Stgth 30 N/mm2 Tens. Stgth 80 N/mm2 Elongation E % 30 min	Elettrodo per la saldatura di alluminio puro.	2,50 x 350	TUBM	217	140X1PFXF	W000288132	A
				3,20 x 350	TUBM	143	140X1PFXF	W000288133	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diametro x Lunghezza (mm)	Imballo	Pezzi per Imballo	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------------------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Elettrodi per scricatura e taglio

SUPERCUT Not Applicable			Elettrodo indicato per taglio, cianfratura di acciai al carbonio e debolmente legati .Utilizzato per rimuovere difetti di colata e ritiri di materozza .	3,20 x 450	CBOX	210	49X1PFXF	W000287399	A
				3,20 x 450	CBOX	210	49X1PFXF	W000287399	A
				4,00 x 450	CBOX	165	49X1PFXF	W000287400	A



fili pieni
barrette tig

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili pieni per la saldatura di acciai al C-Mn e basso legati

CARBOFIL 1 AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 3 C G3Si1	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,90 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -40°C 47J	Filo pieno ramato dalle ottime proprietà meccaniche usato per la saldatura di acciai al carbonio. Utilizzabile con miscela di gas M21 o pura CO2.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282592	A
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282604	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282617	A
				0,80	B300XR	16	960X1PFXS	W000282591	A
				1,00	B300XR	16	960X1PFXS	W000282603	A
				1,20	B300XR	16	960X1PFXS	W000282616	A
				1,60	B300XR	16	960X1PFXS	W000282625	A
				1,00	DRUM	300	600X1PFXS	W000282607	A
				1,20	DRUM	300	600X1PFXS	W000282620	A
				0,60	S200XR	15	360X1PFXS	W000282581	A
				0,80	S200XR	15	900X1PFXS	W000282587	A
				1,00	S200XR	15	900X1PFXS	W000282599	A
				1,20	S200XR	15	900X1PFXS	W000282612	A
				0,80	S300XP	15	900X1PFXS	W000282590	A
				1,00	S300XP	15	900X1PFXS	W000282602	A
1,20	S300XP	15	900X1PFXS	W000282615	A				
0,80	S300XR	15	900X1PFXS	W000282589	C				
1,00	S300XR	15	900X1PFXS	W000282601	A				
1,20	S300XR	15	900X1PFXS	W000282614	A				
CARBOFIL 1A AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 3 C G4Si1	C 0,06 Mn 1,70 Si 0,90 S ≤ 0,030 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -40°C 70J	Filo pieno ramato, da utilizzarsi con protezione di gas CO2 o miscela Ar/CO2. Adatto per lavori di carpenteria, movimento terra e costruzione.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282741	A
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282755	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282766	A
				1,60	B300XP	16	960X1PFXS	W000282781	A
				0,80	B300XR	16	960X1PFXS	W000282740	C
				1,00	B300XR	16	960X1PFXS	W000282754	A
				1,20	B300XR	16	960X1PFXS	W000282765	A
				1,60	B300XR	16	960X1PFXS	W000282780	A
				0,80	DRUM	300	600X1PFXS	W000277405	C
				1,20	DRUM	300	600X1PFXS	W000282769	A
CARBOFIL 1 GOLD AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 42 3 C G3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,90 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -40°C 47J	Nuovo filo pieno prodotto con tecnologia a copertura ibrida che riduce gli attriti in guaina migliorandone lo scorrimento e riducendo significativamente l'effetto peeling e l'intasamento delle punte porta filo. Eccezionale stabilità d'arco.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282707	A
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282709	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282713	A
				0,80	DRUM	300	600X1PFXS	W000276180	C
				1,00	DRUM	300	600X1PFXS	W000282710	C
				1,20	DRUM	300	600X1PFXS	W000282714	A
CARBOFIL 1A GOLD AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 46 3 C G4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1	C 0,06 Mn 1,70 Si 0,90 S ≤ 0,030 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -40°C 70J	Nuovo filo pieno prodotto con tecnologia a copertura ibrida che riduce gli attriti in guaina migliorandone lo scorrimento e riducendo significativamente l'effetto peeling e l'intasamento delle punte porta filo. Eccezionale stabilità d'arco.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282788	C
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282790	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282794	A
				1,00	DRUM	300	600X1PFXS	W000282791	C
				1,20	DRUM	300	600X1PFXS	W000282795	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CARBOFIL GALVA EN ISO 14341-A: G 42 2 M G2Ti	C 0,07 Mn 1,10 Si 0,60 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Ti 0,10 Al 0,10	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -20°C 70J	Filo pieno ramato tipo G2Ti che grazie alla presenza di elementi disossidanti (Al, Ti, Zr) è idoneo alla saldatura di lamiere zincate o molto ossidate. Per un risultato ottimale usare con gas ARCAL 14 (Ar+CO2 +O2).	1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282849	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282851	A
CARBOPIPE 70 AWS A5.18:ER 70S-6 EN ISO 14341-A:G 46 5 M G4Si1 EN ISO 14341-A:G 42 4 C G4Si1	C 0,08 Mn 1,65 Si 0,90 S 0,008 P 0,008	Yeld. Stgth ≥ 482 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 580 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. -50°C ≥ 47J	Filo pieno ramato con deposito C-1,3% Mn per la saldatura di tubature API X52-X70-Utilizzabile protezione in Ar-CO2 e fino ad altri valori di CO2.	1,20	S200XR	5	900X1PFXS	W000277667	C
				1,20	S300XR	15	900X1PFXS	W000277669	C
CARBOFIL Mo AWS A5.28: ER 70S-A1 EN 12070: G MoSi EN ISO 21952-A: G MoSi	C 0,10 Mn 1 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Mo 0,50	Yeld. Stgth ≤ 480 N/mm2 Tens. Stgth 515-620 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -20°C 47J	Filo pieno ramato GMoSi/ER 70S-A1 con deposito C-0,8 Mn 0,5 Mo. Utilizzabile sia con protezione in Ar-CO2 che con CO2. Utilizzato per la saldatura di acciai ferrici resistenti al creep a temperature di esercizio fino a 500 °C.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282948	C
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282950	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282952	C
CARBOFIL Ni1 AWS A5.28: ER 80S-Ni1 EN ISO 14341-A: G 46 6 M G3Ni1	C 0,08 Mn 1 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 0,90 Mo 0,10	Yeld. Stgth 480 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -60°C 47J	Filo pieno ramato per la saldatura di acciai debolmente legati al 1% Ni per applicazione a bassa temperatura.	0,80	S300XP	15	900X1PFXS	W000282971	C
				1,00	S300XP	15	900X1PFXS	W000282973	A
				1,20	S300XP	15	900X1PFXS	W000282975	A
CARBOFIL Ni2 AWS A5.28: ER 80S-Ni2 EN ISO 14341-A: G 46 6 M G2Ni2	C 0,08 Mn 1,10 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 2,50	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -90°C 47J	Filo pieno ramato per la saldatura di acciai debolmente legati al 2% Ni e per applicazioni a bassa temperatura. Ottime caratteristiche meccaniche.	1,00	S300XP	15	900X1PFXS	W000282979	C
				1,20	S300XP	15	900X1PFXS	W000282981	C
CARBOFIL KV5 AWS A5.28: ER 80S-B2 EN ISO 21952-B: G 55M 1CM	C 0,08 Mn 0,56 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 1,25 Mo 0,50	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 80J Heat Treat. 620°C x 1h	Filo impiegato per la saldatura di acciai con 1,25% Cr e 0,5% Mo. Ottime caratteristiche meccaniche.	0,80	S300XP	15	900X1PFXS	W000283632	A
				1,00	S300XP	15	900X1PFXS	W000283634	A
				1,20	S300XP	15	900X1PFXS	W000283636	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CARBOFIL CrMo1 AWS A5.18:ER 80S-6 EN ISO 21952-A:G CrMo1Si	C 0,08 Mn 1,20 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 1,20 Mo 0,60	Yield. Stgth ≥ 355 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 550 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. +20°C ≥ 80J	Filo pieno ramato GCrMo1Si/ER80S-G con deposito C-1,25 Cr 0,5 Mo per la saldatura di acciai resistenti al creep, con temperature di esercizio fino a 550 °C. Prestazioni ottimali con protezione Ar-CO2.	0,80 1,00 1,20	B300XP B300XP B300XP	16 16 16	960X1PFXS 960X1PFXS 960X1PFXS	W000282956 W000282958 W000282960	C C C
CARBOFIL KV3 AWS A5.28: ER 90S-B3 EN ISO 21952-B: G 62M 2C1M	C 0,08 Mn 0,60 Si 0,55 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 2,40 Mo 1	Yield. Stgth 540 N/mm2 Tens. Stgth 620 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 690°C x 1h	Filo adatto per la saldatura dell'acciaio debolmente legato con 2,25% Cr o del tipo 10 Cr Mo 910-G5 o 10 Cr Mo 910. Ottime caratteristiche meccaniche e deposito insensibile alle fessurazioni. Buone qualità radiografiche.	1,00 1,20	B300XP B300XP	16 16	960X1PFXS 960X1PFXS	W000283638 W000283639	A A
CARBOFIL CrMo2 AWS A5.18:ER 90S-G EN ISO 21952-A:G CrMo2Si	C 0,09 Mn 1,20 Si 0,70 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 2,50 Mo 1	Yield. Stgth ≥ 400 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 620 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. +20°C ≥ 47J	Filo pieno ramato GCrMo2Si/ER90S-G con deposito 2,25 Cr 1 Mo per la saldatura di acciai resistenti al creep, con temperature di esercizio fino a 600 °C. Resistenza alla corrosione in ambienti solforati e resistenza agli attacchi da idrogeno.	1,00 1,20	B300XP B300XP	16 16	960X1PFXS 960X1PFXS	W000282963 W000282964	C C
CARBOFIL CrMo5 AWS A5.28: ER 80S-B6 EN ISO 21952-A: G CrMo5 Si	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 5,70 Mo 0,60	Yield. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 760°C x 1h	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo con 5,5% Cr 0,5% Mo. Impiegato nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca.	1,00 1,20	B300XP B300XP	16 16	960X1PFXS 960X1PFXS	W000282967 W000282968	C A
CARBOFIL CrMo9 AWS A5.28: ER 80S-B8 EN ISO 21952-A: G CrMo9	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Cr 9 Ni 0,06 Mo 1 Nb+Ta 0,40	Yield. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. +20°C 34J Heat Treat. 760°C x 2h	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo, legati al 9%Cr e 1%Mo.	1,20	B300XP	15	960X1PFXS	W000282970	A
CARBOFIL KV7M AWS 5.28: ER90S-B9 EN ISO 21952-A: G CrMo91	C 0,09 Mn 0,50 Si 0,20 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 9 Ni 0,60 Mo 0,90 Nb+Ta 0,06 Nb 0,06 V 0,20 N 0,04	Yield. Stgth 415 N/mm2 Tens. Stgth 585 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. +20°C 47J Heat Treat. 760°C x 2h	Filo pieno per la saldatura di acciai debolmente legati tipo P91. Buone proprietà meccaniche.	1,20	B300XP	15	960X1PFXS	W000283641	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili pieni per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico

CARBOFIL MnMo AWS A5.28: ER 80S-D2 EN ISO 14341-A: G 50 4 M G4Mo	C 0,08 Mn 1,85 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Mo 0,50	Yeld. Stgth 520 N/mm2 Tens. Stgth 680 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -40°C 70J	Filo pieno per la saldatura di acciai 0,5 Mo, usato anche per la saldatura di acciai ad alta resistenza.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282886	C
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282888	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282891	A
CARBOFIL NiMo1 AWS A5.28:ER 100S-G EN ISO 16834-A: G 62 4 M Mn3Ni1Mo	C 0,08 Mn 1,80 Si 0,60 S ≤ 0,018 P ≤ 0,015 Ni 1 Mo 0,40 Ti 0,10	Yeld. Stgth ≥ 620 N/mm2 Tens. Stgth 700-890 N/mm2 Elongation E % ≥ 18 min Impact val. ≥ 100 700-890J	Filo pieno ramato GMn3Ni1Mo/ER100S-G per la saldatura di acciai ad alta resistenza. Utilizzabile con protezione Ar-CO2.	1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282914	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282916	C
CARBOFIL MnNiMoCr AWS A5.28: ER 100S-G EN ISO 16834-A: G 55 4 M Mn3Ni1CrMo	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,60 S ≤ 0,018 P ≤ 0,015 Cr 0,50 Ni 0,50 Mo 0,25	Yeld. Stgth 610 N/mm2 Tens. Stgth 690 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -40°C 47J	Filo pieno legato Cr-Ni-Mo impiegato nella saldatura MAG di acciai ad elevata resistenza e del tipo T1-HY80 e S(P)620.	1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000272212	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000272211	A
CARBOFIL NiMoCr AWS A5.28: ER 100S-G EN 16834-A:G 69 4 M Mn3Ni1CrMo	C 0,08 Mn 1,60 Si 0,60 S ≤ 0,018 P ≤ 0,015 Cr 0,30 Ni 1,50 Mo 0,25	Yeld. Stgth 690 N/mm2 Tens. Stgth 770 - 890 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. -40°C 47J	Filo pieno dalle ottime caratteristiche meccaniche per impieghi su acciai ad elevato limite elastico quali S620, S690, HY 100.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282922	C
				1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282926	A
				1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282929	A
CARBOFIL 2NiMoCr AWS A5.28: ER 120S-G EN 12534: G 89 4 M Mn4Ni2CrMo	C 0,08 Mn 1,60 Si 0,70 S ≤ 0,018 P ≤ 0,015 Cr 0,40 Ni 2,20 Mo 0,60	Yeld. Stgth 890 N/mm2 Tens. Stgth 940 N/mm2 Elongation E % 15 min Impact val. -40°C 47J	Filo pieno per la saldatura di acciai debolmente legati al Cr-Ni-Mo ed acciai ad elevato limite elastico quali S690; S890.	1,00	S300XP	15	900X1PFXS	W000289171	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili pieni per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica

CARBOFIL NiCu AWS A5.28: ER 80S-G EN ISO 14431-A: G 42 4 M G0 EN ISO 14431-A: G 42 3 C G0	C 0,10	Yeld. Stgth 460 N/mm2	Filo per la saldatura sotto protezione gassosa di acciai al carbonio tipo Cor Ten. Le sue caratteristiche meccaniche consentono l'impiego anche su acciai ad elevato limite elastico. Ottima resistenza alla corrosione.	0,80	B300XP	16	960X1PFXS	W000282861	A
	Mn 1,40	Tens. Stgth 550-650 N/mm2		1,00	B300XP	16	960X1PFXS	W000282863	A
	Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,020 Ni 0,60 Cu 0,40	Elongation E % 24 min Impact val. -20°C 60J		1,20	B300XP	16	960X1PFXS	W000282865	A

Fili pieni per la saldatura di acciai inossidabili

INERTFIL 307 AWS A5.9: ER 307 (approx) EN 12072: G 18 8Mn	C 0,10	Yeld. Stgth 420 N/mm2	Filo inox per la saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica, al 13% Mn, acciai al Cr, acciai da corazza e balistici.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283109	C
	Mn 7	Tens. Stgth 590 N/mm2		1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283110	A
	Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19 Ni 9	Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 50J		1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283111	A
INERTFIL 308L AWS A5.9: ER 308L EN 12072: G 19 9L	C 0,02	Yeld. Stgth 350 N/mm2	Filo inox del tipo ER 308L indicato per la saldatura di acciai inox austenici del tipo AISI 304L. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000282984	C
	Mn 1,80	Tens. Stgth 520 N/mm2		1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000282986	A
	Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 20 Ni 10 Mo 0,20	Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 47J		1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000282988	A
				1,60	BS300XP	15	750X1PFXS	W000282989	C
INERTFIL 308LSi AWS A5.9: ER 308L Si EN 12072: G 19 9 L Si	C 0,02	Yeld. Stgth 350 min N/mm2	Filo inox del tipo ER 308L indicato per la saldatura di acciai inox austenici del tipo AISI 304L. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione. Il contenuto Si = 0,85% conferisce una migliore caratteristica di saldabilità ed estetica.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283002	A
	Mn 1,80	Tens. Stgth 520 min N/mm2		1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283007	A
	Si 0,85 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 20 Ni 10 Mo 0,20	Elongation E % 35 min min Impact val. 20°C 47J		1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283013	A
				1,60	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283018	A
				1,00	DRUM	200	400X1PFXS	W000283008	A
				0,80	S200XP	5	360X1PFXS	W000283000	A
				1,00	S200XP	5	360X1PFXS	W000283005	A
		1,20	S200XP	5	360X1PFXS	W000283011	A		
INERTFIL 308H AWS A5.9: ER 308H EN 12072: G 19 9H	C 0,06	Yeld. Stgth 350 N/mm2	Filo inox del tipo ER 308H indicato per la saldatura di acciai inox austenici del tipo AISI 304H e 308H. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283024	C
	Mn 1,90 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 20 Ni 10,50	Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 47J		1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283025	A
INERTFIL 316L AWS A5.9: ER 316L EN 12072: G 19 12 3L	C 0,02	Yeld. Stgth 350 N/mm2	Filo inox tipo ER 316L. Ottima resistenza meccanica e chimica, indicato nella saldatura o ricarica di acciai inox con uguale composizione chimica.	0,80	B300XP	15	750X1PFXS	W000283043	C
	Mn 1,40	Tens. Stgth 510 N/mm2		1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283045	A
	Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 12,50 Mo 2,60	Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J		1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283047	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTFIL 316LSi AWS A5.9: ER 316L Si EN 12072: G 19 12 3L Si	C 0,02 Mn 1,40 Si 0,85 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 12,50 Mo 2,60	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox tipo ER 316L con tenore di Si = 0,85%. Ottima resistenza meccanica e chimica.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283065	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283070	A
				1,60	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283075	A
				1,00	S200XP	5	360X1PFXS	W000283063	C
				1,20	S200XP	5	360X1PFXS	W000283068	C
				0,80	S300XP	15	750X1PFXS	W000283059	A
INERTFIL 347 AWS A5.9: ER 347 EN 12072: G 19 9Nb	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,45 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19,50 Ni 10 Nb 0,80	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura degli acciai austenitici stabilizzati, del tipo AISI 321 e 347.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283030	A
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283033	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283036	A
INERTFIL 318Si AWS A5.9: ER318 (similar) EN 12072: G 19 12 3 Nb Si	C 0,07 Mn 1,75 Si 0,85 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 19 Ni 12,60 Mo 2,60 Nb+Ta 0,70 Nb 0,70	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura di acciai austenitici stabilizzati del tipo AISI 318. La presenza di stabilizzanti migliora la resistenza alla precipitazione di carburi di cromo.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283088	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283089	C
INERTFIL 309L AWS A5.9: ER 309L EN 12072: G 23 12L	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 24 Ni 13	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura di acciai austeno-ferritici e per saldature dissimili.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283090	A
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283091	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283092	A
INERTFIL 309LSi AWS A5.9: ER 309L Si EN 12072: G 23 12 L Si	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,85 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 24 Ni 13	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura di acciai austeno-ferritici e per saldature dissimili.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283093	A
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283094	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283095	A
INERTFIL 309LMo AWS A5.9: ER 309L Mo (approx) EN 12072: G 23 12 2L	C 0,03 Mn 1,60 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 22 Ni 15 Mo 2,70	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura di acciai austeno-ferritici e per saldature dissimili.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283099	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283100	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283101	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTFIL 310 AWS A5.9: ER 310 EN 12072: G 25 20	C 0,12 Mn 1,80 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 26 Ni 21	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox del tipo ER310 con 25%Cr e 20%Ni indicato per la saldatura di acciai aventi la stessa composizione chimica o per acciai dissimili. Ottima resistenza alla corrosione anche a caldo.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283114	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283115	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283116	A
INERTFIL 312 AWS A5.9: ER 312 EN 12072: G 29 9	C 0,10 Mn 1,80 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 29 Ni 9	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 650 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. 20°C 47J	Filo inox per la saldatura e la ricarica di acciai difficilmente saldabili. Adatto per l'esecuzione di strati intermedi di riporti duri.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283120	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283121	A
INERTFIL 904L AWS A5.9: ER 385 L EN 12072: G 20 25 5 Cu L	C 0,025 Mn 1,90 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 20 Ni 25 Mo 4,50 Cu 1,50	Yeld. Stgth 410 N/mm2 Tens. Stgth 560 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. -70°C 100J	Filo pieno per la saldatura di acciai tipo AISI 904L altamente legati. Ottima resistenza alla corrosione in miscele solforose e cloridriche.	1,20	BS300XP	12,5	750X1PFXS	W000283124	C
INERTFIL 410 AWS A5.9: ER 410 EN 12072: G 13L	C 0,03 Mn 0,40 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 13,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 450 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 750°C x 1h	Filo pieno per la saldatura di acciai al 12% Cr (AISI 410). Tali acciai sono del tipo autotemperante e pertanto richiedono trattamenti di preriscaldamento di distensione al fine di ottenere delle saldature con sufficiente duttilità.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283125	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283126	A
INERTFIL 410NiMo AWS A5.9: ER 410 NiMo EN 12072: G 13 4	C 0,05 Mn 0,60 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 12,50 Ni 4 Mo 0,70	Yeld. Stgth 500 N/mm2 Tens. Stgth 760 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J	Filo pieno per la saldatura di acciai tipo 410 NiMo. Studiato per avere migliori caratteristiche meccaniche di tenacità.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283130	A
INERTFIL 420 AWS A5.9: ER 420	C 0,30 Mn 0,45 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,030 Cr 13 Ni 0,45 Mo 0,20	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 450 N/mm2 Elongation E % 15 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 750°C x 1h	Filo pieno inossidabile simile a INERTFIL 410, ma con contenuto di cromo e carbonio più alto, per incrementare la resistenza all'usura.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283131	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283132	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTFIL 430 AWS A5.9: ER 430 EN 12072: G 17	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 17 Mo ≥ -2	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 450 N/mm2 Elongation E % ≥ 15 min Impact val. 20°C 27J Heat Treat. 770°C x 2h	Filo pieno inox ER 430/G17 per riporti superficiali. La composizione chimica bilanciata garantisce resistenza alla corrosione e duttilità adeguata.	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283133	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283134	C
INERTFIL 22 9 3 AWS A5.9: ER 2209 EN 12072: G 22 9 3NL	C 0,02 Mn 1,70 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 600 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. 20°C 80 JJ	Filo pieno per la saldatura di acciai bifasici tipo Duplex. La ottima resistenza alla corrosione e le caratteristiche meccaniche del deposito dipendono molto dalla tecnica di saldatura.	0,80	BS300XP	0	750X1PFXS	W000283137	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283138	A
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283139	A
INERTFIL 25 10 4 AWS A5.9: ER 2584 EN 14343-A: 6 25 9 4 NL	C 0,01 Mn 0,60 Si 0,50 Cr 25 Ni 9,50 Mo 4 N 0,025	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 800 N/mm2 Elongation E % 25 min min Impact val. -40°C 32J	Filo pieno per la saldatura di acciai basici tipo Duplex e SuperDuplex. La ottima resistenza alla corrosione e le caratteristiche meccaniche del deposito dipendono molto dalla tecnica di saldatura.	0,80	BS300	15	750X1PFXS	W000272183	C
				1,00	BS300	15	750X1PFXS	W000272182	C
				1,20	BS300	15	750X1PFXS	W000272181	C

Fili pieni per la saldatura di leghe di Nichel e Rame

NIFIL Ni1 AWS A5.14: ER Ni-1 EN ISO 18274: S Ni 2061 (NiTi3)	C 0,10 Mn 1 Si 0,70 S ≤ 0,015 P ≤ 0,030 Ni 98 Ti 3 Fe 0,90	Yeld. Stgth 280 N/mm2 Tens. Stgth 380 N/mm2 Elongation E % 38 min	Filo pieno indicato per la saldatura o ricarica di leghe con uguale composizione chimica. Buona estetica e ottima resistenza agli agenti chimici.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283160	A
AMPCOTRODE G10 AWS A5.7:ER CuAl-A2	Si ≤ 0,10 Fe 1 Al 9,75	Yeld. Stgth ≥ 241 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 545 N/mm2 Elongation E % 28 min	Filo pieno bronzo alluminio per la saldatura di numerosi materiali ferrosi e non ferrosi e per giunzioni di materiali dissimili.	1,20	BS300	15	408X1PFXS	W000284010	C
				1,60	BS300	15	408X1PFXS	W000284011	C
AMPCOTRODE G150 AWS A5.7:ER CuAl-A3	Si ≤ 0,10 Fe 3,25 Al 10,75	Yeld. Stgth ≥ 276 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 621 N/mm2 Elongation E % 20 min	Filo pieno CuAl-A3 ideale per riporti superficiali su pistoni e cuscinetti per i quali siano richiesti alta resistenza e buona duttilità. Si ottiene durezza fino a 166 HB con protezione gas inerte.	1,20	BS300	15	408X1PFXS	W000284012	C
				1,60	BS300	15	408X1PFXS	W000284013	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
NIFIL 600 AWS A5.14: ER NiCr-3 EN ISO 18274: S Ni 6082	C 0,01 Mn 3 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,030 Cr 20 Ni 67 Nb+Ta 2 Nb 2 Ti 0,50 Fe 2	Yeld. Stgth 380 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. -196°C 55J	Filo pieno per la saldatura o ricarica di leghe tipo Inconel 600 o Incoloy 800. E' anche indicato nel caso di saldature di acciai dissimili o difficilmente saldabili.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285798	A
				3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285800	C
				4,00	B450	20	900X1PFXF	W000285802	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283161	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283162	A
NIFIL 625 AWS A5.14: ER NiCrMo-3 EN 18274: Ni 6625	C 0,025 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Cr 21 Ni 60 Mo 9 Nb+Ta 3,50 Nb 3,50 Ti 0,30 Fe 3	Yeld. Stgth 440 N/mm2 Tens. Stgth 760 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. -196°C 55J	Filo pieno per saldature criogeniche e acciai al 9% Ni. Buona resistenza alla corrosione intercrystallina.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285808	C
				2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285810	A
				3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285812	C
				0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283167	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283169	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283171	A
				1,60	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283173	C
CARBOCAST NiFe EN ISO 1071: S NiFe1	C 0,90 Mn 0,80 Si 0,70 Ni 55 Cu 1 Fe 42 Al 0,50	Yeld. Stgth ≥ 290 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 400 N/mm2 Elongation E % ≥ 20 min Impact val. 20 °C ≥ 80J Hardness 150-200 HB	Filo pieno S C NiFe1 per la saldatura della ghisa utilizzabile, con o senza preriscaldamento < 300 °C, per la saldatura dissimile o riparazione. Saldare rapporto termico limitato e cordoni corti (10-30 mm).	1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283706	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283707	C
NIFIL NiCu7 AWS A5.14: ER NiCu7 EN ISO 18274: S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	C 0,10 Mn 3 Si 1 S ≤ 0,015 P ≤ 0,020 Ni ≥ 62 Cu 30 Fe 1	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 480 N/mm2 Elongation E % 30 min	Filo pieno indicato per la saldatura o ricarica di leghe con uguale composizione estetica e ottima resistenza alla corrosione in presenza di ambienti salini. Applicazione tipo dissalatori.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283177	A
COPPERFIL CuSi3 AWS A5.7: ER CuSi-A EN 14640: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)	Mn 1,10 Si 3,40 Cu Rem Fe 0,20 Al 0,01	Yeld. Stgth ≥ 100 N/mm2 Tens. Stgth 330-370 N/mm2 Elongation E % 40 min Impact val. 20 °C ≥ 50J Hardness 80-90 HB	Filo pieno S Cu 6560/ER CuSi-A con deposito Cu -3Si utilizzabile per la saldare leghe di rame, rame-silicio,rame-zinco. Utilizzabile anche per riporti superficiali anti corrosione.	0,80	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283273	C
				1,00	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283275	C
				1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283279	C
				1,60	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283283	C
COPPERFIL 70/30 AWS A5.7: ER CuNi (CuNi30) EN 14640: S Cu 7158	Mn 1 Si 0,20 P ≤ 0,020 Ni 30 Cu Rem Ti 0,30 Fe 0,50	Yeld. Stgth 250 N/mm2 Tens. Stgth 345 N/mm2 Elongation E % 20 min	Filo indicato per la saldatura o ricarica di leghe con uguale composizione chimica. Buona estetica e ottima resistenza agli agenti chimici e marini (es. dissalatori).	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000289166	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
COPPERFIL CuAl8 AWS A5.7: ER CuAl-A1 DIN 1733: SG-CuAl8 EN 14640: S CuAl8-S Cu 6100	Mn ≤ 0,10 Si ≤ 0,20 Ni ≤ 0,80 Cu Rem Fe ≤ 0,50 Al 7,50	Tens. Stgth 390-450 N/mm ² Elongation E % 45 min Hardness 80-100 HB	Filo pieno per la saldatura di leghe di rame. Impiegato nell'industria automobilistica e nelle fonderie artistiche. Ottima resistenza alla corrosione da acqua di mare e in soluzione acide.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283253	A

Fili pieni per riporti antiusura

CARBOFIL A 350 DIN 8555: MSG 2-GZ-350P EN 14700: S Fe2	C 0,70 Mn 2 Si 0,50 Cr 1 Mo 1	Hardness 325-380 HB	Fili pieni per riporti antiusura indicati per ripristinare superfici che devono essere sottoposte ad abrasioni. Si consiglia in alcuni casi uno strato cuscinetto. Il deposito raggiunge una durezza di 325-380 HB.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283291	A
CARBOFIL A 600 AWS 14700: S Fe8 DIN 8555: MSG 6-GZ-60-GP	C 0,50 Mn 0,40 Si 3 Cr 9 Mo 1,40 V 0,40	Hardness 57-62 HRC	Fili pieni per riporti antiusura indicati per ripristinare superfici che devono essere sottoposte ad abrasione. Il deposito raggiunge una durezza di 57-62HRC.	1,20	BS300XP	15	750X1PFXS	W000283294	A

Fili pieni per la saldatura di alluminio e bronzi

ALUFIL AI99.5TI EN ISO 18273: S Al 1450 (AI99,5TI)	Mn 0,05 Si 0,20 Cu ≤ 0,05 Ti 0,15 Al Rem	Yeld. Stgth 20 N/mm ² Tens. Stgth 65 N/mm ² Elongation E % 35 min	Filo pieno che deposita alluminio al 99,55. Adatto per la saldatura di leghe d'alluminio e alluminio puro. Buone caratteristiche meccaniche e buona permeabilità magnetica. Ottima resistenza alla corrosione chimica.	1,20	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283178	A
				1,60	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283179	A
ALUFIL AISi5 AWS A5.10: ER 4043 EN ISO 18273: S Al 4043 (AISi5)	Mn ≤ 0,05 Si 5 Mo ≤ 0,05 Cu ≤ 0,30 Ti ≤ 0,20 Fe ≤ 0,80 Al Rem Mg ≤ 0,05	Yeld. Stgth 40 N/mm ² Tens. Stgth 120 N/mm ² Elongation E % 8 min	Filo pieno che deposita una lega con 5% di Si. Ottima saldabilità e buone caratteristiche meccaniche.	1,00	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283183	C
				1,20	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283184	A
				1,60	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283185	A
ALUFIL AISi2 AWS A5.10: ER 4047 EN ISO 18273: S Al 4047 (AISi2)	Mn 0,20 Si 12 Ti ≤ 0,15 Fe ≤ 0,50 Al Rem Mg 0,35	Yeld. Stgth ≥ 60 N/mm ² Tens. Stgth ≥ 30 N/mm ² Elongation E % ≥ 5 min	Filo pieno 4047 per la saldatura di leghe alluminio-silicio con contenuto di silicio maggiore del 7%.	1,00	BS300XP	7		W000283189	
				1,20	BS300XP	7		W000283190	
				1,60	BS300XP	7		W000283191	

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
ALUFIL AIMg4.5Mn AWS A5.10: ER 5183 EN ISO 18273: S Al 5183 (AIMg4,5Mn)	Mn 0,80 Si 0,30 Cr 0,10 Cu 0,10 Ti 0,10 Fe 0,10 Al Rem Mg 4,50	Yeld. Stgth 125 N/mm2 Tens. Stgth 275 N/mm2 Elongation E % 17 min	Filo pieno che deposita una lega con 4,5% di Mg. Ottime caratteristiche meccaniche.	1,00	S300XP	6	300X1PFXS	W000283199	C
				1,20	S300XP	6	300X1PFXS	W000283202	C
ALUFIL AIMg5 AWS A5.10: ER 5356 EN ISO 18273: S Al 5356 (AIMg5)	Mn 0,10 Si 0,20 Cr 0,10 Cu 0,10 Ti 0,10 Fe 0,30 Al Rem Mg 5	Yeld. Stgth 110 N/mm2 Tens. Stgth 240 N/mm2 Elongation E % 17 min	Filo pieno che deposita una lega con 5% di Magnesio. Ottime caratteristiche meccaniche. Indicato per la saldatura di leghe tipo Peraluman 3,5 e 5 ed Anticorodal 11.	1,20	BS300XP	7	350X1PFXS	W000283225	A
				0,80	S300XP	6	300X1PFXS	W000283217	A
				1,00	S300XP	6	300X1PFXS	W000283220	A
				1,20	S300XP	6	300X1PFXS	W000283224	A
				1,60	S300XP	6	300X1PFXS	W000283228	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Barrette TIG per la saldatura di acciai al C-Mn e basso legati

CARBOROD AWS A5.18: ER 70S-3 EN ISO 636-A: W 42 4 W2Si	C 0,07 Mn 1 Si 0,65 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai dolci e al carbonio impiegata in carpenteria nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa a rovescio.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283304	A		
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283305	A		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283306	A		
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283307	A		
CARBOROD 1 AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 636-A: W 42 4 W3Si1	C 0,08 Mn 1,50 Si 0,90 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -50°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai dolci e al carbonio impiegata in carpenteria nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa a rovescio. Buone proprietà meccaniche	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283322	A		
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283323	A		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283324	A		
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283325	A		
CARBOROD 1A AWS A5.18: ER 70S-6 EN ISO 636-A:W 46 5 W4Si1	C 0,08 Mn 1,70 Si 0,90 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth ≥ 460 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 550-680 Elongation E % ≥ 24 min Impact val. -50°C ≥ 60J	Barretta TIG W4Si1/ER70S-G con deposito C-1,5Mn utilizzabile per la saldare acciai al carbonio con snervamento < 460MPa e resilienza fino a -50°C.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283334	C		
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283335	C		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283336	A		
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283337	C		
CARBOROD Mo AWS 5.28: ER70S-A1 EN 21952-A: W MoSi	C 0,08 Mn 1 Si 0,60 Mo 0,50	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai debolmente legati allo 0,5%Mo e per acciai ad elevata resistenza. Applicabile in campo nucleare	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283354	A		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283355	A		
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283356	C		
CARBOROD 80S-D2 AWS A5.28: ER 80S-D2	C 0,08 Mn 1,85 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Mo 0,50	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -30°C 27J	Barretta TIG per la saldatura di acciai debolmente legati allo 0,5%Mo e per acciai ad elevata resistenza.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283361	A		
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283362	A		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283363	A		
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283364	A		
CARBOROD CrMo1 AWS A5.28: ER 80S-G EN ISO 21952-A: W CrMo1 Si	C 0,08 Mn 1,20 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 1,20 Mo 0,60	Yeld. Stgth ≥ 355 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 550 N/mm2 Elongation E % ≥ 22 min Impact val. 20°C ≥ 100J	Barretta TIG WCrMo1Si/ER80S-G con deposito C-1,25Cr 1,5Mo per la saldatura di acciai resistenti al creep con temperatura di esercizio fino a 550 °C	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283365	A		
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283366	A		
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283367	A		

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CARBOROD CrMo2 AWS A5.28: ER 90S-G EN ISO 21952-A: W CrMo2 Si	C 0,09 Mn 1,10 Si 0,70 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 2,50 Mo 1	Yeld. Stgth ≥ 400 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 620 N/mm2 Elongation E % ≥ 22 min Impact val. 20°C ≥ 120J	Barretta TIG WCrMo2Si/ER90S-G con deposito 2,25Cr 1Mo per la saldatura di acciai resistenti al creep con temperatura di esercizio fino a 600 °C.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283371	C
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283372	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283373	A
CARBOROD NiMo1 AWS A5.18: ER 90S-G EN ISO 16834-A: W Mn3Ni1Mo	C 0,08 Mn 1,80 Si 0,60 S ≤ 0,018 P ≤ 0,015 Cr ≤ 0,15 Ni 1 Mo 0,40	Yeld. Stgth 620 N/mm2 Tens. Stgth 700-890 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -40°C 47J	Bacchetta TIG per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico quali ad esempio TI -HY 80 o S (P)460-S(P)620.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283348	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283349	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283350	C
CARBOROD KV5 AWS A5.28: ER 80S-B2 EN 21952-B: W 55M 1CM	C 0,08 Mn 0,56 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 1,25 Mo 0,50	Yeld. Stgth 355 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -29°C 70J Heat Treat. 690°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciai con 1,25% Cr e 0,5% Mo. Ottime caratteristiche meccaniche. Può essere impiegato per la saldatura dell'acciaio con 0,9% Cr e 0,5% Mo.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283648	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283649	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283650	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000275089	C
CARBOROD KV3 AWS A5.28: ER 90S-B3 EN 21952-B: W 62 M 2C1M	C 0,08 Mn 0,60 Si 0,55 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 2,40 Mo 1	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 620 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -29°C 70J Heat Treat. 690°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciai al2,25% Cr. Indicata per la saldatura di acciai 2.25% Cr - 1.0% Mo. Ottime caratteristiche meccaniche e deposito insensibile alla fessurazione da solidificazione .	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283652	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283653	A
CARBOROD CrMo5 AWS A5.28: ER 80S-B6 EN 21952-A: W CrMo5 Si	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 5,70 Mo 0,60	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -29°C 60J Heat Treat. 760°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo con 5%Cr e 0,5%Mo. Impiegato nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca .	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283378	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283379	A
CARBOROD CrMo9 AWS A5.28: ER80S-B8 EN ISO 21952-A: W CrMo9	C 0,06 Mn 1 Si 0,50 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025 Cr 9 Mo 1	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -29°C 60J Heat Treat. 750°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciai resistenti al creep contenenti il 9% di cromo e 1% di molibdeno tipo P/T9. Ottime caratteristiche meccaniche.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283655	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283656	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CARBOROD KV7M AWS A5.28: ER 90S-B9 EN 21952-A: W CrMo91	C 0,09 Mn 0,50 Si 0,20 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 9 Ni 0,60 Mo 0,90 Nb 0,06 Nb 0,06 V 0,20 N 0,04	Yield. Stgth 415 N/mm2 Tens. Stgth 620 N/mm2 Elongation E % 16 min Impact val. -29°C 65J Heat Treat. 760°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciai resistenti al creep tipo P91. Buone caratteristiche meccaniche.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283658	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283659	A
CARBOROD Ni1 AWS A5.28: ER 80S-Ni1 EN ISO 636-A: W 46 6 M W3Ni1	C 0,08 Mn 1 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 1 Mo 0,10	Yield. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -60°C 47J	Barretta TIG per saldatura di acciai legati al 1% Ni e a grano fine per applicazione a bassa temperatura.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283392	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283393	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283394	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283395	A
CARBOROD Ni2 AWS A5.28: ER 80S-Ni2 EN 636-A: W 46 9 M W2Ni2	C 0,08 Mn 1,10 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 2,30	Yield. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -90°C 47J	Barretta TIG per saldatura di acciai legati al 2%Ni. Ottime caratteristiche meccaniche sia allo stato saldato che dopo trattamento di distensione.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283400	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283401	A
CARBOROD W 225V AWS A5.28: ER 90S-G	C 0,12 Mn 0,50 Si 0,20 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 2,40 Mo 0,90 V 0,25	Yield. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 550-750 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -29°C 54J Heat Treat. 710°C x 8h	Barretta TIG per la saldatura di acciai 2.25% Cr V. Deposito a bassissime impurezze. Adatto per applicazioni dopo step cooling. X factor ≤ 15 ppm J factor ≤ 100 ppm	2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000289159	A

Barrette TIG per la saldatura di acciai inossidabili

INERTROD 307 AWS A5.9: ER 307 (approx) EN 12072: G 18 8 Mn	C 0,10 Mn 7 Si 0,80 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19 Ni 9	Yield. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 50J	Bacchetta inox per la saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica, al 13% Mn, acciai al Cr, acciai da corazza a balistici.	2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283490	A
INERTROD 308L AWS A5.9: ER 308L EN 12072: W 19 9 L	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 20 Ni 10 Mo 0,20	Yield. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. -196°C 60J	Barretta TIG inox del tipo ER 308L indicata per la saldatura di acciai inox austenitici del tipo AISI 304 e 308. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.	1,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283413	A
				1,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283414	A
				1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283415	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283416	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283417	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283418	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTROD 308LSi AWS A5.9: R308LSi EN 12072: W 19 9 L Si	C 0,025 Mn 1,80 Si 0,85 S 0,020 P 0,025 Cr 20 Ni 10,20 Mo 0,20 Cu 0,20	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG inox del tipo R308L indicata per la saldatura di acciai inox tipo AISI 304 e 308. Il contenuto di Si conferisce una migliore caratteristica di saldabilità ed estetica.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283424	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283425	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283426	A
INERTROD 308H AWS A5.9: ER 308H EN 12072: W 19 9 H	C 0,06 Mn 1,90 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 20 Ni 10,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai inox austenitici del tipo AISI 304H. Ottima resistenza meccanica.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283427	C
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283428	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283429	A
INERTROD 347 AWS A5.9: ER 347 EN 12072: G 19 9 Nb	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,45 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19,50 Ni 10 Nb 0,80	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai inox stabilizzati. La presenza dello stabilizzante migliora le caratteristiche di resistenza alla corrosione a temperatura. Trova impiego nella saldatura di AISI 347, 321.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283435	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283436	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283437	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283438	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS		
INERTROD 347Si AWS A5.9: ER 347Si EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb Si	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,85 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 19,50 Ni 10 Nb 0,50	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -120°C 32J	Bacchette TIG inox per la saldatura di acciai tipo 321 a 347. Il metallo depositato garantisce una alta resistenza per temperature di esercizio max 400 °C.	2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283442	A
INERTROD 316L AWS A5.9: ER 316L EN 12072: W 19 12 3L	C 0,02 Mn 1,40 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,025 Cr 19 Ni 12,50 Mo 2,60	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Barretta in acciaio inox del tipo AISI 316L indicato per la saldatura di acciai inox con analoga composizione chimica. Buone caratteristiche di resistenza alla corrosione.	1,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283449	A
				1,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283450	A
				1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283451	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283452	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283453	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283454	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS		
INERTROD 316LSi AWS A5.9: ER 316L Si EN 12072: W 19 12 3 L Si	C 0,02 Mn 1,40 Si 0,85 S 0,020 P 0,025 Cr 19 Ni 12,50 Mo 2,60	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. +20°C 47J	Barrette in acciaio inox del tipo AISI 316 indicato per la saldatura di acciai inox con analoga composizione chimica. Buone caratteristiche di resistenza alla corrosione.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283460	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283461	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283462	A
INERTROD 318Si AWS A5.9: ER 318 (similar) EN 12072: W 19 12 3 Nb Si	C 0,07 Mn 1,75 Si 0,85 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 19 Ni 12,60 Mo 2,60 Nb 0,70	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 25 min min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai austenitici stabilizzati del tipo AISI 318. La presenza di stabilizzanti migliora la resistenza all'ossidazione del deposito.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283473	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283474	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283475	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTROD 309L AWS A5.9: ER 309L EN 12072: W 23 12L	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 24 Ni 13	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai dissimili inox ferro per sottostrati di riporti. Buone caratteristiche meccaniche di resistenza all'ossidazione a caldo.	1,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283476	A
				1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283477	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283478	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283479	A
INERTROD 309Lmo AWS A5.9: ER 309L Mo EN 12070: W 23 12 2 L	C 0,03 Mn 1,60 Si 0,45 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 22 Ni 15 Mo 2,70	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG indicata per la saldatura di acciai inox austenitici tipo AISI 309. Basso contenuto di carbonio e alto contenuto di Mo.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283486	C
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283487	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283488	A
INERTROD 310 AWS A5.9: ER 310 EN 12072: W 25 20	C 0,12 Mn 1,80 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 26 Ni 21 Mo 0,30	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai inox Completamente austenitici del tipo AISI 310 o similari. Il deposito completamente austenitico conferisce grandi qualità di resistenza alla corrosione ad alte temperature.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283491	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283492	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283493	A
INERTROD 312 AWS A5.9: ER 312 EN 12072: W 29 9	C 0,10 Mn 1,80 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 29 Ni 9	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 650 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. 20°C 47J	Barretta TIG per la saldatura di acciai inox di eguale composizione chimica e di acciai difficilmente saldabili quali acciai al C al Mn al Cr acciai da corazza e balistici.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283498	C
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283499	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283500	A
INERTROD 904L AWS A5.9: ER 385 L EN 12072: W 20 25 5 Cu L	C 0,025 Mn 1,90 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 20 Ni 25 Mo 4,50 Cu 1,50	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. -70°C 100J	Bacchetta TIG per la saldatura di acciai tipo AISI 904L. Buona resistenza alla corrosione intergranulare.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283504	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283505	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283506	A
INERTROD 410 AWS A5.9: ER 410 EN 12072: W 13L	C 0,03 Mn 0,40 Si 0,50 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 13,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 450 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 750°C x 1h	Barretta TIG per la saldatura di acciaio con 12%Cr tipo AISI 410.	2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283509	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
INERTROD 410NiMo AWS A 5.9: ER 410 Ni Mo EN 12072: W 13 4	C 0,05 Mn 0,60 Si 0,50 S ≤ 0,030 P ≤ 0,030 Cr 12,50 Ni 4 Mo 0,70	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 760 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. 20°C 47J Heat Treat. 620°C x 1h	Barretta per saldatura di acciai serie 410 Ni Mo, acciai tipo autotemprante	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283511	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283512	C
INERTROD 420 AWS A5.9: ER 420	C 0,30 Mn 0,45 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 13 Ni 0,25 Mo 0,20	Yeld. Stgth ≥ 400 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 450 N/mm2 Elongation E % ≥ 15 min	Barretta TIG inox ER 420 con deposito C-13%Cr per riporti superficiali. Simile a INERTROD 410, ma con percentuali più alte di Cr e C per incrementare la resistenza all'usura.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283516	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283517	C
INERTROD 430 AWS A5.9: ER 430 EN ISO 14343-A: W 17	C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 17	Yeld. Stgth 400 N/mm2 Tens. Stgth 450 N/mm2 Elongation E % 15 min Heat Treat. 770°C x 2h	Bacchetta TIG inox per la saldatura di acciai ferritici al 15-17% Cr (AISI 430) anche per riporti.	2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283518	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283519	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283519	C
INERTROD 22 9 3 AWS A5.9: ER 2209 EN 14343-A: W 22 9 3NL	C 0,02 Mn 1,70 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 600 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. -50°C 100J	Barretta TIG per la saldatura di acciai bifasici tipo duplex. La ottima resistenza alla corrosione e le caratteristiche meccaniche del deposito dipendono molto dalla tecnica di saldatura.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283520	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283521	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283522	A
INERTROD 20 16 L EN ISO 13343-A: W 20 16 3 Mn N L	C 0,02 Mn 7 Si 0,90 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 20 Ni 17 Mo 3 N 0,15	Yeld. Stgth ≥ 450 N/mm2 Tens. Stgth ≥ 580 N/mm2 Elongation E % ≥ 38 min Impact val. 20°C ≥ 100J	Barretta TIG inox adatta alla saldatura e al rivestimento superficiale di acciai austenitici ed acciai al nichel al 5%. Buona resistenza alla corrosione intergranulare, in ambiente marino e in acido nitrico.	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283667	C
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283668	A
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283669	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283670	C
INERTROD 25 10 4 AWS A5.9: ER 2594 EN 14343-A: 25 9 4 NL	C 0,03 Mn 1 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 25 Ni 9,50 Mo 4 N 0,22	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 800 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -40°C 32J	Bacchetta TIG per la saldatura di Acciai SuperDuplex secondo UNS 32520, UNS 32520 UNS 32750 UNS 32760. Ferrite 35-70	1,60	TUB05	5	500X1PFXS	W000283528	A
				2,00	TUB05	5	500X1PFXS	W000283529	C
				2,40	TUB05	5	500X1PFXS	W000283530	A
				3,20	TUB05	5	500X1PFXS	W000283531	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
ALUROD AIMg5 AWS A5.10: ER 5356 EN ISO 18273: S Al 5356	Mn 0,10	Yeld. Stgth	Barretta che deposita una lega di alluminio al 5% di Magnesio. Indicato per la saldatura di leghe tipo Peraluman ed Anticoral. Ottime caratteristiche meccaniche.	1,60	TUX05	5	300X1PFXS	W000283582	A
	Si 0,20	110 N/mm2		2,00	TUX05	5	300X1PFXS	W000283583	A
	Cr 0,10	Tens. Stgth		2,40	TUX05	5	300X1PFXS	W000283584	A
	Cu 0,10	240 N/mm2		3,20	TUX05	5	300X1PFXS	W000283585	A
	Ti 0,10	Elongation		4,00	TUX05	5	300X1PFXS	W000283586	A
	Fe 0,30	E % 17 min							
Al Rem									
Mg 5									



fili animati

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili animati per la saldatura di acciai al C-Mn e basso legati

FLUXOFIL M8 AWS A5.18: E70C-3M H4 EN ISO 17632-A: T 46 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T552T15-1MA-UH5	C 0,05 Mn 1,30 Si 0,60	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-660 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 20 °C 50J	Filo animato metal cored per la saldatura di acciai al carbonio.	1,20	B300	16	992XF	W000281004	A	
				1,40	B300	16	992XF	W000281008	C	
				1,60	B300	16	992XF	W000281011	B	
				1,20	DRUM	200	400XF	W000281006	B	
FLUXOFIL M10 AWS A5.18: E70C-6M H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T554T15-1MA-UH5	C 0,06 Mn 1,30 Si 0,60	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 550-660 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 40 °C 47J	Filo animato metal cored per la saldatura di acciai al carbonio. Ottima tenacità fino a -40°C.	1,20	B300	16	992XF	W000281017	A	
				1,40	B300	16	992XF	W000281020	C	
				1,60	B300	16	992XF	W000281022	C	
				1,20	DRUM	200	400XF	W000281019	A	
				1,40	DRUM	200	400XF	W000281021	C	
FLUXOFIL M10S AWS 5.18: E70C-6M H4 EN 758: T 42 6 M M 1 H5	C 0,07 Mn 1,60 Si 0,40 S 0,010 P 0,010	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. - 60 °C 60J	Filo animato metalcored per acciaio al carbonio. Ottima tenacità fino a -60°C. Utilizzabile in miscela di gas.	1,20	B300	16	992XF	W000281027	A	
ETC 6130 AWS A5.20: E 70T5M-JH4 AWS A5.20: E 70-T5 JH4 EN 758: T 42 4 BC 3 H5 EN 758: T 42 4 BM 3 H5	C 0,05 Mn 1,40 Si 0,40 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 min N/mm2 Tens. Stgth 500 - 570 N/mm2 Elongation E % 26 min Impact val. -40°C 80 minJ	Filo animato a caratteristica basica. Le caratteristiche del deposito ottenute con questo filo si possono assimilare alle caratteristiche ottenute con elettrodi rivestiti basici.	1,20	B300	16	992XF	0033010504	A	
FLUXOFIL 31 AWS A5.20: E70T-5J H4 / E70T-5MJ H4 EN 758: T 42 4 B C 3 H5 / T 42 4 B M 3 H5	C 0,05 Mn 1,40 Si 0,35	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. - 40 °C 47J	Filo animato basico per la saldatura di acciai al carbonio. Ottima tenacità fino a -40°C.	1,00	B300	16	992XF	W000281163	B	
				1,20	B300	16	1080XF	W000281166	A	
				1,40	B300	16	1080XF	W000281168	C	
				1,60	B300	16	992XF	W000281169	B	
				1,20	DRUM	200	400XF	W000281167	C	

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALET	Codice	Disp.
CITOFLEX ROO AWS A5.20: E 71T-1M-JH4 AWS A5.20: E 71T-1C-H4 EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 H5 EN ISO 17632-A: T 42 3 P M 1 H5	C 0,05 Mn 1,40 Si 0,50 S ≤ 0,025 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -20° C 80J	Filo animato a piattina di tipo rutile con scoria a rapida solidificazione . Indicato per la saldatura in tutte le posizioni . Utilizzo nella cantieristica navale , serbatoi di stoccaggio , carpenteria in generale. Ottima qualità radiografica .	1,20 1,60 1,20	B300 B300 S200	16 16 15	992XF 992XF 1080XF	W000281147 W000281148 W000281146	A C A
CITOFLEX M60 A AWS A5.18: E70C-3M H5 EN ISO 17632-A: T 42 2 MM 1 H5	C 0,06 Mn 1,50 Si 0,60 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -20°C 60J	Filo animato a piattina del tipo metal cored, con elevato tasso di deposito e ottima saldabilità .Utilizzo di questo prodotto su acciai al carbonio manganese.	1,20 1,60	B300 B300	16 16	992XF 992XF	W000281042 W000281046	A C
CITOFLEX ROOC AWS A5.20: E71T-1C-JH4 EN ISO 17632-A: T 42 3 P C 1 H5	C 0,05 Mn 1,20 Si 0,35 S ≤ 0,025 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -30°C 47J	Filo animato rutile per la saldatura in tutte le posizioni di acciai al carbonio. Tenacità fino a -20°C. Usare in CO2.	1,20 1,20	B300 S200	16 5	992XF 1080XF	W000281143 W000281142	B C
CITOFLEX MOO AWS A5.18: E70C-6M H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 M M 1 H5	C 0,04 Mn 1,70 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -40°C 75J	Filo animato a piattina tipo metal cored con elevato tasso di deposito e ottima saldabilità sia in short arc che in spray arc .Impiego su strutture in acciaio al carbonio che operano a bassa temperatura.	1,20	B300	16	992XF	W000281055	A
CITOFLEX BOO AWS A5.20: E 70T-5M-JH4 AWS A5.20: E 70T-5C-JH4 EN ISO 17632-A: T 42 5 B M 2 H5 EN ISO 17632-A: T 42 5 B C 2 H5	C 0,06 Mn 1,50 Si 0,60 S ≤ 0,025 P ≤ 0,025	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 500-640 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -50°C 60J	Filo animato basico con ottime caratteristiche meccaniche ed elevata resistenza alle fessurazioni. Utilizzato per saldatura di strutture molto sollecitate . Deposita un basso contenuto di idrogeno diffusibile .Utilizzato in DC-.	1,20 1,60	B300 B300	16 16	992XF 992XF	W000281177 W000281179	B C
CITOFLEX R82 AWS A5.29: E 81T1-Ni1M-H4 EN ISO 17632-A: T 46 5 1Ni P M 1 H5	C 0,07 Mn 1,40 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,80	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -50° C 80J	Filo animato a piattina a caratteristica rutile. Ottima saldabilità in tutte le posizioni. Ideale per applicazioni offshore e cantieristica con temperature di resilienza fino a -50°C.	1,20	B300	16	992XF	W000281158	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
CITOFLEX R82 SR AWS A5.29: E81T1-Ni1M-H4 EN 17632-A: T 46 6 1Ni P M 1 H5	C 0,07 Mn 1,35 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,80	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -60° C 70J	Filo animato a piattina a caratteristica rutila. Ottima saldabilità in tutte le posizioni. Ideale per applicazioni offshore e cantieristica con temperature di resilienza a -60°C anche dopo trattamento termico.	1,20	B300	16	992XF	W000281161	A
				1,20	S200	5	1080XF	W000281160	C
FLUXOFIL 20 HD AWS A5.29: E81T1-Ni1M-JH4 EN ISO 17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5	C 0,06 Mn 1,30 Si 0,40 Ni 0,90	Yeld. Stgth 480 N/mm2 Tens. Stgth 570-680 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. - 40 °C 80J	Filo animato tubolare utilizzabile in tutte le posizioni. Ottima tenacità fino a -40°C. Utilizzabile in miscela di gas.	1,20	B300	16	992XF	W000281133	B
				1,60	B300	16	992XF	W000281135	C
				1,20	S200	15	1080XF	W000281132	B
CITOFLEX ROONI AWS A5.29: E 81T1-GM-H4 EN 17632-A: T 46 4 1Ni P M 1 H5	C 0,06 Mn 1,20 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,70	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40° C 80J	Filo animato a piattina di tipo rutila , impiego in tutte le posizioni nei cantieri navali e delle costruzioni meccaniche a forte sollecitazione. Ottime caratteristiche meccaniche, con resilienza a -40°C. Utilizzare miscela di gas.	1,20	B300	16	992XF	W000281150	C
				1,20	S200	5	1080XF	W000281149	C
CRISTAL F206 AWS A5.18: E70C-6M H4 EN 17632-A: T 42 3 M M 1 H5	C 0,02 Mn 1,30 Si 0,75	Yeld. Stgth 420 N/mm2 Tens. Stgth 510-610 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 40 °C 47J	Filo animato metalcored per la saldatura di acciai al carbonio. E' stato sviluppato per generare un contenuto volume di fumi di saldatura. Usare in miscela M21 o M14.	1,20	B300	16	800XF	W000262195	B
				1,20	DRUM	230	230XF	W000262197	C
CITOFLEX GALVA AWS A5.18: E70C-GS EN 17632-A: T3T Z M M 1 H15	C 0,40 Mn 1,20 Si 0,30 Al 2,20		Filo metal cored usato per lamiere zincate con spessore da 0,8 a 4mm. Bagno con pochi spruzzi , ottima estetica del cordone. Usare in spray arc con corrente DC-. Mix gas M21 o M14.	1,00	B300	16	992XF	W000281064	B
				1,20	B300	16	992XF	W000281065	B

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili animati per acciai al Cromo-Molibdeno

FLUXOFIL 35 AWS A5.29: E80T5-GC-H 4 AWS A5.29: E80T5-GM-H4 EN ISO 17634-A: T MoL B C 2 H5 / T MoL B M 3 H5 EN ISO 17634-A: T MoL B M 2 H5	C 0,05 Mn 1,10 Si 0,30 Mo 0,50	Yeld. Stgth 490 N/mm2 Tens. Stgth 550-650 N/mm2 Elongation E % 23 min Impact val. - 40 °C 47J	Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti al creep legati allo 0,5% di molibdeno.	1,20	B300	16	992XF	W000281235	B
				1,60	B300	16	992XF	W000281237	C
FLUXOFIL 36 AWS A5.29: E80T5-B2M- H4 AWS A5.29: E80T5-B2C- H4 EN ISO 17634-A: T CrMo1 B C 2 H5 EN ISO 17634-A: T CrMo1 B M 2 H5	C 0,06 Mn 1 Si 0,40 Cr 1,20 Mo 0,45	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 560-660 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. + 20 °C 120J Heat Treat. 690 °C x 1 h	Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti al creep legati al 1,2% di cromo e 0,5% di molibdeno.	1,20	B300	16	992XF	W000281239	B
				1,60	B300	16	992XF	W000281240	C
FLUXOFIL 37 AWS A5.29: E80T5-B3M-H4 AWS A5.29: E80T5-B3C-H4 EN ISO 17634-A: T CrMo2 B C 2 H5 EN ISO 17634-A: T CrMo2 B M 2 H5	C 0,10 Mn 0,80 Si 0,40 Cr 2,40 Mo 1,10	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 570-670 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. + 20 °C 100J Heat Treat. 700 °C x 1 h	Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti al creep legati al 2,25% di cromo e 1% di molibdeno.	1,20	B300	16	992XF	W000281244	B
				1,60	B300	16	992XF	W000281245	C

Fili animati per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico

FLUXOFIL 41 AWS A5.29: E90T5-GC H4 / E90T5-GM H4 EN ISO 18276-A: T 55 6 1NiMo B C 2 H5 EN ISO 18276-A: T 55 4 1NiMo B M 2 H5	C 0,07 Mn 1,30 Si 0,40 Ni 1,10 Mo 0,40	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 640-760 N/mm2 Elongation E % 23 min Impact val. - 40 °C 60J	Filo animato basico per la saldatura di accai con limite di snervamento superiore a 550MPa tipo S500, S550 o HY80	1,20	B300	16	992XF	W000281197	C
FLUXOFIL M 41 AWS A5.28: E90C-GM-H4 EN ISO 18276-A: T 55 Z M M 1 H5	C ≤ 0,06 Mn 1,70 Si 0,60 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,60 Mo 0,40	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 640-820 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -50°C 47J	Filo animato metalcored per la saldatura di accai con limite di snervamento superiore a 550MPa tipo S500, S550 o HY80. Utilizzare in miscela M21.	1,20	B300	16	992XF	W000289129	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
FLUXOFIL 42 AWS A5.29: E110T5-K4C H4 AWS A5.29: E110T5-K4M H4 EN ISO 118276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5 EN ISO 118276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5	C 0,06 Mn 1,50 Si 0,30 Cr 0,40 Ni 2,30 Mo 0,40	Yeld. Stgth 690 N/mm2 Tens. Stgth 780-890 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. - 40 °C 80J	Filo animato basico utilizzabile per la saldatura di acciai con snervamento maggiore di 690MPa quali HY100 o S620 o S690. Utilizzare in miscela M21 o C1.	1,20	B300	16	992XF	W000281205	B
FLUXOFIL M 42 AWS A5.28: E110C-GM-H4 EN ISO 18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M 1 H5	C 0,05 Mn 1,50 Si 0,50 Cr 0,40 Ni 2 Mo 0,40	Yeld. Stgth 690 N/mm2 Tens. Stgth 780-980 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. - 40 °C 70J	Filo animato metalcored utilizzabile per la saldatura di acciai con snervamento maggiore di 690MPa quali HY100 o S620 o S690. Utilizzare in miscela M21.	1,20	B300	16	992XF	W000281216	B
CITOFLEX M20 AWS A5.18: E70C-6M-H4 EN 17632-A: T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5	C 0,04 Mn 1,70 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Ni 0,90	Yeld. Stgth 460 N/mm2 Tens. Stgth 530-680 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -60°C 80J	Filo animato metalcored contenente Nichel. Garantisce ottima tenacità fino a -60°C. Idoneo per acciai del tipo S(P)275-S(P)460 in applicazioni criogeniche, LPG tankers, Off-Shore.	1,20	B300	16	992XF	W000281061	B
FLUXOFIL 45 AWS 5.29: E120T5-GM-H4 EN ISO 18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 2 H5	C 0,09 Mn 2 Si 0,50 Cr 1 Ni 1,80 Mo 0,40	Yeld. Stgth 890 N/mm2 Tens. Stgth 940-1180 N/mm2 Elongation E % 15 min Impact val. - 40 °C 47J	Filo animato basico per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico con snervamento maggiore di 890MPa. Usare in miscela M21.	1,20	B300	16	992XF	W000281221	B
CITOFLEX R620 AWS A5.29: E91T1-G H4 EN ISO 18276-A: T 62 4 1NiMo P M 1 H5	C 0,07 Mn 1,40 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,90 Mo 0,40	Yeld. Stgth 620 N/mm2 Tens. Stgth 700-800 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. -40°C 47J	Filo animato rutile con eccellente saldabilità in tutte le posizioni in particolare su tubazioni in posizione verticale ascendente. Usare in miscela M21.	1,20 1,20	B300XVP S200XVP	16 5	992XF 1080XF	W000370149 W000370150	C C
CITOFLEX R620Ni2 AWS A5.29: E101T1-G M H4 EN ISO 18276-A: T 62 5 Mn2,5Ni P M 1 H5	C 0,08 Mn 1,35 Si 0,35 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 2,20	Yeld. Stgth 620 N/mm2 Tens. Stgth 700-890 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -50°C 47J	Filo animato rutile con eccezionale tenacità fino a -50°C. Utilizzabile per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico. Utilizzare in miscela M21.	1,20 1,20	B300 S200XVP	16 5	992XF 1080XF	W000281228 W000281227	C C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
FLUXOFIL 29 HD AWS A5.29: E111 T1-GM-JH4 EN ISO 18276-A: T 69 4 Z P M 1 H5	C 0,06 Mn 1,40 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 2,90 Mo 0,35	Yeld. Stgth 690 N/mm2 Tens. Stgth 770-940 N/mm2 Elongation E % 17 min Impact val. -40°C 50J	Filo animato rutilo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai ad elevato limite elastico con snervamento maggiore di 690MPa. Utilizzare in miscela di gas M21.	1,20	B300	16	992XF	W000278606	C
CITOFILUX R550 AWS A5.29: E91T1-G M H4 EN ISO 18276-A: T 55 5 Mn1,5Ni P M 1 H5	C 0,07 Mn 1,30 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 1,50	Yeld. Stgth 550 N/mm2 Tens. Stgth 620-760 N/mm2 Elongation E % 22 min Impact val. -50°C 47J	Filo animato rutilo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai ad elevato limite elastico tipo S550 o HY80. Utilizzare con miscela di gas M21.	1,20 1,20	B300XVP S200XVP	16 5	992XF 1080XF	W000370147 W000370148	C C

Fili animati per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica

FLUXOFIL 18 HD AWS A5.29: E81T1-GM-H4 EN ISO 17632-A: T 50 3 Z P M 1 H5	C 0,04 Mn 1,10 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 0,60 Ni 0,60 Cu 0,70	Yeld. Stgth 500 N/mm2 Tens. Stgth 560-720 N/mm2 Elongation E % 18 min Impact val. -30°C 47J	Filo animato rutilo per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo COR-TEN e S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W. Usare in miscela di gas M21.	1,20 1,60	B300 B300	16 16	992XF 992XF	W000281189 W000281192	A C
FLUXOFIL 48 AWS A5.29: E81T5-GC-H4 AWS A5.29: E81T5-GM-H4 EN ISO 17632-A: T 46 6 Z B C 2 H5 EN ISO 17632-A: T 46 6 Z B M 2 H5	C 0,05 Mn 1,10 Si 0,30 Ni 1,20 Cu 0,50	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 550-680 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. - 60 °C 47J	Filo animato basico per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo COR-TEN e S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W. Ottima tenacità fino a -60°C. Usare in miscela di gas M21 o C1.	1,20	B300	16	992XF	W000281195	A
FLUXOFIL M48 AWS A5.29: E81TG-W2M EN ISO 17632-A: T 46 3 Z M M 1 H5	C 0,04 Mn 1 Si 0,40 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Cr 0,50 Ni 0,50 Cu 0,50	Yeld. Stgth 470 N/mm2 Tens. Stgth 560-680 N/mm2 Elongation E % 24 min Impact val. -30°C 47J	Filo animato metalcored per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica tipo COR-TEN e S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W. Usare in miscela di gas M21.	1,20	B300	16	992XF	W000281193	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili animati per la saldatura di acciai inossidabili

FLUXINOX 307 AWS A5.22: E307T0-G EN 12073: T 18 8 Mn R M 3 / T 18 8 Mn R C 3	C ≤ 0,13 Mn 6,50 Si 0,70 Cr 19 Ni 8,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 590 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. + 20 °C 40J	Filo animato rutile per l'esecuzione di saldature resistenti alla fessurazione e la placcatura di acciai trattabili termicamente, acciai da corazza e acciai ad alto manganese o giunti dissimili.	1,20	BS300	15	930XF	W000281317	C
FLUXINOX 308L AWS A5.22: E308LT0-4 / E308LT0-1 EN 12073: T 19 9 L R M 3 / T 19 9 L R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,40 Si 0,60 Cr 20 Ni 10	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. - 196 °C 32J	Filo animato a caratteristica rutile per la saldatura in piano di acciai austenitici tipo AISI 304 e 304L.	1,20	BS300	15	930XF	W000281257	A
FLUXINOX 308L PF AWS A5.22: E308LT1-4 / E308LT1-1 EN 12073: T 19 9 L P M 1 / T 19 9 L P C 1	C ≤ 0,04 Mn 1,40 Si 0,60 Cr 20 Ni 10	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. - 196 °C 32J	Filo animato rutile per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici tipo AISI 304 e 304L.	1,20 1,60 1,20	BS300 BS300 S200	15 15 13,5	930XF 930XF 972XF	W000281261 W000281262 W000281260	B C C
FLUXINOX 308H AWS A5.22: E308HT0-4 / E308HT0-1	C 0,06 Mn 1,40 Si 0,60 Cr 20 Ni 10	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 35 min Impact val. + 20 °C 40J	Filo animato a caratteristica rutile utilizzabile per la saldatura di acciai inossidabili aventi simile composizione chimica. Il metallo d'apporto è idoneo per impieghi fino a 700°C.	1,20 1,60	BS300 BS300	15 15	930XF 930XF	W000281264 W000281265	B C
FLUXINOX 347 AWS A5.22: E347T0-4 / E347T0-1 EN 12073: T 19 9 Nb R M 3 / T 19 9 Nb R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,90 Cr 20 Ni 10 Nb 0,40	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. - 196 °C 32J	Filo animato rutile idoneo alla saldatura di acciai inox stabilizzati (AISI 347; AISI 321). Il metallo d'apporto è idoneo per impieghi fino a 400°C.	1,20	BS300	15	930XF	W000281267	A
FLUXINOX 316L AWS A5.22: E316LT0-4 / E316LT0-1 EN 12073: T 19 12 3 L R M 3 / T 19 12 3 L R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,60 Cr 19 Ni 12 Mo 2,80	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. - 110 °C 32J	Filo animato a caratteristica rutile per la saldatura in piano di acciai austenitici tipo AISI 316L. Il metallo d'apporto resiste alla corrosione intergranulare fino a 400°C.	1,20	BS300	15	930XF	W000281274	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
FLUXINOX 316L PF AWS A5.22: E316LT1-4 / E316LT1-1 EN 12073: T 19 12 3 L P M 1 / T 19 12 3 L P C 1	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,60 Cr 19 Ni 12 Mo 2,80	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 510 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. - 110 °C 32J	Filo animato a caratteristica rutile per la saldatura in piano di acciai austenitici tipo AISI 316L. Il metallo d'apporto resiste alla corrosione intergranulare fino a 400°C.	1,20	BS300	15	930XF	W000281278	A
				1,20	S200	0	972XF	W000281277	C
FLUXINOX 22 9 3 L AWS A5.22: E2209T0-4 / E2209T0-1 EN 12073: T 22 9 3 N L R M 3 / T 22 9 3 N L R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,20 Si 0,70 Cr 22 Ni 9 Mo 3 N 0,10	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 690 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. - 60 °C 32J	Filo animato rutile idoneo per la saldatura o il ripristino di placcature di acciai bifasici tipo Duplex.	1,20	BS300	15	930XF	W000281296	B
FLUXINOX 22 9 3 L PF AWS A5.22: E2209T1-4 / E2209T1-1 EN 12073: T 22 9 3 N L P M 1 / T 22 9 3 N L P C 1	C ≤ 0,04 Mn 1,20 Si 0,70 Cr 22 Ni 9 Mo 3 N 0,10	Yeld. Stgth 450 N/mm2 Tens. Stgth 690 N/mm2 Elongation E % 20 min Impact val. - 60 °C 32J	Filo animato rutile idoneo per la saldatura o il ripristino di placcature di acciai bifasici tipo Duplex.	1,20	BS300	15	930XF	W000281300	A
				1,20	S200	4,5	972XF	W000281299	C
FLUXINOX 309L AWS A5.22: E309LT0-4 / E309LT0-1 EN 12073: T 23 12 L R M 3 / T 23 12 L R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,60 Cr 24 Ni 13	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. - 60 °C 32J	Filo animato rutile idoneo all'esecuzione di giunzioni dissimili tra acciai inox al solo Cromo o acciai inox austenitici con acciai non legati.	1,20	BS300	15	930XF	W000281304	A
				1,20	S200	13,5	972XF	W000281303	C
FLUXINOX 309L PF AWS A5.22: E309LT1-4 / E309LT1-1 EN 12073: T 23 12 L P M 1 / T 23 12 L P C 1	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,60 S ≤ -2 P ≤ -2 Cr 24 Ni 13	Yeld. Stgth 320 N/mm2 Tens. Stgth 520 N/mm2 Elongation E % 30 min Impact val. - 60 °C 32J	Filo animato rutile idoneo all'esecuzione di giunzioni dissimili tra acciai inox al solo Cromo o acciai inox austenitici con acciai non legati. Viene utilizzato anche come strato cuscinetto di placcature.	1,20	BS300	15	930XF	W000281308	A
FLUXINOX 309MoL AWS A5.22: E309LMoT0-4 / E309LMoT0-1 EN 12073: T 23 12 2 L R M 3 / T 23 12 2 L R C 3	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,70 Cr 24 Ni 13 Mo 2,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 25 min Impact val. + 20 °C 40J	Filo animato rutile idoneo all'esecuzione di giunzioni dissimili tra acciai inox ed acciai non legati o per sottostrati di placcatura. La massima temperatura di esercizio per saldature dissimili è di 300°C.	1,20	BS300	15	930XF	W000281311	B
FLUXINOX 309MoL PF AWS A5.22: E309MoLT1-4 / E309MoLT1-1 EN 12073: T 23 12 2 L P M 1 / T 23 12 2 L P C 1	C ≤ 0,04 Mn 1,50 Si 0,70 Cr 24 Ni 13 Mo 2,50	Yeld. Stgth 350 N/mm2 Tens. Stgth 550 N/mm2 Elongation E % 28 min Impact val. + 20 °C 40J	Filo animato rutile idoneo all'esecuzione di giunzioni dissimili tra acciai inox ed acciai non legati o per sottostrati di placcatura. La massima temperatura di esercizio per saldature dissimili è di 300°C.	1,20	BS300	15	930XF	W000281314	C



flussi e fili
per arco sommerso

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet ONEWAYPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------	-------------------	---------------------	--------	-------

Flussi rutili per acciai al C-Mn e basso legati

UNIFLUX D1 AWS A5.17:F7A0 - EM12K AWS A5.17:F7A0 - EL12 EN 760: SA AR 1 97 AC	C 0,04 Mn 0,90 Si 0,50 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030	Yeld. Stgth 360 min N/mm2 Tens. Stgth 450 - 550 N/mm2 Elongation E % 22 min min	Flusso agglomerato di tipo alluminato rutilo, adatto per saldare acciai da costruzione, serbatoi e carpenteria in generale. Dà una riduzione relativamente alta di silicio, e se usato in abbinamento con i fili OE-AS1 e OE-S2 c'è anche riduzione di Mn.	PE	25	1000X2PFXF	W000280007	B
OP 181 AWS A5.17: F7A0-F7PZ EM 12K AWS A5.17: F7A0-F7PZ EL 12 EN 760: SA AR 1 88 AC	C 0,03 Mn 1,10 Si 0,60	Yeld. Stgth 420 min N/mm2 Tens. Stgth 520 - 620 N/mm2 Elongation E % 22 min min	Flusso agglomerato rutilo-alluminio per la saldatura di acciai non legati e a grano fine con limite elastico max. 355 N/mm2. Il flusso presenta pick-up di Mn ed è utilizzabile con fili del tipo OE-S1, OE-S2. Idoneo per monofilo, tandem e twin-arc.	PE	25	1000X2PFXF	W000280005	A
OP 119 AWS A5.17: F7A0 EL 12 AWS A5.23: F8A0-EA2-A2 AWS A5.17: F7A2 EM 12K EN 760: SA CS 1 77 AC	C 0,05 Mn 1,10 Si 0,50	Yeld. Stgth 360 N/mm2 Tens. Stgth 420 - 520 N/mm2 Elongation E % 24 min	Flusso agglomerato calcio-silicato indicato per la saldatura di acciai non legati e a grano fine. Sacco in plastica 25Kg.	PE	25	1000X2PFXF	W000280067	A
OP 191 AWS A5.17: F7A0-EM 12K AWS A 5.23: F8AZ-EG-G AWS A5.17: F7A0- EL 12 EN 760: SA AR 1 87 AC EN 756: S 42 0 AR S2 EN 756: S 42 A AR S1 EN 756: S 42 0 AR S0	C 0,03 Mn 0,90 Si 0,80 S ≤ 0,020 P ≤ 0,030 Cu ≤ 0,35	Yeld. Stgth 400 min N/mm2 Tens. Stgth 520 - 650 N/mm2 Elongation E % 22 min min	Flusso di tipo agglomerato rutilo indicato per applicazioni di carpenteria su acciai con limite elastico fino a 355MPa. Ha un comportamento attivo Si e se usato in abbinamento con fili del tipo OE-S1 e OE-S2 anche in Mn. Ottimo per saldature d'angolo.	PE	25	1000X1PFXF	W000280006	A
OP 176 AWS A5.17: F7A2-EM 12K AWS A5.23: F8A0-EA2-G EN 760: SA MS 1 88 AC H5	C 0,05 Mn 1,50 Si 0,70	Yeld. Stgth 410 N/mm2 Tens. Stgth 530 N/mm2 Elongation E % 28 min	Flusso agglomerato del tipo manganese-silicato idoneo alla saldatura di acciai al carbonio. Scoria molto sottile e di facile rimozione. Può essere usato anche in tandem con più fili in single pass o multi-pass.	PE	25	1000X1PFXF	W000280027	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet ONEWAYPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------	-------------------	---------------------	--------	-------

Flussi basici e semibasici per acciai al C-Mn e basso legati

<p>OP 122</p> <p>AWS A5.23: F7 A2 - EA2 A2</p> <p>AWS A5.17: F7A4-F6P4 EH 12K</p> <p>AWS A5.17: F7A5-F6P5 EM 12K</p> <p>EN 760: SA FB 1 65 AC H5</p>	<p>C 0,04 Mn 0,80 Si 0,10</p>	<p>Yeld. Stgth 400 min N/mm2</p> <p>Tens. Stgth 450 - 550 N/mm2</p> <p>Elongation E % 24 min min</p>	<p>OP 122 è un flusso agglomerato di tipo fluor-basico adatto per la saldatura di acciai al carbonio, è un elevato conduttore di corrente, perciò adatto alla saldatura di cordoni sovrapposti.</p>	PE	25	1000X2PFXF	W000280052	A
<p>OP 192</p> <p>AWS A5.17: F7A2-F7P4-EM12K</p> <p>AWS A5.23:F7A2-EG-G</p> <p>AWS A5.17:F7A6-F7P6-EH12K</p> <p>AWS A5.23:F8A3-F8P2-EA2-A2</p> <p>EN 760: SA AB 1 67 AC H5</p> <p>EN 756: S 42 2 AB S0</p>	<p>C 0,03 Mn 1,50 Si 0,60</p>	<p>Yeld. Stgth 400 min N/mm2</p> <p>Tens. Stgth 490 - 650 N/mm2</p> <p>Elongation E % 22 min min</p>	<p>Flusso alluminato-basico per la saldatura di strutture sollecitate meccanicamente, recipienti a pressione, tubazioni ed accia a grana fine. Con fili OE-S2, OE-SD2Mo evidenzia un moderato pick-up di Si e Mn.</p>	PE	25	1000X1PFXF	W000280031	A
<p>OP 121TT W</p> <p>AWS A5.23: F8A15-F7P15 ENi3-Ni3</p> <p>AWS A5.23:F8P2-EB3-B3</p> <p>AWS A5.17:F7A8-F7P8 EH12K</p> <p>AWS A5.23:F8P4-EB2-B2</p> <p>AWS A5.17: F7A2 - F6P3 EM12K</p> <p>AWS A 5.23: F9 AP8 EF3-F3</p> <p>AWS A5.23: F11A6-F11P5-EG-M4</p>	<p>C 0,05 Mn 0,70 Si 0,15</p>	<p>Yeld. Stgth 360 min N/mm2</p> <p>Tens. Stgth 450 - 550 N/mm2</p> <p>Elongation E % 28 min min</p>	<p>Flusso agglomerato di tipo fluor basico particolarmente adatto per la saldatura di giunti altamente sollecitati, acciai a grano fine, per applicazioni a basse temperature, per acciai debolmente legati e offshore.</p>	<p>DRY</p> <p>PE</p>	<p>25</p> <p>25</p>	<p>1000X2PFXF</p> <p>1000X2PFXF</p>	<p>W000280051</p> <p>W000280050</p>	<p>A</p> <p>A</p>

Flussi per arco sommerso

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet ONEWAYPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------	-------------------	---------------------	--------	-------

Flussi per acciai legati al Cromo-Molibdeno

OP CROMOF537 AWS A5.23: F9P2-EGR-GR AWS A5.23: F9P2-EB3R-B3R AWS A5.23: F8P0-EB6-B6 AWS A5.23: F9P2-EGR-GR EN 760: SA FB 1 55 AC H5	C ≤ 0,12 Mn ≤ 1 Si ≤ 0,50 Cr 5 Mo 0,50	Yeld. Stgth 470 min N/mm2 Tens. Stgth 550 - 700 N/mm2 Elongation E % 20 min min Heat Treat. 760°C x 2h	OP CROMO F537 è un flusso speciale agglomerato fluor basico studiato principalmente per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo per applicazioni dopo step cooling, le dimensioni del grano sono in accordo con le DIN 32 522: 2-20.	PE	25	1000X2PFXF	W000280061	B
---	---	---	---	----	----	------------	------------	---

Flussi per acciai inossidabili

OP 33 EN 760: SA AF 2 54 DC	C ≤ 0,015 Mn 5 Si 0,60 S 0,600 P 0,013 Cr 18,80 Ni 15 Mo 2,75 Nb 0,025 V 0,04 N 0,15	Yeld. Stgth 390 min N/mm2 Tens. Stgth 570 min N/mm2 Elongation E % 35 min min	Flusso rutile speciale per la per la saldatura di acciai inossidabili e resistenti al calore in combinazione con fili serie austenitici.	PE	25	1000X2PFXF	W000280038	A
OP 76 AWS A5.23: F9PZ-EB9-B9 EN 760: SA FB 2 55 AC H5	C 0,03 Cr 20 Ni 16 Mo 3 N 0,15	Yeld. Stgth 410 min N/mm2 Tens. Stgth 600 min N/mm2 Elongation E % 30 min min	ETC FX 300 B è un flusso basico per la saldatura degli acciai inossidabili a struttura austenitica e austeno-ferritica; è indicato per la saldatura di acciai austenitici anche del tipo E. L.C.	PE	25	1000X2PFXF	W000280059	B
OP F500 EN 760: S A FB 2 53 AC	C 0,03 Mn 2 Si 0,80 Cr 18 Ni 9 Cu 0,35	Yeld. Stgth 350 min N/mm2 Tens. Stgth 500 min N/mm2 Elongation E % 35 min min	I1 flusso ETC FXA 300IR è del tipo agglomerato indicato per la saldatura di acciai inox austenitici anche se stabilizzati. Indicato sia per la saldatura a filo singolo che a più fili. Adatto per la saldatura di spessori sottili ad alte velocità di lavoro	PE	25	1000X1PFXF	W000280062	A

Flussi per arco sommerso

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet ONEWAYPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------	-------------------	---------------------	--------	-------

Flussi per placcatura inossidabili

OP 87 EN 760: SA CS 2 99 Cr AC	C 0,03 Cr 18 Ni 9	Yeld. Stgth 350 min N/mm2 Tens. Stgth 550 min N/mm2 Elongation E % 35 min min	ETC FX IRC è un flusso agglomerato specifico per la placcatura a nastro. Indicato per essere utilizzato con nastri austenitici Cr Ni, Cr Ni Mo. La granulometria è conforme alle normative DIN 32 522: 2-20.	PE	25	1000X2PFXF	W000280060	B
AST 300 DIN 32522: BCS 5 83255 DC+ 13 B -3-16	C 0,014 Mn 1,40 Si 0,90 Cr 19 Ni 10,70		Flusso utilizzato per cladding ad arco sommerso con nastri austenitici.	MET-DRUM	30	540X1PFXF	W000280077	A
AST 600 DIN 32522 : B AB 7 8934 DC+ 15 B -2-16	C 0,03 Mn 1 Si 0,24 Cr 20 Ni Rem Mo 9 Nb 3,10 Nb 3,10 Fe 4		Flusso idoneo al cladding in arco sommerso con l'utilizzo di nastri ad alto tenore di nichel quali ad esempio SUPRASTRIP 625 e SUPRASTRIP 600.	MET-DRUM	30	540X1PFXF	W000280081	C

Flussi per electroslag

ELT 825-1 EN 760: SA FB 2 CrNiMo	C 0,02 Mn 0,70 Si 0,70 Cr 21 Ni Rem Mo 2,90 Cu 1,70 Nb 0,10 Ti 0,10 Fe 35		Flusso elettroslag da usare in combinazione con il SUPRASTRIP 825 per rivestimenti "mono-layer".	MET-DRUM	30		a richiesta	
ELT 300S DIN 32522: BF B 5 64355 DC+ 30 B -2-12 EN 760: SA AB 2Cr	C 0,02 Mn 1,50 Si 0,50 Cr 19,40 Ni 10,30		ELT 300S è un flusso agglomerato basico utilizzato in combinazione con nastri austenitici del tipo Suprastrip 24 13L, Suprastrip 19 9L, ... con processo ad elettroscoria ad elevata velocità.	MET-DRUM	30	540X1PFXF	W000280084	A
ELT 600S DIN 32522 : BF B 7 6544 DC+ 40 B -2-12 EN 760: SA FB 2	C 0,022 Mn 0,07 Si 0,40 Cr 19,80 Ni Rem Mo 8,20 Nb 3,10 Nb 3,10 Fe 2		ELT 600S è un flusso agglomerato basico per elevata velocità utilizzato in combinazione con nastri ad alta lega di Nichel del tipo Suprastrip 625 con processo ad elettroscoria.	MET-DRUM	30	540X1PFXF	W000280087	A

Flussi per arco sommerso

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Caratteristiche Meccaniche	Descrizione	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet ONEWAYPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	----------------------------	-------------	---------	-------------------	---------------------	--------	-------

Flussi per riporti anti usura

OP 1350A EN 760: SA CS 3 99 CCrMo AC	C 0,10 Mn 1,90 Si ≥ 1 Cr 1,90 Mo 0,30	Hardness 260 HB	Flusso per esecuzione di riporti duri in arco sommerso.	PE	25	1000X1PFXF	W000280090	A
OP 1450A EN 760: SA CS 3 87 CCrMo AC	C 0,14 Mn 1,20 Si 0,40 Cr 1,90 Mo 0,10	Hardness 280 HB	Flusso per esecuzione di riporti duri in arco sommerso in combinazione con OE-S2 e OE-S2MO.	PE	25	1000X1PFXF	W000280091	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
---	-----------------	-------------	------------	---------	-------------------	-------------------	--------	-------

Fili animati per la saldatura ad arco sommerso di acciai al C-Mn e basso legati

FLUXOCORD 31 HD AWS A5.17: F7AP4-ECG AWS A5.17: F7AP8-ECG AWS A5.17: F7AP8-EC1 EN 756: S 35 6 FB T3	C 0,06 Mn 1,90 Si 0,90	Filo animato basico per la saldatura in arco sommerso di acciai al C-Mn tipo S(P)355. Fluxocord 31HD evidenzia una produttività maggiore di circa il 30% rispetto ad un filo pieno di pari diametro. Utilizzare in abbinamento a OP 121TT W. X factor -2 J factor -2	3,20	B450	25	900X1PFXF	W000282024	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000282028	A
FLUXOCORD 41 HD AWS A5.23: F9A8-EC-F3 AWS A5.23: F8P8-EC-F3 EN 756: S 50 6 FB T2Ni1Mo	C 0,05 Mn 1,30 Si 0,20 Ni 0,90 Mo 0,50	Filo animato basico per la saldatura ad arco sommerso di acciai ad elevato limite elastico (YS>550MPa). Fluxocord 41HD evidenzia una produttività maggiore di circa il 30% rispetto ad un filo pieno di pari diametro. Utilizzare in abbinamento a OP 121TT W.	3,20	B450	25	900X1PFXF	W000282106	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000282109	C
FLUXOCORD 42 AWS A5.23: F11A4-EC-F5	C 0,05 Mn 1,40 Si 0,20 Cr 0,60 Ni 2,50 Mo 0,40	Filo animato basico per la saldatura ad arco sommerso di acciai ad elevato limite elastico (YS>690MPa). Utilizzare in abbinamento a OP 121TT W.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000282117	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000282119	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000282122	A
FLUXOCORD 48 HD AWS A5.23: F8A2-ECG-G AWS A5.23: F8A3-ECG-G EN 756: S 46 4 FB TZ EN 756: S 46 3 AB TZ	C 0,06 Mn 1,40 Si 0,60 Cr 0,40 Ni 0,60 Cu 0,50	Filo animato basico per la saldatura ad arco sommerso di acciai COR-TEN. Fluxocord 48HD evidenzia una produttività maggiore di circa il 30% rispetto ad un filo pieno di pari diametro. Utilizzare in abbinamento a OP 121TT W o OP 192 in caso di fillet weld.	3,20	B450	25	900X1PFXF	W000282091	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000282095	A

Fili arco sommerso per acciai al C-Mn e basso legati

OE-S1 AWS A5.17: EL 12 EN 756: S1	C 0,10 Mn 0,50 Si 0,10 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020	Filo pieno per la saldatura arco sommerso di acciai al carbonio.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285004	A
			2,40	B450	27	900X1PFXF	W000285006	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285008	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285010	A
			4,80	B450	25	900X1PFXF	W000285012	A
			OE-S2 AWS A5.17: EM 12K EN 756: S2	C 0,10 Mn 1 Si 0,10 S 0,010 P 0,010	Filo pieno all'1% di manganese per la saldatura in arco sommerso di acciai al carbonio.	2,00	B300	16
2,00	B450	25	900X1PFXF			W000285018	A	
2,40	B450	25	900X1PFXF			W000285020	A	
3,20	B450	25	900X1PFXF			W000285023	A	
4,00	B450	25	900X1PFXF			W000285028	A	
4,80	B450	25	900X1PFXF			W000285033	C	
1,60	DRUM	250	500X1PFXF			W000285016	C	
2,40	DRUM	300	600X1PFXF			W000285021	A	
3,20	DRUM	300	600X1PFXF			W000285026	C	
4,00	DRUM	300	600X1PFXF			W000285031	A	

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALET	Codice	Disp.
OE-SD3 AWS A5.17: EH 12K EN 756: S3Si	C 0,10 Mn 1,70 Si 0,30 S 0,006 P 0,010 Cu 0,04	Filo pieno legato al 1,7% di manganese per la saldatura di acciai al carbonio.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285114	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285116	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285120	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285125	A
			4,80	B450	27	900X1PFXF	W000285130	C
			2,40	DRUM	300	600X1PFXF	W000285118	A
			3,20	DRUM	300	600X1PFXF	W000285123	C
			4,00	DRUM	300	600X1PFXF	W000285128	A
OE-S4 AWS A5.17: EH 14 EN 756: S4	C 0,10 Mn 1,90 Si 0,10 S 0,010 P 0,010	Filo pieno con 1,9% di manganese per saldatura di acciai al carbonio.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285076	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285077	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285080	A
			4,00	DRUM	300	600X1PFXF	W000285081	C
OE-S2NiCu AWS A5.23: EG EN 756: SZ	C 0,10 Mn 1 Si 0,25 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 0,30 Ni 0,20 Cu 0,40	Filo pieno per la saldatura in arco sommerso di acciai resistenti alla corrosione atmosferica.	2,40	B450	27	900X1PFXF	W000285151	C
			3,20	B450	27	900X1PFXF	W000285152	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285154	C
OE-S2Ni1 AWS A5.23: ENi1 EN 756: S2Ni1	C 0,10 Mn 1 Si 0,15 Ni 0,90	Filo pieno legato allo 0,9% di nichel per impieghi a bassa temperatura.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285162	C
			3,20	B450	27	900X1PFXF	W000285164	A
OE-S2Ni2 AWS A5.23: ENi2 EN 756: S2Ni2	C 0,06 Mn 1 Si 0,20 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 2,30	Filo pieno legato al 2% di nichel per impieghi a bassa temperatura.	3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285176	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285178	C
OE-S2Ni3 AWS A5.23: ENi3 EN 756: S2Ni3	C 0,08 Mn 1 Si 0,20 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 3,20	Filo pieno legato al 3% di nichel per impieghi a bassa temperatura.	2,40	B450	27	900X1PFXF	W000285186	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285188	A
OE-SD3 1Ni ½Mo AWS A.23: EG-EF3 EN 14295: S3Ni1Mo EN 756: S3Ni1Mo	C 0,12 Mn 1,80 Si 0,20 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Ni 0,90 Mo 0,60	Filo pieno legato al Nichel e Molibdeno per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285210	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285214	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285218	A
OE-SD3 1Ni ¼Mo AWS A5.23: EG EN 14295: S0 EN 756: S0	C 0,10 Mn 1,50 Si 0,25 Ni 1 Mo 0,25	Filo pieno legato al Nichel e Molibdeno per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285226	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285228	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285232	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285236	A

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALET	Codice	Disp.
TIBOR 22 AWS A5.23: EG EN 14295: S0	C 0,10 Mn 1,30 Si ≤ 0,10 Mo 0,40 Ti 0,05	Filo piano legato al Ti/B per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285272	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285276	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285281	C
TIBOR 33 AWS A5.23: EG EN 14295: S0	C 0,09 Mn 1,20 Si 0,30 S ≤ 0,015 P ≤ 0,015 Mo 0,50 Ti 0,16	Filo piano legato al Ti/B per la saldatura di acciai ad elevato limite elastico.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285291	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285295	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285300	C
OE-S2Mo AWS A5.23: EA2 EN 756: S2Mo	C 0,10 Mn 1 Si 0,20 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Mo 0,50	Filo pieno legato allo 0,5% di Molibdeno per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo 16Mo3.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285042	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285044	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285047	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285052	A
			3,20	DRUM	300	600X1PFXF	W000285050	C

Fili arco sommerso per acciai al Cromo-Molibdeno

OE-S2CrMo1 AWS A5.23: EB2 EN 12070: SCrMo1	C 0,12 Mn 1 Si 0,20 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 1,20 Mo 0,50	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 1,25% di Cromo e 0,5% di Molibdeno. Utilizzare in abbinamento al flusso OP 121TT W.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285312	C
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285314	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285317	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285320	A
OE-S1CrMo2 AWS A5.23: EB3 EN 12070: SCrMo2	C 0,12 Mn 0,50 Si 0,20 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 2,50 Mo 1	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 2,25% di Cromo e 1% di Molibdeno.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285329	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285332	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285335	A
OE-S1CrMo5 AWS A5.23: EB6 EN 12070: SCrMo5	C 0,10 Mn 0,50 Si 0,30 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 5,50 Mo 0,50	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 5% di Cromo e 0,5% di Molibdeno.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285342	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285343	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285344	A
OE-CROMO S225 AWS A5.23: EB3 R EN 12070: SCrMo2	C 0,13 Mn ≤ 1 Si ≤ 0,20 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 2,50 Mo 1	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 2,25% di Cromo e 1% di Molibdeno con bassissimo contenuto di impurezze. Step Cooling tested. Utilizzare in abbinamento al flusso OP CROMO F537.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285351	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285354	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285357	A
			3,20	DRUM	300	600X1PFXF	W000285356	C
			4,00	DRUM	300	600X1PFXF	W000285359	C
OE-CROMO S225V AWS A5.23: EG R	C ≤ 0,13 Mn ≤ 1 Si ≤ 0,20 Cr 2,50 Mo 1 V 0,25	Filo pieno per la saldatura di acciai resistenti al creep con 2,25% di Cromo, 1% di Molibdeno e 0,25 di Vanadio con bassissimo contenuto di impurezze. Step Cooling tested. Utilizzare in abbinamento al flusso OP CROMO F537.	2,40	B450	27	900X1PFXF	W000285366	C
			3,20	B450	27	900X1PFXF	W000285369	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285372	C
			3,20	DRUM	300	600X1PFXF	W000285371	C
			4,00	DRUM	320	600X1PFXF	W000285374	C

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
OE-KV7M AWS A5.23: EB9 EN 12070: SCrMo91	C 0,10 Mn 0,50 Si 0,15 S ≤ 0,010 P ≤ 0,010 Cr 9 Ni 0,60 Mo 1 Nb 0,07 V 0,20	Filo pieno per la saldatura di acciai martensitici per esercizio in regime di creep tipo T(P)91.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285394	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285396	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285398	C

Fili arco sommerso per la saldatura di acciai inossidabili

OE-410L AWS A5.9: ER410	C 0,03 Mn 0,40 Si 0,30 Cr 13	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai martensitici tipo AISI 410L.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285774	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285776	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285778	C
OE-308L AWS A5.9: ER308L	C 0,02 Mn 1,50 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 20 Ni 10	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 304L.	1,60	B450	25	900X1PFXF	W000285601	C
			2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285604	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285606	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285608	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285611	C
OE-309L AWS A5.9: ER309L	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 24 Ni 13,50	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai austenitici.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285682	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285684	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285686	A
OE-316L AWS A5.9: ER316L	C 0,02 Mn 1,60 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 18 Ni 12,50 Mo 2,50	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 316L.	2,00	B450	25	900X1PFXF	W000285643	A
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285645	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285647	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285650	A
OE-347 AWS A5.9: ER347	C 0,05 Mn 1,60 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 19,50 Ni 9,50 Nb 0,70 Nb 0,70	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 321 e 347.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285632	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285634	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285637	A
OE-309LMO AWS A5.9: ER309LMO	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 24 Ni 13,50 Mo 2,70	Filo per la saldatura in arco sommerso di acciai austenitici.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285697	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285699	A
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285702	C

Fili per arco sommerso

Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
OE-318 AWS A5.9: ER318	C 0,05 Mn 1,30 Si 0,40 Cr 19 Ni 12 Mo 2,70 Nb 0,70 Nb 0,70	Filo pieno per la saldatura di acciai stabilizzati tipo AISI 316Ti.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285671	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285673	A
OE-20 16 L AWS 5.9: EG EN 14343-A: S 20 16 3 Mn L	C 0,02 Mn 7 Si 0,20 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 20 Ni 16 Mo 3 N 0,15	Filo per arco sommerso del tipo 316LN per applicazioni criogeniche quali la saldatura di acciai al 5% di nichel. Usare in abbinamento a OP F500.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285736	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285738	C
			4,00	B450	25	900X1PFXF	W000285741	C
OE-S 22 09 AWS A5.9: ER2209	C 0,025 Mn 1,80 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,12	Filo per la saldatura in arco sommerso	2,00	B450	20	900X1PFXF	W000285708	C
			2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285710	A
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285712	A
OE-S 25 10 EN 14343-A: S 25 9 4 N L	C 0,02 Mn 2 Si 0,40 S ≤ 0,020 P ≤ 0,020 Cr 26 Ni 10 Mo 4 N 0,25	Filo pieno per la saldatura ad arco sommerso di acciai superduplex.	2,40	B450	25	900X1PFXF	W000285723	C
			3,20	B450	25	900X1PFXF	W000285725	C

Nastri per placcatura

SUPRASTRIP 19 12 3 L AWS A5.9: EQ 316L EN ISO 14343-A: B 19 12 3 L	C 0,014 Mn 1,80 Si 0,35 Cr 18,70 Ni 12,60 Mo 2,70 N 0,05			COIL	50	1000X0PFXF	W000271372	B
				COIL	50	1000X0PFXF	W000271373	B
SUPRASTRIP 19 9 L AWS A5.9:EQ308L EN ISO 14343-A: B 19 9 L	C 0,01 Mn 1,90 Si 0,40 Cr 20 Ni 10,50			COIL	25	1000X0PFXF	W000272782	B
				COIL	50	1000X0PFXF	W000271370	B
SUPRASTRIP 19 9 LNb AWS A5.9: EQ 347 EN ISO 14343-A: B 19 9 Nb	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,40 Cr 19,50 Ni 10,50 Nb 0,50			COIL	50	1000X0PFXF	W000271367	B
				COIL	50	1000X0PFXF	W000271368	B

Fili per arco sommerso

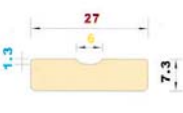
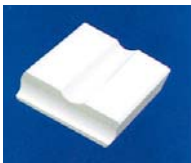
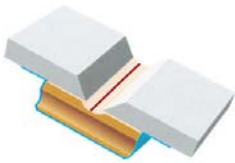
Denominazione Commerciale e Classificazione	Analisi chimica	Descrizione	Diam. (mm)	Imballo	Peso Imballo (Kg)	Pallet EUROPALLET	Codice	Disp.
SUPRASTRIP 21 11 LNb AWS A5.9: EQ347 EN ISO 14343-A: B 21 11 Nb	C 0,02 Mn 1,90 Si 0,20 Cr 21 Ni 11 Nb 0,60			COIL	50	1000X0PFXF	W000278088	C
SUPRASTRIP 21 13 3 L AWS A5.9: EQ 309IMo EN ISO 14343-A: B Z	C 0,01 Mn 2 Si 0,30 Cr 20,50 Ni 14 Nb 2,90			COIL	50	1000X0PFXF	W000279937	C
SUPRASTRIP 24 13 L AWS A5.9: EQ309L EN ISO 14343-A: B 23 12L	C 0,01 Mn 1,80 Si 0,40 Cr 23,60 Ni 13,30			COIL COIL COIL	25 50 50	1000X0PFXF 1000X0PFXF 1000X0PFXF	W000272780 W000271362 W000271363	B B B
SUPRASTRIP 24 13 LNb AWS SFA5.9: EQ309 LNb EN ISO 14343-A: B Z	C 0,02 Mn 1,80 Si 0,30 Cr 24 Ni 12,80 Nb 0,70 N 0,05			COIL COIL	50 50	1000X0PFXF 1000X0PFXF	W000271364 W000271365	B B
SUPRASTRIP 625 AWS A5.14: EQ NiCrMo3 EN 18274: Ni 6625	C 0,02 Mn 0,20 Si 0,10 Cr 22 Ni Rem Mo 9 Nb 3,60 Nb 3,80 Fe 0,50			COIL	50	1000X0PFXF	W000279936	C
SUPRASTRIP 825 AWS A5.14: EQ NiFeCr-1 EN 18274: Ni 8065	C 0,01 Mn 0,80 Si 0,25 Cr 22 Ni 39 Mo 3 Cu 2 Nb 0,25 Ti 0,70 Fe 32			COIL	25		a richiesta	



supporti ceramici
fornetti per elettrodi
trattamenti acciaio inossidabile

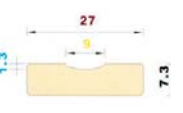
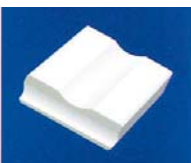
Adesivo alluminio

KERALINE TA1 6 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						

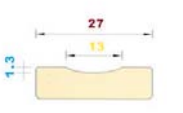
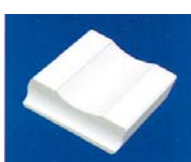
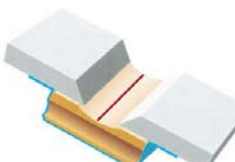
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 391	Mt.	A

KERALINE TA2 9 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						

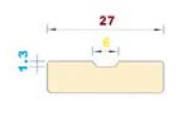

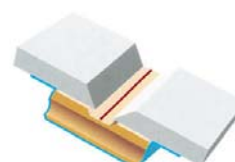
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 392	Mt.	A

KERALINE TA3 13 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 393	Mt.	A


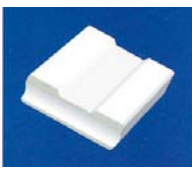
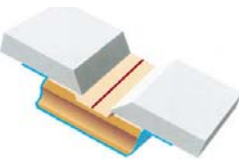
KERALINE TF1 6 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 394	Mt.	B



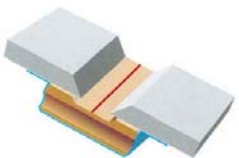
Adesivo alluminio

KERALINE TF2 9 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						



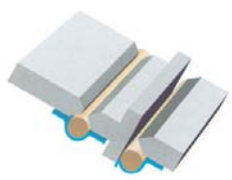
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 395	Mt.	A

KERALINE TF3 13 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt.) 6 bags/carton (36 meters)						



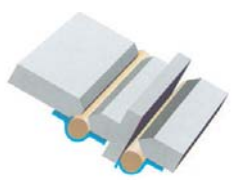
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 396	Mt.	A

KERALINE TR1 6 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
13	49	657	W 000 010 397	Mt.	B



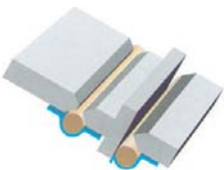
KERALINE TR2 7 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no			
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 398	Mt.	B



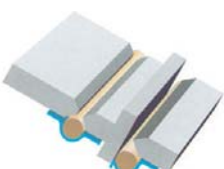
Adesivo alluminio

KERALINE TR3 8 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no	Ø 8 		
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						



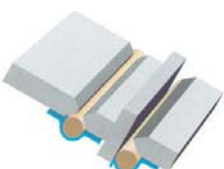
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
14	49	706	W 000 010 399	Mt.	A

KERALINE TR4 9 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no	Ø 9 		
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						



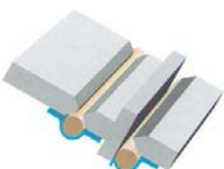
Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
15	49	755	W 000 010 400	Mt.	A

KERALINE TR5 12 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
no	yes	yes	no	Ø 12 		
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 401	Mt.	A

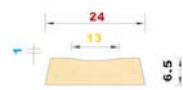

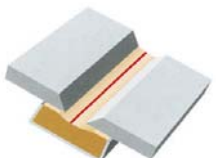
KERALINE TR6 15 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	no	yes	no	Ø 15 		
Packing						
600 mm / piece 50 pieces per bag (30 mt) 5 bags/carton (150 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
18	49	902	W 000 010 402	Mt.	A

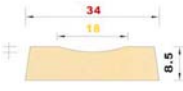

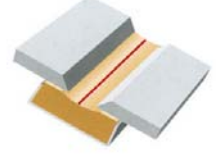
CANALINA ACCIAIO

KERALINE TM1 13 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	yes	yes	yes			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt) 7 bags/carton (42 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
16	49	804	W 000 010 403	Mt.	B

KERALINE TM2 18 mm

Suitable welding process				Dimensions (mm)	3D diagram	Application
MMA	TIG	MIG MAG	SAW			
yes	yes	yes	yes			
Packing						
600 mm / piece 10 pieces per bag (6 mt) 7 bags/carton (42 mt)						

Peso/Confezione (Kg.)	Confezioni/Pallet	Peso/Pallet (Kg.)	Codice	U. M.	Classe approvazione
18	49	902	W 000 010 404	Mt.	B

Fornetti per elettrodi

FORNETTI PORTATILI PW8 - PW15



I fornetti portatili modello PW8 e PW15 vengono impiegati per mantenere, presso il luogo dove avviene la saldatura, gli elettrodi esenti da umidità al fine di evitare che si formino inclusioni di idrogeno nelle saldature. I fornetti portatili della serie PW8 e PW15, dotati di maniglia atermica per il trasporto, vengono forniti completi di cestello estraibile che permette di chiudere il fornello dopo ogni estrazione degli elettrodi, evitando dispersioni di calore.

Codice

Forno portatile per elettrodi Mod. PW 8 - 230 V	W000120427
Forno portatile per elettrodi Mod. PW 15 - 230 V	W000120428

	FORNO PW8	FORNO PW15
PORTATA ELETTRODI	100 elettrodi diam. 3,25 mm	200 elettrodi diam. 3,25 mm
TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO	120° C	150° C
POTENZA	0,13 KW	0,275 KW
CAPACITÀ DI CARICO	5 Kg	10 Kg
ALIMENTAZIONE MONOFASE	230 V	
DIMENSIONI INTERNE (l x p x h)	7,2 x 7,2 x 47 cm	10 x 10 x 47 cm
DIMENSIONI ESTERNE (l x p x h)	14 x 18 x 63 cm	18 x 22 x 63 cm
PESO	5 Kg	8 Kg
IMBALLAGGIO (l x p x h)	16 x 21 x 64 cm	21 x 24 x 66 cm
PESO DI SPEDIZIONE	6 Kg	9 Kg

Forni WELDRY MW PER MANTENIMENTO ELETTRODI



I forni di mantenimento modello MW sono usati per mantenere gli elettrodi nelle condizioni di assenza di umidità dopo il trattamento di essiccazione, allo scopo di evitare inclusioni di idrogeno nella saldatura. I forni modello MW sono dotati di una apparecchiatura di comando digitale IP 44 che permette di gestire il ciclo completo di mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 300°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. Le strutture interna ed esterna sono isolate termicamente da doppia intercapedine ed uno speciale pannello di lana di roccia per mantenere le condizioni ideali di temperatura nel forno. La parte superiore è caratterizzata da speciali valvole a manopola per la fuoriuscita dell'umidità e dei fumi. Le resistenze, a serpentina corazzate in acciaio inox, sono poste alternativamente sotto i ripiani per assicurare una efficiente distribuzione del calore.

Codice

Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW2 - 230 V	W 000 120 430
Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW4 - 230 V	W 000 120 431
Forno per mantenimento elettrodi Mod. MW6 - 230 V	W 000 120 454

	WELDRY MW2	WELDRY MW4	WELDRY MW6
NUMERO RIPIANI	2	4	6
PORTATA ELETTRODI PER CIASCUN CESTELLO	1500		
TERMOSTATO DI REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA	fino a 300° C		
POTENZA	2,7 KW	2,7 KW	4,5 KW
CAPACITÀ DI CARICO	135 Kg 3.000 el. Ø 3,25	270 Kg 6.000 el. Ø 3,25	405 Kg 9.000 el. Ø 3,25
ALIMENTAZIONE	230 V - 50/60 Hz - 1 Ph		230 V - 50/60 Hz - 3 Ph
DIMENSIONE INTERNE (l x p x h)	72 x 51 x 35 cm	72 x 51 x 62 cm	72 x 51 x 89 cm
DIMENSIONE ESTERNE (l x p x h)	83 x 69 x 76 cm	83 x 69 x 140 cm	82 x 69 x 131 cm
PESO	90 Kg	92 Kg	112 Kg
IMBALLAGGIO (l x p x h)	85 x 71 x 78 cm	85 x 71 x 142 cm	84 x 71 x 133 cm
PESO LORDO	95 Kg	135 Kg	160 Kg

Fornetti per elettrodi

FORNI WELDRY "TIPO CW" PER ESSICCAMENTO ELETTRDI



I forni di essiccamento CW3, CW6, CW9 sono impiegati per il trattamento degli elettrodi per saldatura e successivo mantenimento. Riscaldano gli elettrodi a temperature intorno ai 350-400°C per un periodo prefissato. In questo modo l'umidità presente negli elettrodi viene smaltita garantendo saldature di qualità, esenti da inclusioni di idrogeno che potrebbero compromettere la sicurezza della saldatura stessa. I forni di essiccamento CW3, CW6 e CW9 sono forniti di apparecchiatura di comando digitale che permette di impostare e gestire il ciclo completo di essiccamento e successivo mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 400°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C per evitare di danneggiare il rivestimento dell'elettrodo. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. I modelli base si differenziano per la capacità di carico e dal numero di ripiani estraibili disponibili all'interno del forno. La buona capacità di carico è atta a soddisfare ogni esigenza. Tutti i modelli sono inoltre disponibili anche con sistema di ventilazione che favorisce una migliore circolazione dell'aria all'interno del forno ed uniformità nella diffusione del calore, riducendo i tempi di essiccamento.

Codice

Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW3 - 380 V	W 000 120 466
Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW6 - 380 V	W 000 120 467
Forno per essiccamento elettrodi Mod. CW9 - 380 V	W 000 120 468

	WELDRY CW3	WELDRY CW6	WELDRY CW9
NUMERO RIPIANI	3	6	9
NUMERO RESISTENZE	3	6	9
PORTATA ELETTRDI	4.500 - 3,25 Ø	9.000 - 3,25 Ø	13.500 - 3,25 Ø
CAPACITÀ DI CARICO	203 Kg	404 Kg	608 Kg
TERMOSTATO DI REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA	fino a 400°C		
POTENZA	4,5 KW	9,0 KW	13,5 KW
ALIMENTAZIONE TRIFASE	380 V - 50/60 Hz		
DIMENSIONE INTERNE	56 x 74 x 56 cm	56 x 74 x 98 cm	56 x 74 x 143 cm
DIMENSIONE ESTERNE	80 x 88 x 103 cm	80 x 88 x 148 cm	80 x 88 x 188 cm
PESO	140 Kg	200 Kg	266 Kg
IMBALLAGGIO	90 x 90 x 105 cm	90 x 90 x 150 cm	90 x 90 x 190 cm
PESO DI SPEDIZIONE	150 Kg	215 Kg	280 Kg

**FORNI WELDRY
"TIPO FW"
A TRAMOGGIA
PER FLUSSI**



I forni a tramoggia FW sono impiegati per l'essiccamento dei flussi per saldatura ad arco sommerso. Riscaldando il flusso a temperature intorno ai 350-400°C per un periodo prefissato, l'umidità presente viene smaltita, garantendo la qualità delle saldature. Gli elementi riscaldanti sono posti all'interno della tramoggia a contatto diretto con il flusso per un riscaldamento ottimale. L'apparecchiatura di comando digitale di cui questi modelli sono dotati consente il trattamento del flusso in modo completamente automatico con ciclo di essiccamento e successivo mantenimento. Il pannello di comando è dotato di un sezionatore generale con lampade di segnalazione (presenza rete-resistenze attive), un termoregolatore per la temperatura di esercizio regolabile fino a 400°C ed un termoregolatore per protezione delle resistenze regolabile fino a 500°C. Il controllo della temperatura avviene tramite termocoppia. I modelli disponibili a singola o doppia tramoggia si differenziano per la capacità di carico atta a soddisfare ogni esigenza. In modo particolare il modello W400 può essere dotato di doppia apparecchiatura di comando che permette di effettuare in maniera continua i cicli di essiccamento e mantenimento utilizzando tempi diversificati.

Codice

Forno per flussi ed elettrodi Mod. C/100 - 400 V	W 000 120 469
Forno per flussi ed elettrodi Mod. C/200 - 400 V	W 000 120 470
Forno per flussi ed elettrodi Mod. C/400 - 400 V	W 000 120 471

	WELDRY FW100	WELDRY FW200	WELDRY FW400
CAPACITÀ DI CARICO	60 Kg	160 Kg	320 Kg
TERMOSTATO DI REGOLAZIONE DELLA TEMPERATURA	fino a 400 °C		
POTENZA	4 KW	4 KW	8 KW
ALIMENTAZIONE TRIFASE	380 V - 50/60 Hz		
DIMENSIONE INTERNE	53 x 39 x 64 cm	69 x 69 x 74 cm	69 x 69 x 74 cm
DIMENSIONE ESTERNE	67 x 71 x 130 cm	82,5 x 82 x 133 cm	162 x 85 x 134 cm
ALTEZZA DEL PORTELLO PER ALIMENTAZIONE FLUSSO	550 mm	450 mm	450 mm
PESO LORDO	100 Kg	130 Kg	225 Kg
PESO DI SPEDIZIONE	114 Kg	164 Kg	264 Kg

TRATTAMENTO DELL'ACCIAIO INOX



Weldline propone una gamma completa di prodotti per il trattamento dell'acciaio inossidabile. Il trattamento completo si compone di tre parti fondamentali:

- 1) Sgrassaggio
- 2) Decapaggio
- 3) Passivazione.

Le prime due operazioni sono intermedie, nel senso che possono anche essere ripetute nelle diverse fasi di lavorazione. La passivazione invece rappresenta sempre la fase finale di lavorazione.

CLEANOX SGRASSANTE: Serve a pulire il pezzo da saldare da eventuali residui. Si applica prima di sottoporre il pezzo stesso a qualsiasi trattamento termico.

PICKLINOX DECAPANTE: Serve a rimuovere gli ossidi dalle saldature eliminando lo strato di acciaio impoverito.

RESTORINOX PASSIVANTE: Serve a restituire lo strato di cromo alla superficie trattata. Viene, così, ripristinato il sottile strato di ossidi che protegge il metallo dalle aggressioni degli agenti esterni.

	Codice	U. M.
PICKLINOX G2 - Gel - Confezione da 2 Kg	W 000 266 426	KG
PICKLINOX G10 - Gel - Confezione da 10 Kg	W 000 266 427	KG
PICKLINOX P2 - Pasta - Confezione da 2 Kg	W 000 266 428	KG
RESTORINOX G2 - Gel - Confezione da 2 Kg	W 000 266 430	KG
RESTORINOX G10 - Gel - Confezione da 10 Kg	W 000 266 431	KG



confezioni

Confezioni elettrodi

IMBALLO CARTONE



CONFEZIONE CARTONE

CBOX

3 CONFEZIONI INTERNE

GAS PACK



CONFEZIONE CARTONE

GASP

3 TUBI INTERNI

DRY F



VP DRY

DRYF

12 - 20 CONFEZIONI INTERNE

VACUUM PACKING



VP MEDIO

VPMD

6 CONFEZIONI INTERNE

TUBO



TUBO

MCAN

2 CONFEZIONI INTERNE (FLEXAL)

TUBO

TUBM

6 CONFEZIONI INTERNE (ALCORD)

LEGENDA

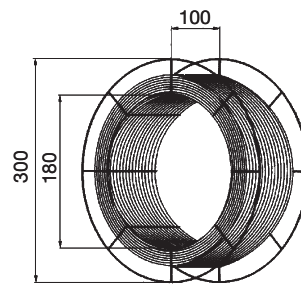
TIPI DI IMBALLO	
CBOX	Scatola in Cartone
CBOH	Scatola in Cartone dimezzata nelle dimensioni.
SMPA	Imballo in plastica telescopico
DRYF	Imballo sotto vuoto senza scatoletta interna "sogliola"
VPMD	Imballo sotto vuoto medio
GASP	Tubo in alluminio in atmosfera modificata
MCAN	Tubo in alluminio di dimensioni più grandi
TUBM	Tubo in alluminio senza atmosfera modificata

2,50 x 350	CBOX	825	67x1PFxF	W000287110
3,20 x 350	CBOX	480	67x1PFxF	W000287111
4,00 x 350	CBOX	315	67x1PFxF	W000287112
5,00 x 350	CBOX	210	67x1PFxF	W000287113

Diametro x Lunghezza Imballo Numero pezzi Numero scatole per Pallet x Tipo di protezione x Trattamento del pallet

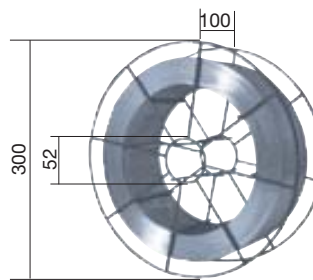
Confezioni fili

BOBINA B300



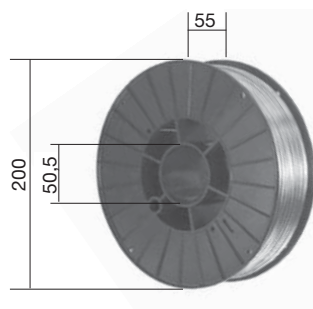
PESO Kg. 16

BOBINA BS300



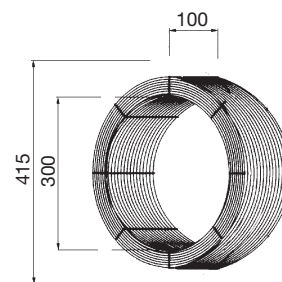
PESO Kg. 15

BOBINA S200



PESO Kg. 5

BOBINA ARCO SOMMERSO B450



PESO Kg. 25 - 27

PE 25



SACCO DI FLUSSO IN PLASTICA

PESO Kg. 25

PE 25



SACCO DI FLUSSO IMBALLATO SOTTO VUOTO

PESO Kg. 25

**DRUM
ROUND PAC**



FUSTO

PESO Kg. 250

1. DEFINIZIONI

Nelle presenti Condizioni Generali di Vendita le seguenti parole avranno i seguenti significati:

“Condizioni” indica le condizioni di vendita qui contenute.

“Contratto” indica un contratto per la vendita di Prodotti, stipulato dalla parte venditrice (“Fornitore”) con soggetti terzi (“Clienti o Cliente”) a seguito del ricevimento da parte di questi ultimi della Conferma di un Ordine da parte del Fornitore.

“Fornitore” ETC - OERLIKON S.p.A.

“Prodotti” indica i prodotti di consumo per saldatura e taglio di metalli, i prodotti fiamma, le macchine e gli impianti per la saldatura ed il taglio dei metalli, aspirazione fumi, ricambi, accessori e servizi venduti dal Fornitore, ovvero tutto quanto previsto da quest’ultimo nei propri cataloghi.

“Ordine” indica un ordine di acquisto di Prodotti trasmesso dal Cliente al Fornitore.

“Giorno lavorativo” indica qualunque giorno, dal lunedì al venerdì (compresi) non festivi.

“Conferma d’Ordine” indica la conferma dell’Ordine da parte del Fornitore inviata al Cliente.

2. GENERALITA'

2.1 Le presenti Condizioni annullano e sostituiscono ogni altra condizione di vendita del Fornitore. Eventuali accordi particolari (aventi ad oggetto, a titolo esemplificativo e non esaustivo, impianti automatici, prodotti speciali o su commessa) intervenuti con personale del Fornitore non saranno validi se non verranno espressamente specificati nella Conferma d’Ordine.

2.2 L’importo minimo dell’Ordine è di Euro 150.00 (ricambi esclusi).

2.3 In caso di annullamento dell’Ordine, il Fornitore potrà trattenere gli acconti già ricevuti e il Cliente dovrà pagare, a seguito di richiesta con raccomandata a.r., una penale pari al 15% del valore dell’Ordine, ferma la risarcibilità del danno ulteriore.

2.4 L’Ordine perderà efficacia se nel termine di 30 giorni non seguirà la Conferma d’Ordine.

2.5 Il Fornitore potrà a sua discrezione confermare in tutto o in parte l’Ordine; in ogni caso il Fornitore potrà rifiutare ordini non debitamente redatti o sottoscritti.

3. PREZZO E PAGAMENTO

3.1 Il prezzo dovuto dal Cliente per i Prodotti sarà quello indicato nella Conferma d’Ordine.

3.2 I termini di pagamento si considereranno sempre essenziali.

3.3 Nel caso in cui il Cliente risulti inadempiente alle condizioni di pagamento di cui sopra, fatto salvo il diritto alla risoluzione ed ogni altro diritto spettante in base alla legge o alle presenti Condizioni, il Fornitore si riserva il diritto di sospendere e/o interrompere immediatamente la fornitura di ulteriori Prodotti, senza alcuna conseguente responsabilità.

3.4 In aggiunta a quanto previsto al punto 3.3, in caso di inadempimento al pagamento del prezzo, il Fornitore avrà il diritto di compensare eventuali suoi debiti nei confronti del Cliente.

3.5 Su tutti gli importi rimasti insoluti dopo la scadenza del termine di pagamento saranno applicati interessi moratori nella misura e modalità previste dal decreto legislativo n. 231 del 23 Ottobre 2002.

3.6 Salvo diversa indicazione, i prezzi sono calcolati imballo compreso.

4. CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI

4.1 Oltre a quanto previsto nei cataloghi, il Fornitore non garantisce la conformità dei prodotti a specifiche e/o standard particolari richiesti dal Cliente e non specificatamente accettati dal Fornitore.

5. CONSEGNA

5.1 La consegna si intende Franco Magazzino del Fornitore.

5.2 Nel caso in cui il trasporto dei Prodotti sia affidato al Fornitore, quest’ultimo avrà facoltà di scegliere la modalità per la consegna dei Prodotti. Il trasporto rimane comunque a rischio e spese del Cliente. Il Cliente verrà informato della disponibilità dei Prodotti con semplice avviso, anche telefonico.

5.3 All’arrivo dei Prodotti spetta al Cliente l’onere di verificarne lo stato, la natura e la conformità all’Ordine.

5.4 Qualsiasi perdita e/o danneggiamento rilevati all’arrivo dei Prodotti sugli imballi deve essere dichiarata immediatamente al trasportatore.

5.5 I reclami al Fornitore, per consegne eventualmente non conformi all’Ordine, devono essere formulati immediatamente e confermati per iscritto entro 3 giorni dal ricevimento dei Prodotti da parte del Cliente. In mancanza di tale reclamo il Fornitore sarà esonerato da qualsiasi obbligo nei confronti del Cliente.

6. TERMINI DI CONSEGNA

6.1 I termini di consegna indicati nella Conferma d’Ordine devono intendersi puramente indicativi in funzione delle previsioni di consegna effettuate al momento della stesura della Conferma d’Ordine; eventuali ritardi nella consegna dei Prodotti non comporteranno nessuna responsabilità per il Fornitore.

6.2 I termini di consegna si intendono come data di presa in carico dei prodotti da parte del trasportatore.

6.3 I termini di consegna si intendono sempre riferiti a Giorni Lavorativi.

7. GARANZIA

7.1 La durata della garanzia, salvo quanto diversamente previsto, a partire dalla data di consegna, è:

- per le macchine e gli impianti (generatori, alimentatori, macchine da taglio, attrezzature di saldatura e posizionamento);
 - 12 mesi per gli impianti di saldatura e taglio, nonché per gli impianti di aspirazione fumi (come da cataloghi del Fornitore);
 - 12 mesi per i componenti di installazione saldatura e taglio automatico e robotica;
 - 3 mesi per i pezzi di ricambio e per le torce.

La durata della garanzia s’intende per turni giornalieri di utilizzo della macchina della durata di 8 ore;

- per i prodotti fiamma (cannelli, riduttori e materiali per la distribuzioni gas) (con l’esclusione dei manometri): 12 mesi dalla data di consegna;
- per gli accessori a catalogo (pinze porta elettrodi, schermi, maschere, dispositivi di protezione individuali e collettivi): 3 mesi dalla data di consegna;
- per le parti di ricambio, acquistate al di fuori del periodo di garanzia del materiale (schede, relè, strumenti di misura e simili): 3 mesi dalla data di consegna.

7.2 La garanzia non si applica né ai materiali di consumo, né alle parti d'usura (lampadine, fusibili, tubi passaggio corrente, ugelli guaine, fasci, tubi, tubi flessibili e simili).

7.3 La garanzia non si applica alle sostituzioni o riparazioni che risultassero conseguenti all'usura normale dei materiali, dal loro uso difettoso (in particolare in ambienti per i quali i Prodotti non fossero destinati), dal mancato rispetto delle istruzioni d'uso o di manutenzione, da difetti di manutenzione e/o improprio utilizzo (ovvero modifiche apportate senza il nostro consenso), dalla mancanza di vigilanza o di errato immagazzinamento o collocamento, da anomalie derivanti dall'utilizzo di parti di ricambio o di usura che non sono di origine del Fornitore e/o omologate dallo stesso.

7.4 Per poter invocare il beneficio della garanzia per vizi palesi il Cliente deve informare il Fornitore, entro 10 (dieci) giorni dal ricevimento della merce e per iscritto, dei difetti che egli attribuisce al Prodotto, fornendo tutte le giustificazioni al riguardo, il tutto accompagnato dai giustificativi d'acquisto. Per quanto riguarda i vizi occulti, il termine della denuncia scritta è di 10 (dieci) giorni dalla scoperta degli stessi.

7.5 Il Fornitore si impegna ad effettuare la riparazione e/o la sostituzione dei Prodotti e/o di componenti degli stessi per difetti, salvo quanto previsto all'articolo 7.3. Le spese di trasporto per la riconsegna al Fornitore dei Prodotti e/o delle componenti degli stessi per la riparazione e/o sostituzione saranno a carico del Cliente.

7.6 La garanzia cesserà qualora il Cliente effettui lui stesso, o faccia eseguire da terzi, senza il consenso scritto del Fornitore, le riparazioni o le modifiche sui Prodotti.

7.7 Gli interventi effettuati ai sensi della presente garanzia non implicano il prolungamento della medesima.

7.8 Al di fuori di quanto previsto dalle presenti Condizioni, ogni altra garanzia è esclusa nella misura massima consentita dalla legge.

8. RESTITUZIONE DI PRODOTTI

8.1 I Prodotti restituiti saranno accettati dal Fornitore solo dopo autorizzazione, scritta ed anticipata, dello stesso.

8.2 Il Fornitore si riserva di detrarre dal valore della merce resa eventuali spese di controllo, imballaggio, rimessa a magazzino, oneri amministrativi o di altro genere. Le spese di trasporto per la riconsegna al Fornitore dei Prodotti saranno a carico del Cliente.

8.3 I resi dovranno riferirsi a prodotti nuovi, non utilizzati e di produzione corrente.

8.4 L'accettazione del reso per errori di ordinazione, o per altre cause non imputabili al Fornitore, daranno luogo a un addebito del 15% per spese di ri-stoccaggio in funzione del valore d'acquisto della merce.

9. DIRITTI DI PROPRIETA' INTELLETTUALE

9.1 Qualsiasi disegno, catalogo o documento tecnico inviato al Cliente, prima o dopo la conclusione del contratto, rimane in esclusiva proprietà del Fornitore e non potrà essere copiato, riprodotto, trasmesso o comunicato a terzi senza il consenso preventivo scritto del Fornitore, in quanto di natura strettamente confidenziale. La violazione di tale obbligo darà diritto al Fornitore di risolvere il Contratto e richiedere il risarcimento del danno subito.

10. RESPONSABILITA'

10.1 I Prodotti sono consegnati unitamente a documenti e/o certificati che ne illustrano le caratteristiche, i termini e le modalità di utilizzo e di cui il Cliente riconosce l'importanza ai fini di un corretto impiego. Nei casi in cui i Prodotti, per qualsiasi ragione, siano consegnati senza detta documentazione, è fatto obbligo al Cliente di attendere il ricevimento prima del loro utilizzo. In caso contrario, è esclusa qualsiasi responsabilità del Fornitore per i danni e le conseguenze pregiudizievoli che ne dovessero derivare.

11. LIMITE DI RESPONSABILITA'

11.1 Fermo quanto previsto all'articolo 4, all'articolo 7 ed all'articolo 10, e salvo quanto diversamente specificato nella Conferma d'Ordine, la responsabilità del Fornitore per inadempimento nell'esecuzione dell'Ordine e/o per danni riconducibili ai Prodotti di cui all'Ordine, non potrà eccedere l'importo pari a quanto pagato dal Cliente per l'acquisto dei Prodotti oggetto dell'Ordine. In nessun caso il Fornitore sarà responsabile per lucro cessante e/o per danni indiretti, quali, ad esempio, perdita d'uso e/o perdita di produzione subiti dal Cliente.

12. FORZA MAGGIORE

12.1 Il Fornitore potrà sospendere l'esecuzione dell'Ordine quando tale esecuzione sia resa impossibile o irragionevolmente onerosa da un impedimento imprevedibile indipendente dalla sua volontà quale ad esempio: sciopero, boicottaggio, serrata, incendio, guerra (dichiarata o meno), guerra civile, sommosse e rivoluzioni, requisizioni, embargo, interruzioni di energia, ritardi nella consegna di componenti di materie prime.

12.2 Il Fornitore dovrà comunicare al Cliente il verificarsi e la cessazione delle circostanze di forza maggiore.

13. FORO COMPETENTE

13.1 Per ogni controversia derivante dall'interpretazione e/o esecuzione dell'Ordine e/o delle presenti Condizioni sarà competente in via esclusiva il Foro di Padova

NORMATIVA DI RIFERIMENTO: EN 10204

1. ATTESTATO DI CONFORMITA' ALL'ORDINE – TIPO 2.1 – cod. W000277228	Euro	10,00
Documento in cui AIR LIQUIDE Welding attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione, senza indicare alcun risultato di prova. L'attestato di conformità all'ordinazione è un documento redatto sulla base di controlli non specifici.		
2. ATTESTATO DI CONTROLLO – TIPO 2.2 - cod. W000277229	Euro	10,00
Documento in cui AIR LIQUIDE Welding attesta che i prodotti forniti sono conformi a quanto concordato all'ordinazione. e in cui fornisce risultati di prova sulla base di controlli non specifici.		
3. CERTIFICATO DI COLLAUDO		
Documento rilasciato sulla base di controlli e prove eseguiti in conformità con le prescrizioni tecniche dell'ordinazione o con i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti. Le prove sono effettuate sui prodotti dell'unità di collaudo di cui la fornitura costituisce una parte. L'unità di collaudo è fissata dalla norma di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti, o è specificata all'ordinazione.		
Secondo il caso, si distinguono i certificati di collaudo seguenti:		
a) TIPO M01 3.1+2.2 per fili ed elettrodi - cod. W000277230	Euro	150,00
- analisi chimica del filo o del deposito redatta in conformità a controlli specifici.		
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;		
b) TIPO M02 3.1+2.2 per flussi accoppiati a filo AS non specifico cod. W000277231	Euro	150,00
- analisi chimica e granulometrica del flusso redatta in conformità a controlli specifici.		
- analisi chimica del deposito redatta in conformità a controlli non specifici.		
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;		
Nota: Il deposito è realizzato con il filo standard di riferimento aziendale.		
c) TIPO M01 3.1+2.2 per flussi accoppiati a filo AS specifici cod. W000277232	Euro	450,00
- analisi chimica e granulometrica del flusso redatta in conformità a controlli specifici.		
- analisi chimica del deposito redatta in conformità a controlli specifici.		
- analisi delle caratteristiche meccaniche del deposito redatto in conformità a controlli non specifici;		
Nota 1: Il deposito è realizzato con il lotto di filo specifico richiesto dal cliente.		
Nota 2: Certificazione da richiedere al momento della conferma d'ordine.		
d) TIPO 3.1 cod. W000277233	Euro	1500,00
- analisi delle caratteristiche chimiche e meccaniche redatte in conformità a controlli specifici		
Nota: Certificazione da richiedere al momento della conferma d'ordine.		
4 . CERTIFICATI DI COLLAUDO SPECIALI SU RICHIESTA - cod. W000277234		
Documenti rilasciati in conformità a controlli e prove richieste dal cliente ed eseguite in conformità con le prescrizioni tecniche dell'ordinazione, con i regolamenti ufficiali e le regole tecniche corrispondenti. Le prove sono effettuate sull'unità di collaudo della fornitura. L'unità di collaudo è fissata dalla norma di prodotto, dai regolamenti ufficiali e dalle regole tecniche corrispondenti, o è specificata all'ordinazione.		
Il costo di questa certificazione è stabilito sulla base dell'ordine d'acquisto e dei documenti tecnici collegati.		
Secondo il caso, si distinguono i certificati di collaudo seguenti:		
a) TIPO 3.1 con prove aggiuntive		
Certificato di tipo 3.1 analogo al caso descritto al punto 3. d) ma con prove aggiuntive richieste dal cliente;		
queste possono essere:		
> Trazione HT	Euro	350,00
> Curva KV (RNDT) 5 temperature	Euro	2.200,00
> Trattamento termico SC	Euro	2.400,00
> Durezza (macro inclusa)	Euro	200,00
> Fillet weld test	Euro	300,00
> Piega trasversale (n.2)	Euro	200,00
> Liquidi penetranti	Euro	120,00
> Esame radiografico	Euro	200,00
> Idrogeno diffusibile	Euro	400,00
> Corrosione A262-E	Euro	400,00

*Eventuali altre prove addizionali sono quotate al momento dell'ordinazione.

b) TIPO 3.2

Certificato di collaudo rilasciato e convalidato da un rappresentante qualificato dall'acquirente, in conformità con quanto prescritto nell'ordinazione.

TRASPORTI

EXTRA LEGA

Per i materiali comprensivi di Cr - Ni - Mo, sarà addebitata separatamente l'incidenza sul prezzo.

RECUPERO SPESE DI TRASPORTO

Per peso inferiore a 30 Kg:	Euro	9,00
Da 30 a 5.000 Kg:	Euro	10,00 /quintale
Oltre 5.000 Kg:	Euro	8,00 /quintale

Note

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

Note

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

Note

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

Note

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



Contatti

ETC OERLIKON S.p.A.

Via Vo' di Placca, 56
35020 Due Carrare (PD) – ITALY
Tel. +39 045 82.91.511
Fax +39 045 82.91.500
info.saldatura@airliquide.com
www.oerlikon.it



Air Liquide è il leader mondiale dei gas per l'industria, la sanità e l'ambiente, ed è presente in oltre **75 Paesi** con **43.000 collaboratori**. Ossigeno, azoto, idrogeno e gas rari sono al cuore dell'attività di Air Liquide, fin dalla sua creazione nel 1902. A partire da queste molecole, Air Liquide reinventa costantemente la sua attività per anticipare i bisogni dei suoi mercati presenti e futuri. Il Gruppo innova per favorire il progresso, al fine di unire crescita dinamica e regolarità delle sue performance. Air Liquide combina i suoi numerosi prodotti a differenti tecnologie per sviluppare applicazioni e servizi a forte valore aggiunto, per i suoi clienti e per la società.