

Elettrodi per Acciai al Carbonio

LA/6013 AWS A5.1: E 6013 - EN 2560-A: E 42 0 RR 12

Elettrodo con rivestimento rutilico di impiego generale, adatto all'unione di acciai da costruzione non legati. Da utilizzarsi nella saldatura di piccola e media carpenteria.

Facile saldabilità e rimozione della scoria, ottima estetica dei cordoni, buono l'innesco ed il re-innesco dell'arco.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ 0°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							540	450	25	65					
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO													1,6	300	N° / KG
C	Mn	Si											2,0	300	N° / KG
0,07	0,50	0,40											2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE									
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G									
													3,2	450	N° / KG
													4,0	450	N° / KG
													5,0	450	N° / KG

LA/6013RC AWS A5.1: E 6013 - EN 2560-A: E 38 0 RC 11

Elettrodo con rivestimento rutil-cellulosico, caratterizzato da grande facilità di innesco e re-innesco ed operatività in generale. Ottima estetica dei cordoni di saldatura, facile la rimozione della scoria. Adatto all'unione di acciai al carbonio da costruzione non legati per carpenteria leggera e tubi di piccolo spessore, consigliato sulle lamiere zincate. Il particolare rivestimento consente di operare in tutte le posizioni, in particolare la verticale discendente.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ 0°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							520	430	24	50					
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si											2,0	300	N° / KG
0,07	0,58	0,35											2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE									
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G									
													3,2	350	N° / KG
													4,0	350	N° / KG

LA/6010 AWS A5.1: E 6010 - EN 2560-A: E 38 3 C 21

Elettrodo con rivestimento cellulosico a forte penetrazione, idoneo per la saldatura in opera di tubi con carico di rottura maggiore di 420N/mm². Bassissimo è il residuo di scoria comunque di facile rimozione, arco stabile e penetrazione costante in tutte le posizioni. Particolarmente indicato per la prima passata in verticale discendente, verticale ascendente ed in sopratesta, garantendo un cordone di ripresa dalla regolarità eccezionale.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							510	400	26	65					
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si											2,0	300	N° / KG
0,10	0,50	0,30											2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE									
AWS	1G	2F	2G	3G/5G	3F/5G	4G									
													3,2	450	N° / KG
													4,0	450	N° / KG
													5,0	450	N° / KG

Elettrodi per Acciai al Carbonio

LA/7016 AWS A5.1: E 7016

Elettrodo basico a doppio rivestimento, da utilizzarsi nella saldatura di acciai al carbonio da costruzione, nella manutenzione e riparazione di acciai di non facile saldabilità. Ottime caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature fino a -30°C. Lo speciale rivestimento consente un ottimo innescò e re-innescò, buona saldabilità e stabilità d'arco. Facile asportazione della scoria. Impiegato nella riparazione di mezzi agricoli, telai di automezzi, carrozzerie, strutture tubolari e nel settore ferroviario, anche su pezzi non perfettamente puliti.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'					
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -30°C		HB	MM	LUNGH.	BOX	
							540	440	30	80						
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
C	Mn	Si												2,0	300	N° / KG
0,06	1,10	0,70												2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO							3,2	450	N° / KG
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h							4,0	450	N° / KG
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G										

LA/7018.1 AWS A5.1: E 7018.1 - EN 2560-A: E 42 4 B 42 H5

Elettrodo con rivestimento basico a basso contenuto di idrogeno, (<5 ml/100 g), per la saldatura di acciai al carbonio-manganese di elevata qualità. Deposito non suscettibile alla formazione di cricche. Elettrodo impiegato nella costruzione di recipienti a pressione, costruzioni navali, tubazioni, ponti, strutture off-shore e nel ferroviario. Il deposito si contraddistingue per le elevate caratteristiche di tenacità anche alle basse temperature fino a -45°C. Ottima saldabilità in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'					
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -45°C		HB	MM	LUNGH.	BOX	
							540	480	28	100						
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
C	Mn	Si												2,0	300	N° / KG
0,06	1,20	0,45												2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO							3,2	450	N° / KG
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h							4,0	450	N° / KG
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G								5,0	450	N° / KG

Elettrodi per Riporti Duri

LA/600HRC EN 14700: E Fe 8

Elettrodo con rivestimento rutil-basico di facile impiego in tutte le posizioni, con deposito molto resistente all'abrasione metallica, alla compressione, agli urti violenti, all'abrasione minerale media e forte, anche in situazioni di sollecitazioni combinate. Inoltre il deposito è caratterizzato da un'eccezionale tenacità e da un'ottima resistenza alla cricatura. Adatto per macchine da cantiere ed agricole, parti di mescolatori e di agitatori, lame di cesoie a freddo, scalpelli, martelli, parti di frantoi e di impianti di macinazione. Durezza del metallo depositato 56-60 HRC.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'					
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ			MM	LUNGH.	BOX	
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																
C	Mn	Si	Cr													
0,50	0,60	2,30	9,00													
POSIZIONI DI SALDATURA							HRC		HB							
EN	PA	PB	PC				56 / 60		580 / 630							
AWS	1G	2F	2G								2,5	300	N° / KG			
											3,2	450	N° / KG			
											4,0	450	N° / KG			
											5,0	450	N° / KG			

Elettrodi per Acciai Bassolegati

LA/8018-G AWS A5.5: E 8018-G - EN 2560-A: E 50 2 Z B 42

Elettrodo con rivestimento basico indicato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Raccomandato per l'unione di acciai del tipo Corten A e B, Resco, Patinax. L'eccellente resistenza meccanica, unitamente all'elevata resistenza agli agenti atmosferici, rendono questi acciai idonei alla costruzione di strutture edili (travi e/o pilastri portanti), macchine movimento terra, carri ferroviari, ponti, guard-rail.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'							
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -20°C		HB	MM	LUNGH.	BOX			
							600	520	24	90								
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																		
C	Mn	Si	Cr	Cu														
0,07	0,80	0,50	0,40	1,40														
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO											
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h											
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G												
										2,5			300			N° / KG		
										3,2			450			N° / KG		
										4,0			450			N° / KG		
										5,0			450			N° / KG		

LA/9018-G AWS A5.5: E 9018-G - EN 757: E 55 5 1 NiMo B 42 H5

Elettrodo con rivestimento basico indicato alla saldatura di acciai ad alta resistenza a grano fine, di difficile saldabilità ad alto limite elastico. Ottima tenacità del deposito alle basse temperature fino a -50°C. Il deposito ottenuto offre massima garanzia alla fessurazione. Di facile impiego, si adatta all'unione di strutture con elevata resistenza alle sollecitazioni quali rotaie, recipienti a pressione, parti di macchine movimento terra.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'							
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -50°C		HB	MM	LUNGH.	BOX			
							670	570	20	60								
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo													
0,06	1,20	0,40	0,10	0,80	0,30													
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO											
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h											
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G												
										2,5			300			N° / KG		
										3,2			450			N° / KG		
										4,0			450			N° / KG		
										5,0			450			N° / KG		

LA/11018-M AWS A5.5: E 11018-G - EN 757: E 69 4 Mn2 NiCrMo B 42 H5

Elettrodo con rivestimento basico a basso contenuto di idrogeno (<3 ml/100 g) idoneo per la saldatura di acciai da costruzione a grano fine debolmente legati, ad elevata resistenza con carico di rottura fino a 140 N/mm², del tipo T1, T1A, T1B, NAXTRA 55/56, HY80, HY100. Il basso contenuto di idrogeno inibisce il rischio di cricche, ottime caratteristiche di tenacità alle basse temperature, fino a -40°C.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'							
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -40°C		HB	MM	LUNGH.	BOX			
							810	720	22	70								
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo													
0,06	1,60	0,50	0,40	2,10	0,50													
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO											
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h											
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G												
										2,5			300			N° / KG		
										3,2			450			N° / KG		
										4,0			450			N° / KG		
										5,0			450			N° / KG		

Elettrodi per Acciai Inossidabili

LA/308L-17 AWS A5.4: E 308L-17 - EN 1600 : E 19 9 L R 12

Elettrodo in acciaio inossidabile con rivestimento rutilico, dalle ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facile rimozione della scoria e re-innesco a freddo dell'arco, cordoni sempre ben raccordati. Adatto alla saldatura di acciai inossidabili tipo AISI 304, 304L e degli acciai austenitici stabilizzati al titanio e/o niobio tipo AISI 321, 347 quando le temperature di esercizio del manufatto sono inferiori ai 350°C.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'				
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							580	420	40	70		3 - 8			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni											
0,02	0,80	0,90	19,5	10,5											
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350°C, 2h								
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G									
										1,6	250	N° / KG			
										2,0	300	N° / KG			
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			
										5,0	450	N° / KG			

LA/316L-17 AWS A5.4: E 316L-17 - EN 1600: E 19 12 3 L R 12

Elettrodo in acciaio inossidabile con rivestimento rutilico dalle ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facile rimozione della scoria, re-innesco a freddo dell'arco, cordoni sempre ben raccordati. Elettrodo indicato per la saldatura di acciai inossidabili austenitici tipo AISI 316, 316L e degli acciai austenitici stabilizzati al titanio AISI 316Ti. Ottime proprietà meccaniche e valori di resilienza.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'				
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							590	460	39	60		6 - 12			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo										
0,03	0,85	0,85	18,5	12,0	2,80										
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350°C, 2h								
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G									
										1,6	250	N° / KG			
										2,0	300	N° / KG			
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			
										5,0	450	N° / KG			

LA/309L-16 AWS A5.4: E309L-16 - EN 1600: E 23 12 L R 12

Elettrodo con rivestimento rutil-basico, a basso riassorbimento di umidità, dalle ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facile rimozione della scoria e re-innesco a freddo dell'arco. L'elettrodo è consigliato per la saldatura di acciai al Cr o Ni-Cr inossidabili, con acciai non legati o basso legati (saldature eterogenee). Idoneo come strato intermedio per la ricarica di acciai basso o medio legati prima della placcatura con leghe al Cr-Ni.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE				DISPONIBILITA'				
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							590	480	40	60		12 - 20			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni											
0,03	0,80	0,80	24,0	13,0											
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350°C, 2h								
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G									
										2,0	300	N° / KG			
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			
										5,0	450	N° / KG			

Elettrodi per Acciai Inossidabili

LA/309LMo-17

AWS A5.4: E 309LMo-17 - EN 1600: E 23 12 2 L R 32

Elettrodo in acciaio inossidabile con rivestimento rutilico dalle ottime caratteristiche di saldatura in tutte le posizioni. Idoneo all'unione di acciai al Cr-Ni-Mo inossidabili, con acciai non legati o basso legati (saldature eterogenee). Ideale come strato intermedio prima della placcatura con leghe al Cr-Ni-Mo resistenti alla corrosione. Eccellente resistenza alle cricche a caldo. Particolarmente indicato nella riparazione di acciai di difficile saldabilità.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							620	500	35	60		15 - 24			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo								2,0	300	N° / KG
0,02	0,70	0,80	23,0	13,0	2,70								2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO					3,2	450	N° / KG	
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300 - 350° C, 2h					4,0	450	N° / KG	
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G						5,0	450	N° / KG	

LA/307-16

AWS A5.4: E 307-16

EN 1600: E 18 8 Mn R 32 ; EN 14700: E Fe 10

Elettrodo a struttura completamente austenitica, lega al 6% di Mn. Idoneo per la saldatura di acciai dissimili, acciai bonificati, acciai al manganese, acciai difficilmente saldabili ed acciai al Cr ferritici. Consigliato inoltre come strato cuscinetto prima di eseguire i riporti duri antiusura. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistenza alla corrosione ed ai termo shock. Ottime caratteristiche di saldatura.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							660	440	35	90		0			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni									2,0	300	N° / KG
0,10	5,00	1,00	18,0	8,50									2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO					3,2	450	N° / KG	
EN	PA	PB	PC	PF		PE	250 - 300° C, 2h					4,0	450	N° / KG	
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G						5,0	450	N° / KG	

LA/312-16

AWS A5.4: E 312-16

EN 1600: E 29 9 R 32 ; EN 14700: E Fe 11

Elettrodo con rivestimento rutil-basico, con ottime caratteristiche di saldatura: fusione dolce, facile rimozione della scoria e re-innesco dell'arco a freddo. Il deposito presenta una struttura austenitico-ferritica, che ne permette l'impiego specifico nella saldatura degli acciai al carbonio di difficile saldabilità, acciai per corazze, acciai austenitici al manganese, acciai per molle ed inoltre riparazione di rotaie, pompe, ingranaggi, alberi motore, giranti di pompe. Elevata resistenza alle cricche a caldo.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ +20°C		FN	MM	LUNGH.	BOX
							770	640	25	50		50 - 80			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Cr	Ni									2,0	300	N° / KG
0,10	0,70	0,90	29,0	9,0									2,5	300	N° / KG
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO					3,2	450	N° / KG	
EN	PA	PB	PC	PF		PE	300° C, 2h					4,0	450	N° / KG	
AWS	1G	2F	2G	3G/5G		4G						5,0	450	N° / KG	

Elettrodi Speciali

LA/ALUSi5 AWS A5.3: E 4043 - EN 18273: AlSi5

Elettrodo con rivestimento speciale, di impiego universale su tutte le leghe di alluminio fuse, trafilate od estruse, del tipo Al-Si-Mg (AntiCorodal), o di leghe fino al 7% di Silicio, sia per la saldatura ad arco che ossiacetilenica. Indicato per unioni e riparazioni. Buon innesco dell'arco anche sul materiale freddo. L'elettrodo è sensibile all'umidità, a capsula aperta mantenere il prodotto in un luogo fresco ed asciutto.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ 0°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							140		15						
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
Si	Mn	Cu	Al												
5,00	0,02	0,15	resto												
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB					150° C, 2h								
AWS	1G	2F													
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			

LA/Nichel AWS A5.15: E Ni-CI - EN 1071: E C Ni-CI 3

Elettrodo con rivestimento grafítico (puro nichel), usato per unioni, riparazioni e riporti su ghisa grigia o malleabile; adatto per l'unione di ghisa con acciaio, senza preriscaldare i pezzi. L'elettrodo trova impiego nella riparazione di testate di motori, basamenti, denti d'ingranaggio, corpi di pompe etc. Deposito lavorabile all'utensile. L'elettrodo può essere utilizzato sia in corrente alternata sia in corrente continua, preferibilmente con pinza al polo negativo.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -50°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							300					160			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	FE	Ni											
1,00	0,15	0,70	4,00	resto											
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE									
AWS	1G	2F	2G	3G		4G									
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			

LA/FeNi AWS A5.15: ENiFe-CI - EN 1071: E C Ni-Fe-CI

Elettrodo con rivestimento grafítico speciale ed anima in ferro-nichel, particolarmente indicato per la ricarica e la saldatura della ghisa sferoidale e per l'unione di questa con ghisa grigia o acciaio. Ideale per grosse sezioni. Deposito di saldatura resistente alle cricche, possibile la lavorazione all'utensile. Salda in corrente continua con pinza al polo positivo.

							CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					DISPONIBILITA'			
							Rm N mm ²	Rs N mm ²	Ad5%	KVJ -50°C		HB	MM	LUNGH.	BOX
							450					200			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO															
C	Mn	Si	Ni	Fe											
1,00	0,80	1,90	55,0	resto											
POSIZIONI DI SALDATURA							RICONDIZIONAMENTO								
EN	PA	PB	PC	PF		PE									
AWS	1G	2F	2G	3G		4G									
										2,5	300	N° / KG			
										3,2	450	N° / KG			
										4,0	450	N° / KG			