

Consumabili

ELETTRODI RIVESTITI

Elettrodi per la saldatura di acciai inossidabili

■ SPEEDARC	pag.	64
■ RESISTARC	pag.	65
■ INOXARC 308 L	pag.	66
■ INOXARC 316 L	pag.	67
■ INOXARC R 312	pag.	68
■ MANGANARC 600	pag.	69
■ CASTARC	pag.	70
■ Small Pack	pag.	71

FILI PIENI

Fili pieni per la saldatura di acciai al carbonio

■ STEELMIG G3	pag.	72
■ GALVAMIG	pag.	73

Fili pieni per la saldatura di acciai inox

■ WL 308 L Si	pag.	74
■ WL 309 L Si	pag.	74
■ WL 316 L Si	pag.	74
■ INOXMIG 307	pag.	74

Fili pieni per alluminio e ricariche

■ WL ALMG 5	pag.	75
■ HARDMIG 600	pag.	75

Fili pieni per la saldatura di leghe di rame e brasatura

■ COPPERMIG	pag.	76
■ AUTOMIG	pag.	76



**ELETTRODI
RIVESTITI**

SPEEDARC

Caratteristiche generali :

Elettrodo molto versatile per tutte le principali applicazioni.
Può saldare in tutte le posizioni tranne la verticale discendente.
Ottimo innesco d'arco anche su superfici leggermente arrugginite o preparate male.

Norme

EN 499 : E 380 R 12
AWS A 5.1 : E 6013

Applicazioni principali :

- Hobbistica
- Manutenzioni generali
- Veloci riparazioni



TIPDI ACCIAI SALDABILI :

AFNOR	DIN	ASTM
A 33 - A 34 - E 24 - E 28 E 30 - A 37 (CP) - A 42 (CP) A 48 (CP) - A 50 (CP) - X 52	St 33.1 - Ust 37.2 St 37.3 - St 44 - HI - HII	A 283 - A 442

Posizioni di saldatura :



Corrente :



Tipo di rivestimento :

- Rutile

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1) :

Rottura (MPa)	Snervamento (MPa)	Allungamento A% 5d	Tenacità KV (J)
			0 °C
490 - 600	> 430	> 24	> 47

INFORMAZIONI DI IMBALLO :

Ø (mm)	ℓ (mm)	kg /1000	Quant.		Codice
			Barile	Cartone	
2.0	300	11.8	323	969	W 000 287 021
2.5	300	16.0	237	711	W 000 287 023
3.2	350	41.8	139	417	W 000 287 026
4.0	450	64.5	92	276	W 000 287 027
5.0	450	97.2	62	186	W 000 287 028



RESISTARC

Caratteristiche generali :

Elettrodo per applicazioni che richiedono importanti caratteristiche meccaniche.

Rivestimento básico con polvere di ferro ed elevato rendimento per applicazioni a bassa temperatura.

Fusione dolce con un ottimo aspetto del cordone.

Eccellente innesco d'arco.

Applicazioni principali :

- Serbatoi
- Costruzioni navali
- Attrezzature di sollevamento
- Strutture in generale

Norme

EN 499 : E 42 4 B 42 H 10
AWS A 5.1 : E 7018-1



TIPI DI ACCIAI SALDABILI :

AFNOR	DIN	ASTM
A 33 - A 34 - E 24 - E 28 - E 30 E 36 - A 50	ST 33 - 37 - 44 - 52	A 283 - A 284 - A 440 - A 441 - A 570 A 572 Gr 50 - A 573 - A 588
A 37 (CP.AP.FP)	ST 50.2	A 709 Gr 50 - A 285 - A 299 - A 414
A 42 (CP.AP.FP)	ST E 36	A 442 - A 515 - A 516.
A 48 (CP.AP)	HI - HII - HIV	UNI : Fe 33 - 34 B - 37 - 44 - 52
A 52 (CP.AP)	17 Mn 4	Fe 50 - Fe E - 355 - Fe 360 - 410 460 - 510
E 355 R - A 510 (CP.AP)	AST 35 - 41 - 45 - 52	
A 530 (CP.AP) - A 550 (CP AP).	TT ST 41.	

APPROVATO : TÜV

Posizioni di saldatura :



Corrente :



Tipo di rivestimento :

- Básico con polvere di ferro.

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1) :

Rottura (MPa)	Snervamento (MPa)	Allungamento A% 5d	Tenacità KV (J)	
			- 20 °C	- 40 °C
510 - 640	> 430	> 24	> 80	> 47

INFORMAZIONI DI IMBALLO :

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Quant.		Codice
			Barra	Cartoncino	
2.0	300	12.4	282	864	W 000 287 053
2.5	300	18.9	185	555	W 000 287 054
3.2	450	46.7	117	351	W 000 287 057
4.0	450	67.8	81	243	W 000 287 059
5.0	450	100.9	55	165	W 000 287 060

ELETTRODI PER LA SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI



**ELETTRODI
RIVESTITI**

INOXARC 308 L

Caratteristiche generali :

Elettrodo idoneo alla saldatura di acciai inox del tipo AISI 304 e 304L (18-8 e 18-10). Si caratterizza per l'estrema facilità di utilizzo e per l'ottimo aspetto del cordone.

La rimozione della scoria non presenta nessuna difficoltà limitando così le operazioni di pulizia dopo saldatura.

Applicazioni principali :

- Costruzioni di recipienti/serbatoi
- Caldareria
- Carpenteria generica in acciaio inox



EN 1600: E 199 L R 12
AWS A 5.4: E 308 L - 17



Posizioni di saldatura:



Corrente:



Tipo di rivestimento:

- Rutile

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

Rottura (N/mm ²)	Snervamento (N/mm ²)	Allungamento A 5 (%)	Tenacità KV (J)
			+20 °C
> 520	> 320	> 35	50

INFORMAZIONI PER L'ORDINE:

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Quant.		Codice
			310	930	
2.0	300	11.0	310	930	W 000 287 075
2.5	300	17.4	195	585	W 000 287 076
3.2	350	34.8	115	345	W 000 287 077
4.0	350	53.3	75	225	W 000 287 078

INOXARC 316 L

Caratteristiche generali :

Elettrodo idoneo alla saldatura di acciai inox del tipo AISI 316L. Si caratterizza per l'estrema facilità di utilizzo e per l'ottimo aspetto del cordone.

La rimozione della scoria non presenta nessuna difficoltà limitando così le operazioni di pulizia dopo saldatura.

Ottima resistenza alla corrosione anche in ambienti particolarmente aggressivi.

Applicazioni principali :

- Industria alimentare
- Costruzioni di recipienti per latte e industria enologica
- Installazioni farmaceutiche
- Carpenteria generica in acciaio inox



Norme

EN 1600: E 19 12 3 L R 12
AWS A 5.4: E 316 L - 17

ELETTRODI PER LA SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI

Posizioni di saldatura:



Corrente:



Tipo di rivestimento:

- Rutile.

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

Rottura (N/mm ²)	Snervamento (N/mm ²)	Allungamento A 5 (%)	Tenacità KV (J)
			+20 °C
≥ 500	≥ 300	≥ 30	≥ 47

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Quant.		Codice
			320	960	
2.0	300	11.3	320	960	W 000 287 083
2.5	300	18	190	570	W 000 287 084
3.2	350	32.2	115	345	W 000 287 085
4.0	350	53.4	75	225	W 000 287 086



INOXARC R 312

Caratteristiche generali :

Elettrodo che deposita una lega del tipo inox 312, idoneo per la saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica ed in generale di materiali difficilmente saldabili o dove sia sconosciuta la natura del materiale da saldare.

La fusione di presenta dolce e ben governabile, generando un cordone di saldatura di ottimo aspetto.

Applicazioni principali :

- Lavori di riparazione di manufatti in acciaio
- Saldature dissimile tra acciaio al carbonio e acciaio inox
- Acciai da bonifica
- Acciai al 13% di manganese
- Acciai difficilmente saldabili
- Strati cuscinetto per riporti duri



EN 1600: E 29 9 R 12
AWS A 5.4: E 312 - 16



Posizioni di saldatura:



Corrente:




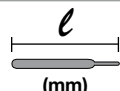



Tipo di rivestimento:

- Rutile.

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

Rottura (N/mm ²)	Snervamento (N/mm ²)	Allungamento A 5 (%)
> 720	> 600	> 22

INFORMAZIONI PER L'ORDINE:

 Ø (mm)	 l (mm)	 kg /1000	Quant.		Codice
					
2.5	300	18.5	190	570	W 000 287 092
3.2	350	37.1	115	345	W 000 287 093
4.0	350	54.1	80	240	W 000 287 094



ELETTRODI RIVESTITI

MANGANARC 600

Caratteristiche generali :

Elettrodo idoneo all'esecuzione di riporti anti usura.
Eccellente resistenza all'abrasione e agli shock improvvisi quali urti.
Trova applicazione nella ricarica di parti di scavatori, attrezzi agricoli, utensili.

Applicazioni principali :

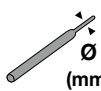
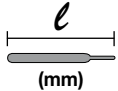


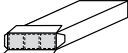
- Macchine movimento terra
- Agricoltura

Durezza del deposito: 550-650 HV10



ELETTRODI PER RIPORTI DURI ANTIUSURA

INFORMAZIONI PER L'ORDINE:

 Ø (mm)	 l (mm)	 kg /1000	Quant.		Codice
					
3.2	450	40.7	135	405	W 000 287 104
4.0	450	61.6	90	270	W 000 287 105
4.0	450	97.5	60	180	W 000 287 106

Corrente:



Tipo di rivestimento:

- Rutile.

CASTARC

Caratteristiche generali :

Elettrodo idoneo alla saldatura, riparazione e riporto delle ghise in generale.

Ottimo anche per la giunzione delle ghise con acciai al carbonio.

Elettrodi confezionati sotto vuoto per evitare ripresa di umidità.

Applicazioni principali :

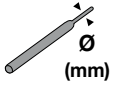
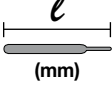


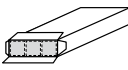
- Saldatura di ghise
- Riparazione di getti di fusione
- Tubazioni

Norme

AWS A5.15: ENiFe-CI



INFORMAZIONI PER L'ORDINE:

 \varnothing (mm)	 l (mm)	 kg /1000	Quant.		Codice
					
2.5	300	19.1	230	650	W 000 287 098
3.2	350	31.4	155	465	W 000 287 099
4.0	350	45.7	100	300	W 000 287 100

Corrente:



Tipo di rivestimento:

- Graffitico-Basico



**ELETTRODI
RIVESTITI**

Small pack

SPEEDARC

MANGANARC 600

RESITARC

CASTARC

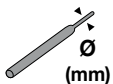
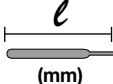


INOXARC 308 L

INOXARC 316 L

INOXARC 312



INFORMAZIONI PER L'ORDINE:

	 (mm)	 (mm)	Quant.		Codice
					
SPEEDARC	2.00	350	70	840	W000287030
SPEEDARC	2.50	350	50	600	W000287031
SPEEDARC	3.20	350	30	360	W000287032
SPEEDARC	4.00	350	20	240	W000287033
RESITARC	2.00	300	60	720	W000287061
RESITARC	2.50	300	40	480	W000287062
RESITARC	3.20	350	25	300	W000287064
RESITARC	4.00	350	15	180	W000287065
INOXARC 308L	2.00	300	50	600	W000287079
INOXARC 308L	2.50	300	30	360	W000287080
INOXARC 308L	3.20	350	15	180	W000287081
INOXARC 316L	1.60	300	50	600	W000287087
INOXARC 316L	2.00	300	50	600	W000287088
INOXARC 316L	2.50	300	30	360	W000287089
INOXARC 316L	3.20	350	15	180	W000287090
INOXARC 316L	4.00	350	10	120	W000287091
INOXARC R 312	2.50	300	28	336	W000287095
INOXARC R 312	3.20	350	15	180	W000287096
INOXARC R 312	4.00	350	10	120	W000287097
CASTARC	2.50	350	26	312	W000287101
CASTARC	3.20	350	12	144	W000287102
CASTARC	4.00	350	10	120	W000287103
MANGANARC 600	3.20	450	20	240	W000287107
MANGANARC 600	4.00	450	15	180	W000287108

ELETTRODI RIVESTITI: SMALL PACK

STEELMIG G3

Caratteristiche generali:

Filo pieno per uso generale.
Ampia gamma di applicazioni grazie ai numerosi diametri.
Filo di elevata qualità.
Eccellente punto di fusione, buon allungamento

Applicazioni principali:

- Veicoli da trasporto
- Veicoli terrestri
- Costruzioni meccaniche
- Piccoli fissaggi
- Piccole riparazioni macchine agricole
- Carpenteria



Norme

ISO 14 341- A: G 42 2 M G 3 Si 1
AWS A 5.18: ER 70 S-6

**ECCELLENTE
QUALITÀ DI FUSIONE**

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO:

	Rottura	Snervamento	Allungamento	Tenacità KV (J)
	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	- 20 °C
Con Ar/CO ₂	500 - 640	> 420	> 24	> 65

TIPDI ACCIAI SALDABILI:

AFNOR

A 33 - A 34 - A 37 - 42
48 (CP AP) E 24 - E 26
E 28 - E 30 - E 36 (4)

DIN

St 331.1 - Ust 37.2
St 44 (2.3) - HI - HII

ASTM

A 283 (B.C.D)
A 442 (55 - 60)

INFORMAZIONI DI IMBALLO :

Diam (mm)	BOBINE				Codice
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	
0.6	200	plastica	random	5	W 000 282 561
0.8	200	plastica	random	5	W 000 282 567
	300	metallico	spira spira	16	W 000 273 848
1.0	300	metallico	spira spira	16	W 000 273 849
1.2	300	metallico	spira spira	16	W 000 273 851

GALVAMIG

Caratteristiche generali :

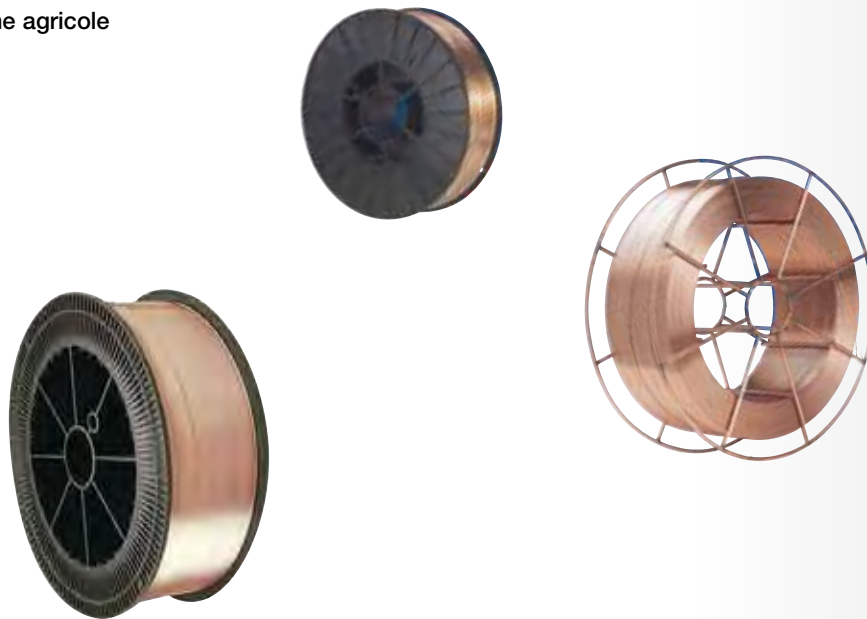
Filo pieno per la saldatura di lamiere galvanizzate e zincate.
Ottimo comportamento su lamierini d'acciaio.

Applicazioni principali :

- Industria Automobilistica
- Piccoli fissaggi
- Piccole riparazioni macchine agricole

Norme

ISO 14 341- A: G 2 Ti



FILI PIENI PER LA SALDATURA DEGLI ACCIAI AL CARBONIO

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO:

	Rottura	Snervamento	Allungamento	Tenacità KV (J)
	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A% 5d	- 0 °C
Con Ar/CO ₂	460 - 550	> 420	> 22	> 90

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Diam (mm)	BOBINE				
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	Codice
0.6	200	plastica	random	5	W 000 282 836
	200	plastica	random	5	W 000 282 838
0.8	300	metallico	spira-spira	16	W 000 282 843
	300	metallico	spira-spira	16	W 000 282 847

WL 308 L Si

Caratteristiche generali:

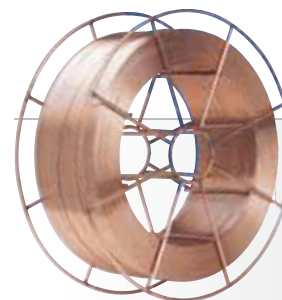
Filo pieno per la saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 304.
Non utilizzato per uso alimentare

Applicazioni principali:

- Industria chimica
- Industria farmaceutica
- Caldareria

Norme

EN 12072: G 19 9 L Si
AWS A 5.9: ER 308 L Si



WL 309 L Si

Caratteristiche generali:

Filo pieno per la saldatura di acciai inossidabili austenitici tipo AISI 309 e per la saldatura di materiali dissimili e difficilmente saldabili, come acciaio al carbonio con acciaio inossidabile. L'alta percentuale di silicio migliora la stabilità d'arco e la saldabilità. Questo permette di ottenere cordoni di buon aspetto superficiale.

Applicazioni principali:

- Industria chimica
- Produzione automobili
- Caldareria

Norme

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

WL 316 L Si

Caratteristiche generali:

Filo pieno per la saldatura di acciai inossidabili 316 L.
Largamente utilizzato nell'industria alimentare

Applicazioni principali:

- Industria alimentare
- Industria farmaceutica
- Trattamento liquidi organici per uso alimentare

Norme

EN ISO 14343-A: G 19 12 3L Si
AWS A 5.9: ER 316 L Si

INOXMIG 307

Caratteristiche generali:

Filo pieno legato al Ni-Cr-Mn per saldatura di acciai inossidabili o per saldature eterogenee di acciai inossidabili austenitici con acciai basso o non legati. Indicato per strati cuscinetto e strati intermedi di placcature.

Applicazioni principali:

- Industria Automobilistica
- Ricarica placcatura
- Industria macchine agricole
- Acciai da corazza

Norme

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn
AWS A 5.9: ER 307

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma NFA 81-314) :

	Rottura Rp (MPa)	Snervamento Rp (MPa)	Allungamento A% 5d	Tenacità KV (J) + 20 °C
WL 308 L Si con gas M 11 (Ar + O ₂)	≥ 520	≥ 350	≥ 35	≥ 47
WL 309 L Si con gas M 11 (Ar + O ₂)	≥ 580	≥ 400	≥ 30	≥ 47
WL 316 L Si con gas M 11 (Ar + O ₂)	≥ 510	≥ 350	≥ 30	≥ 47
INOXMIG 307 con gas M 11 (Ar + O ₂)	≥ 590	≥ 400	≥ 30	≥ 47

INFORMAZIONI DI IMBALLO :

Diam (mm)	BOBINE				CODICI			
	Ø (mm)	Tipo	avvolgimento	Peso Kg	WL 308 L Si	WL 309 L Si	WL 316 L Si	INOXMIG 307
0.8	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 672	W 000 283 674	W 000 283 676	W 000 283 105
1.0	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 144	W 000 283 148	W 000 283 152	W 000 283 106
1.2	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 146	W 000 283 150	W 000 283 154	W 000 263 107
1.6	300	metallico	spira-spira	15	-	-	-	W 000 283 108

WL ALMG 5

Caratteristiche generali :

Filo pieno per saldatura di alluminio e sue leghe con tenore massimo di Mg 5%. Adatto per la saldatura di tutte le normali leghe di alluminio commerciale. Buone proprietà meccaniche, adatto per riparazioni.

Applicazioni principali :

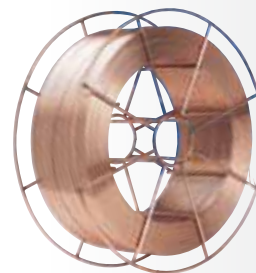
- Industria automobilistica
- Industria navale e ferroviaria
- Trasporto

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

	Rottura Rm (MPa)	Snervamento Rp (MPa)	Allungamento A% 5d
Con Argon ₂	≥ 230	≥ 100	> 18

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Diam (mm)	BOBINE				Codice
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	
1.0	300	metallico	spira-spira	7	W 000 283 689
1.2	300	metallico	spira-spira	7	W 000 283 690



Norme
EN ISO 18273: S Al 5356
AWS A 5.10: ER 5356

HARDIMIG 600

Caratteristiche generali:

Filo pieno per ricarica di parti sottoposte ad abrasione. Elevata resistenza all'usura. Per alcune applicazioni si consiglia l'utilizzo di uno strato cuscinetto con InoxMig 307

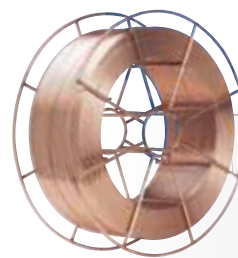
Applicazioni principali:

- Ricarica

PER RICARICHE DURE

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Diam (mm)	BOBINE				Codice
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	
1.2	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 293



COPPERMIG

Caratteristiche generali :

Filo pieno dedicato alla saldatura di leghe rame - alluminio.

Eccellente per la brasatura. Utilizzabile per ricariche su acciaio al carbonio, fusioni.

Applicazioni principali :

- Costruzioni navali
- Industria automobilistica
- Caldareria con spessori sottili
- Materiali con resistenza alla corrosione salina

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

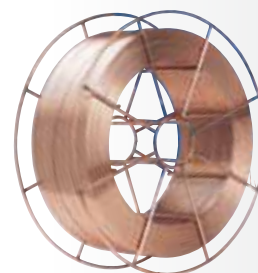
	Rottura Rm (MPa)	Snervamento Rp (MPa)	Allungamento A% 5d	Durezza HB
Con M 13 (Ar + O ₂)	≥ 410	≥ 200	≥ 49	~ 93

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Diam (mm)	BOBINE				Codice
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	
0.8	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 243
1.0	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 244
1.2	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 245

Norme

EN DIN 1736: ER Cu Al 8
AWS A 5.7: ER CuAl1



AUTOMIG

Caratteristiche generali:

Filo pieno dedicato alla saldatura di leghe rame-silicio, rame zinco e lamiera galvanizzate. Eccellente per la brasatura e per ricariche di parte soggette a corrosione

Applicazioni principali:

- Saldatura e saldabrasature lamiere galvanizzate
- Industria automobilistica
- Saldatura manufatti artistici

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO (norma EN 1579-1):

	Rottura Rm (MPa)	Snervamento Rp (MPa)	Allungamento A% 5d	Durezza HB
As Welded (Gas test: 100% Ar)	≥ 100	330-370	≥ 40	80-90

INFORMAZIONI DI IMBALLO:

Diam (mm)	BOBINE				Codice
	Diam (mm)	Tipo	Avvolgimento	Peso (kg)	
0.8	300	metallico	spira-spira	15	W 000 283 243

Norme

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

