

## Acciai al carbonio



### Elettrodi rutilici - 6013

#### Ine 45

Elettrodo con rivestimento rutilico, particolarmente usato per la grande facilità d'innesco e l'ottima estetica del cordone. Scoria di facile asportazione. Indicato per costruzioni in ferro e acciaio dolce. Deposito forgiabile, salda in tutte le posizioni tranne la verticale discendente.

AWS A 5.1: E6013 // EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12

	1,6 x 300	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 450	4,0 x 450
pezzi in confezione	300	350	230	150	100
pezzi in 1 kg.	141	90	58	24	16

#### Bohler RT-6013

Elettrodo rutilico scorrevole

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●

AWS A 5.1: // EN ISO 2560-A:

### Elettrodi rutil - cellulosici

#### Ine Vertical

Elettrodo salda in tutte le posizioni inclusa la verticale discendente.

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●

AWS A 5.1: E6012 // EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

#### Bohler Fox OHV

Elettrodo con rivestimento rutil cellulosico che presenta un'ottima saldabilità in tutte le posizioni, le posizioni, compresa la verticale discendente. Utilizzabile su lamiere zincate.

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●
4,0 x 450	●

AWS A 5.1: E6013 // EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

### Elettrodi cellulosici - 6010



#### Bohler FOX Cel-S

Elettrodo con rivestimento cellulosico per la saldatura verticale ascendente della radice, hot pass e riempimento di grandi tubazioni.

2,5 x 350	●
3,2 x 350	●
4,0 x 450	●

AWS A5.1: E6010 // EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21

## Acciai bassolegati

### Acciaio anticorrosione ("corten")

#### Ine 57B CNC

Elettrodo basico per acciai tipo CORTEN e ad alta resistenza (P500QL1). Eccellenti proprietà meccaniche e buona resistenza alla corrosione.

2,5 x 350	●
-----------	---

AWS A5.5: E8018-W2 // EN ISO 2560-A: E50 4 Z B 4 2

Disponibili a magazzino oppure su richiesta, elettrodi speciali acciai tipo T1 (Ine 80B) o per applicazioni particolari su acciai bassolegati

## Elettrodi basici - 7018

#### Ine 50B

Elettrodo con rivestimento basico a bassissimo tenore di H2 e rendimento elevato, idoneo alla saldatura di acciai al carbonio e carbonio - manganese con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. Dotato d'ottime caratteristiche meccaniche soprattutto a basse temperature, è utilizzato per serbatoi, bollitori, lavori di carpenteria, movimento a terra e costruzione. Ottime qualità radiografiche.

AWS A 5.1: E7018 // EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5- Resilienza 34J (-40 °C)

	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 450	4,0 x 450
pezzi in confezione	280	240	150	100
pezzi in 1 kg.	87	52	22	14

#### Bohler FOX EV 50

Elettrodo con rivestimento basico per giunti saldati di alta qualità. Eccellenti caratteristiche di resistenza e tenacità fino a -50°C. Rendimento del deposito di saldatura circa 110%. Buona saldabilità in tutte le posizioni, ad eccezione della saldatura verticale discendente. Tenore di idrogeno molto basso nel deposito di saldatura - Resilienza 100J (-50 °C).

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●
4,0 x 450	●

AWS A5.1: E7018-1H4R // EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5

### Elettrodi basici doppio rivestimento - 7018

#### Kooy 1009

Elettrodo a doppio rivestimento per saldatura di costruzioni sottoposte a forti sollecitazioni o a basse temperature (sino a -40°C), acciai debolmente legati o ricchi di carbonio (C = 0,4%) o con elevato tenore di impurità.

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●
4,0 x 450	●

#### Bohler Spezial D

Elettrodo con doppio rivestimento basico avente eccellenti caratteristiche di saldabilità in tutte le posizioni di saldatura, ad eccezione di quella in verticale discendente. Grazie al buon controllo dell'arco elettrico e ad una eccellente penetrazione alla radice, si dimostra essere un elettrodo

## Ghisa



**UTP 8** è adatto per la saldatura a freddo di ghisa grigia e malleabile, acciaio fuso e per unire questi metalli ad acciaio, rame e leghe di rame - C 1,3% + Fe1% + Ni resto  
EN ISO 1071: E C Ni-CI 1 - AWS A5.15: E Ni-CI

**UTP 83 FN** è adatto per la saldatura a freddo di molti tipi di ghisa commerciale, come la ghisa lamellare o nodulare, la ghisa malleabile e per unire questi materiali all'acciaio o all'acciaio fuso; il deposito di saldatura è facilmente lavorabile. Ni 52% + C 1,3% + resto Fe  
EN ISO 1071: E C NiFe-1 1 - AWS A5.15: E NiFe-CI

#### Trualloy 54

Fe 4% + C 1% + Ni resto  
EN ISO 1071: E C NiCI 1 - AWS E Ni CI

## Inox 308

#### Inox 308

Elettrodo con rivestimento rutilico a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 18% cromo e 8% nichel, per temperature di esercizio comprese tra i -100°C e i 400°C. Elevata resistenza alla corrosione negli ambienti ossidanti. Utilizzo in tutte le posizioni.

1,6 x 300	●
2,0 x 300	●
2,5 x 300	●
3,2 x 350	●
4,0 x 450	●

AWS A5.4: E308L-17 // EN ISO 3581-A: E 19 9 L R

## Inox 316

Elettrodo rutilico per AISI 316. Il basso contenuto di carbonio offre una buona resistenza alla corrosione intergranulare.

AWS A5.4: E316L-17 // EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R

## Inox 309

Elettrodo rutilico a basso carbonio per AISI 309. - Indicato anche per saldature eterogenee (ferro + inox) e strati cuscinetto per riporti

AWS A5.4: E309L-16 - EN ISO 3581-A: E 23 12 L R

## Mat. dissimili

**Inox 312R** - Elettrodo rutilico per saldature eterogenee tra acciai inossidabili e acciai al carbonio, per acciai con Mn13% (Hadfield) e acciai ad alto carbonio di difficile saldabilità.

AWS A5.4: E312-16 // EN ISO 3581-A: E 29 9 R

## Riporti

#### Ine RD 600

Elettrodo basico per riporti duri con durezza di 600 HB (57 HRC). Buona resistenza all'abrasione e impatto. Deposito esente da cricche  
EN 14700: E Fe4

2,5 x 350	●
3,2 x 450	●

## Alluminio

#### Utp 48

Elettrodo speciale per la saldatura di leghe alluminio-silicio con o senza magnesio e/o rame; saldatura e riparazione di componenti meccanici, blocchi motore, pale di ventilatori; rivestimento speciale molto igroscopico: conservare all'asciutto.  
AWS A 5.13: E4047 // DIN 1732: EL-AISI2

## Altre leghe

Disponibili a magazzino oppure su richiesta, elettrodi speciali per rame, bronzi di rame o bronzi di alluminio