

**Acciai al carbonio**

**Acciaio al carbonio SG2 (Inetig)**

Barretta TIG ramata idonea alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio – manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Adatta per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Impiegata nelle prime passate e a fondo cianfrino come passata di supporto o nei casi dove sia impossibile la ripresa al rovescio. Ottime caratteristiche meccaniche e tenacità alle basse temperature.

Gas: Argon (M1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.18: ER70S-3 // EN ISO 636-A: W 42 3 W2Si

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.		▲	▲	▲	▲	▲



**Acciai tipo "T1S"**

Barrette per acciai bassoalegati al Ni-Cr-Mo per la saldatura di acciai ad alto limite di snervamento, con resistenza alla trazione superiore a 770 MPa. Ottimi valori di resilienza alle basse temperature (fino a -50°C). Indicato per carpenteria, costruzioni off-shore, industria chimica e petrolifera.

**Riporti**

Titanio  
Magnesio

**Altre leghe**

**Acciai inox**

**Inox 308 LSi**

Barrette a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 18% cromo e 8% nichel (acciai serie 304), per temperature di esercizio comprese tra i -100°C e i 400°C.

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.9: ER308LSi // EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.	▲	▲	▲	▲	▲	▲

**Inox 316 LSi**

Barrette a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 19% cromo, 12% nichel e 2-3% molibdeno, per temperature di esercizio fino a 400°C. Utilizzato nella cantieristica navale e negli ambienti marini e salini. Buona resistenza alla corrosione.

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.9: ER316LSi // EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.	▲	▲	▲	▲	▲	▲

**Inox 309 LSi**

Barrette a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 23% cromo e 13% nichel, per temperature di esercizio comprese tra i -80°C e i 300°C. Indicato per saldature eterogenee, generalmente tra acciai inossidabili e acciai al carbonio – manganese. Utilizzato inoltre per giunzioni e per operazioni di cuscinetto per riporti inossidabili.

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.9: ER 309LSi // EN ISO 14343-A: W 23 12 LSi

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.		▲	▲	▲	▲	▲

**Alluminio**

**Alluminio al Magnesio**

Barrette in alluminio indicato per la saldatura di leghe contenenti fino al 5% di magnesio. Trova impiego nella costruzione di strutture per la cantieristica navale, nel ferroviario, nel settore automobilistico e nella costruzione di serbatoi. Buona resistenza alla corrosione atmosferica marina.

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.10: ER 5356

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.			▲	▲	▲	▲

**Alluminio al Silicio**

Barrette in alluminio al 5% di Si. Indicato per la saldatura di leghe Al-Si 2-7%, e leghe Al-Mg-Si. Ottime caratteristiche di saldatura. Trova impiego nella costruzione di strutture per impieghi architettonici, cassoni per autotreni, serbatoi e per la riparazione di fusioni. Ottima resistenza all'ossidazione atmosferica.

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.10: ER 4043

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.			▲	▲	▲	▲

**Alluminio Puro**

Barretta per la saldatura dell'alluminio puro (Al99,7; Al99,5; AlMgSi).

Gas: Argon (I1 - EN ISO 14175)  
AWS A 5.10: ER 1100

	ø 1,0	ø 1,2	ø 1,6	ø 2,0	ø 2,4	ø 3,2
L= 1000 mm.			▲	▲	▲	▲



Consumabili per saldatura tig