



ACCIAI AL CARBONIO

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
RUTILE 6013RR AWS: E 6013 EN: E 42 0 RR 12	C = 0,08 Mn = 0,65 Si = 0,35	R = 550 N/mm ² {AW} S = 480 N/mm ² {AW} A = 25 % J = 60 [0 °C] / 40 [-20 °C]	Elettrodo rutile di facile impiego, adatto per la giunzione di strutture mediamente sollecitate in acciaio al carbonio. Idoneo anche per la saldatura in posizione. Facile innesco e reinnesco dell'arco. Ottimo aspetto del cordone e facile rimozione della scoria.	2,0 x 300 2,5 x 300 3,2 x 450
SIRIO AWS: E 6013 EN: E 42 0 RR 12	C = 0,07 Mn = 0,5 Si = 0,4	R = 500 N/mm ² {AW} S = 450 N/mm ² {AW} A = 25 % J = 50 [0 °C]	Elettrodo rutile di facile utilizzo, per applicazioni mediamente sollecitate. Innesco e reinnesco molto facile. Ottimo aspetto del cordone, facile rimozione della scoria.	2,0 x 300 2,5 x 300 3,2 x 450 4,0 x 450
LINCOLN 7018-1 AWS: E 7018-1 EN: E 42 4 B 12 H5	C = 0,05 Mn = 1,0 Si = 0,3	R = 533 N/mm ² {AW} S = 436 N/mm ² {AW} A = 29 % J = 100 [-40 °C] / 90 [-46 °C]	Elettrodo basico a basso contenuto di idrogeno per la saldatura in tutte le posizioni. Ottima saldabilità, arco morbido, facile rimozione della scoria e buon aspetto del cordone di saldatura. Eccellente per la saldatura in cantieri navali.	2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
BASIC 7018-1 AWS 5.1: E 7018-1 EN: E 46 5 B 32 H5	C = 0,07 Mn = 1,2 Si = 0,5	R = 580 N/mm ² S = 480 N/mm ² A = 30 % J = 180 [-20 °C] / 120 [-40 °C]	Elettrodo basico a basso contenuto di idrogeno per la saldatura in tutte le posizioni. Ottima saldabilità, arco morbido ed estremamente stabile, facile rimozione della scoria e buon aspetto del cordone di saldatura. Eccellente per la saldatura in posizione [specialmente su tubazioni]. Elevato rendimento [120-125%]	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
BASO G AWS: E 7018-1 H4R EN: E 46 5 B32 H5	C = 0,05 Mn = 1,3 Si = 0,4	R = 540 N/mm ² {AW} S = 500 N/mm ² {AW} A = 28 % J = 60 [-50 °C]	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno. Saldatura AC/DC in tutte le posizioni. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
BASO 48 SP AWS: E7018-1 H8 EN: E 46 3 B 32 H10	C = 0,075 Mn = 1,4 Si = 0,65	R = 640 N/mm ² {AW} S = 590 N/mm ² {AW} A = 25 % J = 90 [-20 °C] 60 [-30 °C]	Elettrodo rutil-basico con eccellenti proprietà di innesco e reinnesco. Saldabile in corrente AC e DC. Stabilità anche a bassi amperaggi. Si consiglia di utilizzare una tensione minima di 60V. Facilità di utilizzo. Buone proprietà meccaniche e resilienze a -30°C [47J]. Basso contenuto di idrogeno [HDM < 8 ml/100g].	2,5 x 350 3,2 x 350 3,2 x 450 4,0 x 350 5,0 x 450

[segue]

ACCIAI AL CARBONIO

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
CONARC 48 AWS: E 7018-1 H4R EN: E 46 4 B42 H5	C = 0,05 Mn = 1,3 Si = 0,3	R = 570 N/mm ² (AW) S = 470 N/mm ² (AW) A = 27 % J = 103 (-40 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno. Saldatura in tutte le posizioni. Eccellente per la saldatura in cantiere.	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
CONARC 49 C AWS: E 7018-1 H4R EN: E 46 4 B 32 H5	C = 0,06 Mn = 1,4 Si = 0,3 P = 0,015 S = 0,01	R = 580 N/mm ² (AW) S = 480 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 200 (-20 °C) 170 (-40 °C)	Elettrodo basico a basso tenore di idrogeno HDM < 3ml/100g (SRP). Resilienze a -40°C, buoni CTOD a -10°C. Elettrodo utilizzabile per strutture off-shore dove non sia richiesta la presenza dei Ni. 100-120% rendimento. Buona saldatura su tubi. Eccellente qualità radiografica. Disponibile anche in Sahara Ready Pack (sotto vuoto)	2,5 x 350* 3,2 x 450* 4,0 x 450* 5,0 x 450* * Confezionamento CB+SRP
LHP7 AWS: E 7018-1 EN: E 42/46 4 B42 H5	C = 0,06 Mn = 1,0 Si = 0,5	R = 510 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 27 (-46 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno. Saldatura in tutte le posizioni. Eccellente per la saldatura in cantiere.	2,5 x 300 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
CONARC 51 AWS: E 7016-1 H4R EN: E 42 4 B12 H5	C = 0,06 Mn = 1,4 Si = 0,5	R = 560 N/mm ² (AW) S = 520 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 115 (-40 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno. Eccellente elettrodo per passata di penetrazione.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
FERROD 185T AWS: E 7024 EN: E 42 0 RR 73	C = 0,11 Mn = 0,9 Si = 0,5	R = 550 N/mm ² (AW) S = 520 N/mm ² (AW) A = 23 % J = 60 (0 °C)	Elettrodo rutilico per saldatura d'angolo e in piano. Elevata velocità di saldatura, rendimento del 180 %. Facile rimozione della scoria. Ottimo aspetto del cordone.	3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450 6,3 x 450
CONARC V180 AWS: E 7028 H4R EN: E 42 4 B73 H5	C = 0,08 Mn = 1,2 Si = 0,3	R = 510 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 130 (-20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno. Elevato rendimento e buona rimozione della scoria. Per saldatura d'angolo e in piano su giunto a V e X. Ottime resilienze a -40 °C.	4,0 x 450 5,0 x 450 6,3 x 450

ELETTRODI CELLULOSICI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
FLEETWELD 5P+ AWS: E 6010 EN: E 42 3 C25	C = 0,15 Mn = 0,50 Si = 0,25	R = 520 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 26 % J = 65 (-29 °C)	Elettrodo cellulosico per tubi. Utilizzabile su tubi fino a X65. Elevata duttilità in prima passata. Ottima penetrazione. Facile innescamento e rimozione della scoria. Elimina le porosità.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
SHIELD ARC 70+ AWS: E 8010-G EN: E 46 4 1 Ni C25	C = 0,12 Mn = 0,9 Si = 0,20 Ni = 0,85 Cr = 0,10 V = 0,03	R = 570 N/mm ² (AW) S = 510 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 45 (-40 °C)	Elettrodo cellulosico per saldatura di tubi in verticale discendente. Per tubi da X56 a X70. Utilizzabile in prima passata, riempimento e finitura. Facile innescamento e rimozione della scoria. Elimina le porosità.	3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350

ACCIAI BASSOLEGATI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
SHIELD ARC HYP+ AWS: E 7010-G EN: E 42 2 Mo C25	C = 0,12 Mn = 0,35 Si = 0,12 Mo = 0,35 V = 0,02	R = 520 N/mm ² (AW) S = 430 N/mm ² (AW) A = 26 % J = 50 (-30°C)	Elettrodo cellulosico per la saldatura di tubi in verticale discendente. Per tubi da X52 a X65. Facile utilizzo. Bassa suscettibilità a incisioni marginali	3,2 x 350 4,0 x 350 4,8 x 350
CONARC 55 CT SRP AWS: E 8018-W2*-H4R EN: E 46 5 Mn 1 Ni B 32 H5*	C = 0,05 Mn = 1,5 Si = 0,4 Ni = 0,9 Mo = 0,4	R = 610 N/mm ² (AW) S = 540 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 115 (-20 °C) 100 (-40 °C) / 60 (-50 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Adatto alla saldatura in tutte le posizioni. Eccellenti caratteristiche di resilienza a bassa temperatura. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
CONARC 60 G AWS: E 9018-M H4 EN: E 55 4 Z B32 H5	C = 0,06 Mn = 1,0 Si = 0,4 Ni = 1,6 Mo = 0,3	R = 500 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 50 (0 °C)	Elettrodo basico a bassissimo idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Per acciai ad elevato carico di rottura. Buone resilienze a basse temperature (-40 °C). Preferibile con corrente DC. Rendimento 120 %. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
CONARC 70 G AWS: E 9018-G H4 EN: E 55 4 1 NiMo B32 H5	C = 0,06 Mn = 1,2 Si = 0,4 Ni = 1,0 Mo = 0,4	R = 530 N/mm ² (AW) S = 460 N/mm ² (AW) A = 23 % J = 50 (0 °C)	Elettrodo basico a bassissimo idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Per acciai ad elevato carico di rottura. Buone resilienze a basse temperature (-40 °C). Preferibile con corrente DC. Rendimento 120 %. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
CONARC 80 AWS: E 11018-M H4 EN: E 69 5 Z B32 H5	C = 0,06 Mn = 1,5 Si = 0,4 Ni = 2,2 Mo = 0,4	R = 540 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 60 (-50 °C)	Elettrodo basico a bassissimo idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Saldabile con corrente AC e DC. Rendimento 120 %. Buone resilienze a basse temperature. Per saldatura di acciai ad elevato carico di rottura. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
CONARC 85 AWS: E 12018-G H4 EN: E 69 5 Mn2NiCrMo B32 H5	C = 0,06 Mn = 1,3 Si = 0,3 Cr = 0,4 Ni = 2,0 Mo = 0,4	R = 570 N/mm ² (AW) S = 470 N/mm ² (AW) A = 27 % J = 103 (-40 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno, per saldatura in tutte le posizioni. Per acciai ad elevato carico di rottura. Buona resilienze a basse temperature. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	3,2 x 350 4,0 x 350
KRYO 1 AWS: E 7018-G H4R EN: E 50 6 Mn1Ni B32 H5	C = 0,05 Mn = 1,5 Si = 0,4 Ni = 0,9	R = 640 N/mm ² (AW) S = 550 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 90 (-60 °C)	Elettrodo basico per saldatura off-shore con max 1% di Ni. Eccellenti caratteristiche meccaniche (resilienze a -60 °C). Buoni valori di CTOD. Saldabile con corrente AC o DC. Rendimento 110-120 %. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,0 x 350 3,2x350/450 4,0x350/450 5,0 x 450
* Equivalente più vicino				
KRYO 1P AWS: E 8018-G-H4R EN: E 50 6 Mn1Ni B32 H5	C = 0,05 Mn = 1,5 Si = 0,4 Ni = 0,9	R = 640 N/mm ² (AW) S = 550 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 90 (-60 °C)	Elettrodo basico per saldatura off-shore con max 1% di Ni. Eccellenti caratteristiche meccaniche (resilienze a -60 °C). Buoni valori di CTOD. Saldabile con corrente AC o DC. Rendimento 110-120 %. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,0 x 350 3,2x350/450 4,0x350/450 5,0 x 450
* Equivalente più vicino				

ACCIAI BASSOLEGATI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
KRYO 2 AWS: E 9018-G H4R EN: E 55 6 Z B32 H5	C = 0,05 Mn = 1,6 Si = 0,3 Ni = 1,5	R = 650 N/mm ² (AW) S = 570 N/mm ² (AW) A = 22 % J = 60 (-60 °C)	Elettrodo basico per off-shore per acciai ad elevato snervamento. Eccellenti resilienze a -60 °C. Buoni valori di CTOD. Rendimento 110-120 %. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
KRYO 3 AWS: E 8018-C1 H4 EN: E 46 8 3Ni B32 H5*	C = 0,05 Mn = 0,7 Si = 0,3 Ni = 2,5	R = 600 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 26 % J = 65 (-80 °C)	Elettrodo basico per off-shore con circa 2,7% di Ni. Eccellenti resilienza a -80 °C. Buoni valori di CTOD. Rendimento 115-120 %. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2x350/450 4,0x350/450 5,0 x 450
SL 12 G AWS: E 7018-A1 H4R EN: E Mo B32 H5	C = 0,05 Mn = 0,8 Si = 0,6 Mo = 0,55	R = 610 N/mm ² (AW) S = 550 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 70 (-20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Per saldare acciai resistenti al creep e a grano fine. Temperature di esercizio da -40 a +500 °C.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
SL 19 G AWS: E 8018-B2 H4 EN: E CrMo 1 B32 H5	C = 0,06 Mn = 0,75 Si = 0,6 Cr = 1,1 Mo = 0,5	R = 640 N/mm ² (SR) S = 570 N/mm ² (SR) A = 24 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Per saldare di acciai al CrMo resistenti al creep e a grano fine. Temperatura max di esercizio 550 °C. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
SL 20 G AWS: E 9018-B3 H4 EN: E CrMo 2 B32 H5	C = 0,06 Mn = 0,8 Si = 0,6 Cr = 2,3 Mo = 1,0	R = 590 N/mm ² (SR) S = 460 N/mm ² (SR) A = 22 % J = 150 (+20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per saldatura in tutte le posizioni. Per saldare acciai al CrMo resistenti al creep e all'attacco da idrogeno. Temperatura max di esercizio 600 °C. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
SL 22 G AWS: E 8018-B1 H4	C = 0,06 Mn = 0,8 Si = 0,6 Cr = 0,5 Mo = 0,5 V = 0,3	R = 640 N/mm ² (SR) S = 570 N/mm ² (SR) A = 24 % J = 180 (+20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per saldare in tutte le posizioni. Per saldare acciai CrMoV resistenti al creep. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
SL 502 AWS: E9018-B6-H4 EN: E Cr Mo 5 B 32 H 5	C = 0,07 Mn = 0,8 Si = 0,6 P = 0,020 S = 0,010 Cr = 5,3 Mo = 0,6	R = 680* N/mm ² S = 580* N/mm ² A = 22 %* J = 110 (-20 °C)*	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti allo scorrimento viscoso legati al 5% di Cr e 0,5% di Mo. Sviluppato per l'industria petrolchimica e per massime temperature di servizio di 550°C. Ottima saldabilità, arco morbido ed estremamente stabile, facile rimozione della scoria e buon aspetto del cordone di saldatura. Disponibile solo in confezionamento SRP * SR = 2h/760°C	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
SL 9 Cr (P91) AWS: E 9016-B9 H4* EN: E CrMo91 B32 H5	C = 0,09 Mn = 1,35 Si = 0,4 Cr = 8,3 Ni = 0,9 Mo = 1,0 Nb = 0,04 V = 0,2 N = 0,04	R = 800 N/mm ² (SR) S = 650 N/mm ² (SR) A = 20 % J = 50 (+20 °C)	Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per saldare in tutte le posizioni. Per acciai 9% Cr 1% Mo resistenti al creep. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350

* Equivalente più vicino

ACCIAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
AROSTA 304 H AWS: E 308H-16 EN: E 19 9 HR 12	C = 0,05 Mn = 0,75 Si = 0,85 Cr = 18,5 Ni = 9,5 FN = 3-7	R = 600 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 44 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni. Sviluppato particolarmente per applicazioni ad elevata temperatura di servizio. Saldabile con corrente AC o DC+	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
AROSTA 304 L AWS: E 308L-16 EN: E 19 9 LR 12	C = 0,020 Mn = 0,80 Si = 0,80 Cr = 19,5 Ni = 9,7 FN = 4-10	R = 580 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 43 % J = 70 (+20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai 304L o equivalenti. Aspetto del cordone liscio. Facile rimozione della scoria. Rivestimento resistente. Elevata resistenza alle porosità. Saldabile con corrente AC o DC+.	1,5 x 250 2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
AROSTA 307 AWS: E 307-16* EN: E 18 8 Mn R 12	C = 0,09 Mn = 5,0 Si = 0,6 Cr = 18,5 Ni = 8,5	R = 650 N/mm ² S = 450 N/mm ² A = 35 % J = 75 (-60 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai al 6% di manganese. Sviluppato per la saldatura di acciai difficili da saldare o per imburatura.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
* Equivalente più vicino				
AROSTA 309 H AWS: E 309-16* EN: E 22 12 R 32*	C = 0,10 Mn = 0,8 Si = 1,6 Cr = 22,0 Ni = 11,0 FN = 3-8	R = 700 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 50 (+20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni. Sviluppato per applicazioni ad elevata temperatura di esercizio. Saldabile con corrente AC e DC+.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
* Equivalente più vicino				
AROSTA 309 Mo AWS: E 309MoL-16 EN: E 23 12 2 LR 32	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,8 Cr = 23,0 Ni = 12,5 Mo = 2,7 FN = 15-25	R = 700 N/mm ² (AW) S = 580 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox al CrNiMo. Specialmente sviluppato per saldature eterogenee e prime passate sui placcati. Saldabile con corrente AC e DC+.	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
AROSTA 309 Nb AWS: E 309Cb-16* EN: E 23 12 Nb R 32	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,8 Cr = 23,0 Ni = 12,0 Nb = 0,5 FN = 15-25	R = 660 N/mm ² (AW) S = 490 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox al CrNiNb. Saldabile con corrente AC e DC*.	3,2 x 350 4,0 x 350
* Equivalente più vicino				
AROSTA 309 S AWS: E 309L-16 EN: E 23 12 LR 32	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,8 Cr = 23,5 Ni = 12,5 FN = 12-20	R = 560 N/mm ² (AW) S = 480 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura. Per la saldatura eterogenea tra acciai inox e acciai al carbonio e per prima passata su placcati. Saldabile con corrente AC e DC+.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
AROSTA 316 L AWS: E 316L-16 EN: E 19 12 3 LR 12	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,8 Cr = 18,0 Ni = 11,5 Mo = 2,85 FN = 4-10	R = 580 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 39 % J = 60 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai 316L o equivalenti. Aspetto del cordone liscio. Facile rimozione della scoria. Rivestimento resistente. Elevata resistenza alle porosità. Saldabile con corrente AC o DC+.	1,5 x 250 2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350

[segue]

ACCIAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
AROSTA 318 AWS: E 318-16 EN: E 19 12 3 Nb R 12	C = 0,03 Mn = 0,8 Si = 0,85 Cr = 18,0 Ni = 11,5 Mo = 2,7 Nb = 0,35 FN = 6-12	R = 630 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 38 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni per acciai 316 stabilizzati al Ti o Nb. Saldabile con corrente AC o DC+.	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
AROSTA 329 EN: E 25 4 R 12*	C = 0,08 Mn = 0,7 Si = 1,2 Cr = 25,0 Ni = 4,5	R = 700 N/mm ² S = 500 N/mm ² A = 15 % J = 30 (+20 °C)	Elettrodi rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox. Utilizzabile per imbrattatura, hardfacing su acciai al C e applicazioni per resistenza alla corrosione.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
AROSTA 347 AWS: E 347-16 EN: E 19 9 Nb R 12	C = 0,03 Mn = 0,8 Si = 0,8 Cr = 19,5 Ni = 9,6 Nb = 0,35 FN = 6-12	R = 630 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai 304 stabilizzati al Ti o Nb. Aspetto del cordone brillante e liscio. Facile rimozione della scoria. Eccellente bagnabilità, non provoca incisioni. Elevata resistenza alle porosità. Saldabile con corrente AC o DC+.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
AROSTA 4439 EN: E 18 16 5 NL R 32	C = 0,02 Mn = 1,3 Si = 0,8 Cr = 18,0 Ni = 17,0 Mo = 4,6 N = 0,18 FN = 0	R = 650 N/mm ² (AW) S = 460 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 50 (-196 °C)	Elettrodo rutil-basico con deposito completamente austenitico al 4% di Mo. Per la saldatura di acciai inox 317LN o equivalenti. Ottima resilienza a basse temperature.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
AROSTA 4462 145 AWS: E 2209-16* EN: E 22 9 3 NL R 53	C = 0,025 Mn = 0,7 Si = 1,0 Cr = 22,5 Ni = 9,5 Mo = 3,0 N = 0,16 FN 30-55	R = 800 N/mm ² (AW) S = 650 N/mm ² (AW) A = 27 % J = 35 (-40 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai inox duplex. Adatto per la saldatura in angolo in piano-frontale. Elevata resistenza al pitting e alla corrosione sotto tensione. Saldabile con corrente AC e DC+. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	3,2 x 450 4,0 x 450
AROSTA 4462 AWS: E 2209-16* EN: E 22 9 3 NL R 32	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 1,0 Cr = 22,5 Ni = 9,5 Mo = 3,2 N = 0,16 FN 30-55	R = 800 N/mm ² (AW) S = 650 N/mm ² (AW) A = 27 % J = 40 (-40 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai inox duplex. Eccellente saldabilità in prima passata e nel riempimento. Elevata resistenza al pitting e alla corrosione sotto tensione. Saldabile con corrente AC e DC+. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
INTHERMA 310 AWS: E 310-16 EN: E 25 20 R 12	C = 0,12 Mn = 2,5 Si = 0,5 Cr = 26,0 Ni = 20,5	R = 600 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 80 (+20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Deposito con elevati Cr e Ni per resistenza ad elevatissime temperature di servizio. Saldabile con corrente AC e DC+.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
INTHERMA 310 B AWS: E 310-15* EN: E 25 20 B 12	C = 0,1 Mn = 3,0 Si = 0,3 Cr = 25,0 Ni = 21,0	R = 600 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 100 (+20 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Deposito con elevati Cr e Ni per resistenza ad elevatissime temperature di servizio. Saldabile solo con corrente DC+.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350

RESPONSABILITÀ: Tutte le informazioni di queste schede tecniche sono basate sulle informazioni disponibili, sono soggette a cambio senza preavviso e possono essere considerate solo come guida generale.
FUMI: Consultare le Schede di Sicurezza Prodotto, disponibili a richiesta.

ACCIAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
JUNGO 304 L AWS: E 308 L-15 EN: E 19 9 LB 22	C = 0,025 Mn = 1,0 Si = 0,4 Cr = 19,0 Ni = 10,0 FN = 4-10	R = 600 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 40 (-196 °C)	Elettrodo basico per applicazioni a bassa temperatura. Basso contenuto di carbonio, ottime resilienze a temperature fino a -196 °C. Elevata resistenza all'ossidazione fino a 800 °C.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
JUNGO 307 AWS: E 307-15* EN: E 18 8 Mn B 22	C = 0,08 Mn = 5,5 Si = 0,3 Cr = 19,0 Ni = 8,5	R = 650 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 35 (-120 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox al 6% di Mn. Sviluppato per la saldatura di acciai difficili da saldare o per imbruttatura.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450
* Equivalente più vicino				
JUNGO 316 L AWS: E 316L-15 EN: E 19 12 3 LB 22	C = 0,025 Mn = 1,6 Si = 0,4 Cr = 18,5 Ni = 11,0 Mo = 2,7 FN = 4-10	R = 650 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 35 (-196°C)	Elettrodo basico per applicazioni a bassa temperatura. Basso contenuto di carbonio, ottime resilienze a temperature fino a -196 °C. Elevata resistenza all'ossidazione fino a 400 °C.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
JUNGO 318 AWS: E 318-15* EN: E 19 12 3 Nb B 22	C = 0,025 Mn = 1,5 Si = 0,4 Cr = 18,0 Ni = 11,0 Mo = 2,7 Nb = 0,5 FN = 6-12	R = 650 N/mm ² (AW) S = 430 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 90 (+20 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni, tranne la verticale discendente, per acciai 316 stabilizzati al Ti o Nb.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
* Equivalente più vicino				
JUNGO 347 AWS: E 347-15 EN: E 19 9 Nb B 22	C = 0,02 Mn = 1,6 Si = 0,5 Cr = 20,0 Ni = 10,0 Nb = 0,4 FN = 6-12	R = 630 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai 304 stabilizzati al Ti o Nb. Aspetto del cordone brillante e liscio. Facile rimozione della scoria.	2,0 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450
JUNGO 4455 EN: E 20 16 3 Mn NL B 22	C = 0,03 Mn = 7,3 Si = 0,4 Cr = 20,0 Ni = 16,0 Mo = 3,0 N = 0,16 FN = 0	R = 650 N/mm ² (AW) S = 460 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 50 (-269 °C)	Elettrodo basico per acciai inox completamente austenitici per applicazioni criogeniche. Temperature di servizio comprese tra -269 e 350 °C.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
JUNGO 4462 AWS: E 2209-15 EN: E 22 9 3 NL B 22	C = 0,025 Mn = 1,6 Si = 0,5 Cr = 23,5 Ni = 9,0 Mo = 3,0 N = 0,15 FN = 30-55	R = 800 N/mm ² (AW) S = 650 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 70 (-40 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox duplex. Elevata resistenza al pitting e alla corrosione sotto tensione.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350

ACCIAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
JUNGO ZERON 100X AWS: E2553-15* EN: E 25 9 4 N L B 42	C = 0,03 Mn = 0,8 Si = 0,3 Cr = 25,0 Ni = 9,5 Mo = 3,6 Cu = 0,8 W = 0,7 N = 0,2 FN = 30-60	R = 920 N/mm ² (AW) S = 740 N/mm ² (AW) A = 24 % J = 50 [-20 °C] 46 [-46°C]	Elettrodo basico per saldatura in tutte le posizioni indicato per saldare acciai "super duplex". Per la saldatura di Zeron 100X. Elettrodo contenente elementi di lega quali (W+Cu). Alta resistenza alla corrosione come pittino e cervice, in particolare in ambiente marino: PREN >40. Alte caratteristiche meccaniche e buone resilienze. Buona saldabilità in DC+. Disponibile solo in Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350* 3,2 x 350 4,0 x 350 * Scatola cartone
JUNGO 4465 AWS: E 310 Mo-15* EN: E 25 22 2 NL B 22*	C = 0,03 Mn = 4,5 Si = 0,4 Cr = 25,0 Ni = 22,0 Mo = 2,2 N = 0,13 FN = 0	R = 620 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 50 [-196 °C]	Elettrodo basico per acciai inox completamente austenitici. Sviluppato per urea e acido nitrico.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 * Equivalente più vicino
JUNGO 4500 AWS: E 385-16* EN: E 20 25 5 Cu NL R 12	C = 0,02 Mn = 1,2 Si = 0,9 Cr = 20,0 Ni = 25,0 Mo = 5,0 Cu = 1,5 FN = 0	R = 620 N/mm ² (AW) S = 410 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 60 [-20 °C]	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di acciai inox completamente austenitici	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 * Equivalente più vicino
LIMAROSTA 304 L AWS: E 308L-16* EN: E 19 9 LR 12	C = 0,025 Mn = 0,75 Si = 0,95 Cr = 19,0 Ni = 9,7 FN = 4-10	R = 600 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 45 % J = 60 [-20 °C]	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai 304L o equivalenti. Aspetto del cordone brillante e liscio. Eccezionale rimozione della scoria. Eccellente bagnabilità, non provoca incisioni. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450 * Equivalente più vicino
LIMAROSTA 304 L 130 AWS: E 308L-16* EN: E 19 9 LR 53	C = 0,02 Mn = 0,6 Si = 0,9 Cr = 19,0 Ni = 10,0 FN = 4-10	R = 600 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 20 [-50 °C]	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai 304L o equivalenti. Alto rendimento ed elevata velocità. Solo per saldatura in piano. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450 * Equivalente più vicino
LIMAROSTA 309 S AWS: E 309L-16* EN: E 23 12 LR 32	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 1,0 Cr = 23,0 Ni = 12,5 FN = 10-20	R = 560 N/mm ² (AW) S = 480 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 50 [-20 °C]	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai inox al CrNi. Sviluppato per la saldatura eterogenea. Eccezionale rimozione della scoria, ottimo aspetto del cordone. Eccellente bagnabilità	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450 * Equivalente più vicino
LIMAROSTA 312 AWS: E 312-16* EN: E 29 9 R 12	C = 0,11 Mn = 0,9 Si = 1,0 Cr = 29,0 Ni = 9,0	R = 800 N/mm ² (AW) S = 700 N/mm ² (AW) A = 20 % J = 50 [+20 °C]	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni. Eccellente per le saldature di riparazione e per acciai difficili. Facile distacco della scoria.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 * Equivalente più vicino

ACCIAI INOSSIDABILI

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
LIMAROSTA 316 L AWS: E316L-16* EN: E 19 12 3 LR 12	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 1,0 Cr = 18,0 Ni = 11,5 Mo = 2,8 FN = 4-10	R = 580 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 60 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai 316L o equivalenti. Elevato contenuto di molibdeno. Aspetto del cordone brillante e liscio. Eccezionale rimozione della scoria. Eccellente bagnabilità, non provoca incisioni. Disponibile anche in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	1,5 x 250 2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450
				* Equivalente più vicino
LIMAROSTA 316 L 130 AWS: E 316L-16* EN: E 19 12 3 LR 53	C = 0,02 Mn = 0,65 Si = 0,8 Cr = 18,0 Ni = 11,5 Mo = 2,8 FN = 4-10	R = 580 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 60 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai 316L o equivalenti. Alto rendimento ed elevata velocità. Solo per saldatura in piano. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
				* Equivalente più vicino
NICHROMA AWS: E 308MoL-16* EN: E 20 10 3 R 32	C = 0,025 Mn = 0,8 Si = 1,0 Cr = 20,0 Ni = 9,5 Mo = 2,3 FN = 20	R = 720 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 60 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura in tutte le posizioni di giunti eterogenei. Eccellente aspetto del cordone e facile distacco della scoria. Adatto per unire acciai difficili da saldare.	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
				* Equivalente più vicino
NICHROMA 160 AWS: E 309MoL-26* EN: E 23 12 2 LR 53*	C = 0,05 Mn = 0,7 Si = 1,0 Cr = 23,7 Ni = 12,8 Mo = 2,4 FN = 15	R = 740 N/mm ² (AW) S = 550 N/mm ² (AW) A = 28 % J = 45 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico ad elevato rendimento. Elevato tasso di deposito. Facile distacco della scoria.	3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450
				* Equivalente più vicino
VERTAROSTA 304L AWS: E 308L-15 EN: E 19 9 LR 21	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,7 Cr = 20,0 Ni = 9,8 FN = 4-10	R = 600 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 50 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai inox 304L o equivalente. Sviluppato per la saldatura in verticale discendente.	2,5 x 300 3,2 x 300
VERTAROSTA 316L AWS: E 316L-15 EN: E 19 12 3 LR 21	C = 0,02 Mn = 0,7 Si = 0,85 Cr = 18,0 Ni = 11,5 Mo = 2,8 FN = 4-10	R = 620 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 45 (-20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai 316L o equivalenti. Sviluppato per la saldatura in verticale discendente.	2,5 x 300 3,2 x 300

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
REPTEC 5 AWS: E NiCu-7 ISO 14172: E Ni 4060 (E NiCu30Mn 3 Ti)	C = 0,03 Mn = 3,5 Si = 0,5 Ni = rimanente Cu = 30 Fe = 1,5 Ti = 0,7	R = 490 N/mm ² (AW) S = 260 N/mm ² (AW) A = 32 % J = 80 (+20 °C)	Elettrodo basico per tutte le posizioni. Adatto per la saldatura di leghe NiCu e per giunti eterogenei con acciai al C e bassolegati. Eccellente saldabilità e rimozione della scoria.	2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 350
REPTEC 7 AWS: E NiCrFe-2* ISO 14172: E Ni 6182 (E NiCr15 Fe 6 Mn)*	C = 0,03 Mn = 5,5 Si = 0,5 Ni = rimanente Cr = 16,5 Nb = 2,0 Fe = 7,5	R = 650 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 80 (-196 °C)	Elettrodo basico per tutte le posizioni di saldatura. Adatto per saldature su leghe Ni, riporti e saldature eterogenee. Legato al 6% di Mn per evitare le cricche a caldo.	2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
REPTEC 29 AWS: E 312-16* EN: E 29 9 R 12	C = 0,11 Mn = 0,95 Si = 1,0 Cr = 29,0 Ni = 9,0	R = 800 N/mm ² (AW) S = 650 N/mm ² (AW) A = 25 % J = 50 (+20 °C)	Elettrodo rutil-basico altamente legato al CrNi. Eccellente per saldature di riparazione. Sviluppato in particolare per acciai resistenti agli urti, acciai al Mn, acciai ad elevato carbonio. Eccellente saldabilità e rimozione della scoria.	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 350
REPTEC 34 AWS: E NiCrMo-5*	C = 0,08 Si = 1,0 Mn = 1,0 Cr = 16,0 Mo = 17,0 W = 4,5 Fe = 6 Ni = rimanente		Elettrodo rutil con rendimento del 170 %. Indicato per la riparazione su utensili. Particolarmente adatto per le applicazioni ad elevate temperature. Elevata resistenza all'ossidazione.	3,2 x 350
REPTEC 126 AWS: E 307-26* EN: E 18 8 Mn R 53	C = 0,10 Mn = 0,5 Si = 0,3 Cr = 19,0 Ni = 8,5	R = 700 N/mm ² (AW) S = 500 N/mm ² (AW) A = 35 % J = 40 (-120 °C)	Elettrodo basico inossidabile al 6% di Mn. Sviluppato per applicazioni su acciai difficili da saldare come acciai resistenti agli urti, acciai al Mn, acciai ad elevato carbonio. Utilizzato come strato di imbruttatura.	2,5 x 250 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
REPTEC CAST 1 AWS: E Ni-CI EN ISO: E Ni-BG12	C = 0,07 Fe = 2,0 Ni = rimanente		Elettrodo al nickel per saldatura di riparazione su ghise, ghise malleabili e fusioni. Produce un deposito con una durezza pari a circa 175 HB. Saldabile in corrente AC e DC-.	2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 400
REPTEC CAST 3 AWS: E NiFe-CI EN ISO: E NiFe-1-BG13	C = 0,6 Fe = 40,0 Ni = rimanente	R = 460 N/mm ² (AW) S = 300 N/mm ² (AW) A = 10 %	Elettrodo basico con rivestimento in grafite e anima in lega NiFe. Per saldature a freddo su ghisa, ghisa lamellare e giunti eterogenei con acciai. Saldabile in corrente AC e DC+.	2,5 x 300 3,2 x 300 4,0 x 350
REPTEC CAST 31 AWS: E NiFe-CI EN ISO: E NiFe-1-BG12	C = 0,9 Fe = 45,0 Ni = rimanente		Elettrodo per saldatura su ghisa, ghisa malleabile e fusioni. Produce un deposito facilmente lavorabile. Particolarmente adatto alla ghisa nodulare. Saldabile in corrente AC e DC-.	2,5 x 300 3,2 x 350 4,0 x 400
REPTEC Cu 8 AWS: E CuMnNiA1	Mn = 12,0 Al = 6,5 Fe = 2,0 Ni = 2,0 Cu = rimanente	R = 650 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 10 %	Elettrodo basico al bronzo-alluminio al 12% di Mn per una saldatura esente da porosità	3,2 x 350 4,0 x 350
REPTEC 53 GR (SCRICCATURA)			Elettrodo per scriccatura. Taglia la maggior parte dei metalli (acciai al C, bassolegati, acciai inox e leghe non ferrose). Il metallo rimane ben distinto dal bagno, il che permette una scriccatura molto pulita.	3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450

* Equivalente più vicino

* Equivalente più vicino

* Equivalente più vicino

* Equivalente più vicino

LEGHE DI NICKEL, RAME

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
NICRO 31/27 AWS: E 383-16* EN: E 27 31 4 Cu LR 12	C = 0,02 Mn = 0,8 Si = 0,9 Ni = 31,0 Cr = 27,0 Mo = 3,5 Cu = 1,0	R = 640 N/mm ² (AW) S = 440 N/mm ² (AW) A = 38 % J = 70 (+20 °C)	Elettrodo rutil-basico per la saldatura di acciai ad alto NiCr legati al Mo e Cu. Ottimo aspetto del cordone e facile rimozione della scoria. Elevata resistenza al pitting.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350
				* Equivalente più vicino
NICRO 60/20 AWS: E NiCrMo-3 ISO: E 6625 (NiCr22Mo9Nb)	C = 0,03 Mn = 0,5 Si = 0,4 Ni = rimanente Cr = 22,0 Mo = 9,0 Nb = 3,4 Fe = 2,0	R = 770 N/mm ² (AW) S = 510 N/mm ² (AW) A = 44 % J = 92 (-196 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni. Adatto alla saldatura di giunti eterogenei. Elevata resistenza all'ossidazione.	2,5 x 300 3,2 x 300 4,0 x 350
NICRO 70/15 Mn AWS: E NiCrFe-3 ISO: E 6182 (NiCr15Fe6Mn)	C = 0,025 Mn = 5,5 Si = 0,4 Ni = rimanente Cr = 16,0 Nb = 2,0	R = 630 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 125 (-196 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni. Per saldare leghe Ni e per saldature eterogenee.	2,5 x 300 3,2 x 300 4,0 x 350 5,0 x 450
NICRO 70/15 AWS: E NiCrFe-2* ISO: E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)	C = 0,02 Mn = 4,4 Si = 0,45 Ni = rimanente Cr = 17,3 Nb = 1,9 Fe = 6,0	R = 680 N/mm ² (AW) S = 430 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 130 (-196 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni. Per saldare leghe al Ni e per saldature eterogenee.	2,5 x 300 3,2 x 300 4,0 x 350
				* Equivalente più vicino
NICRO 70/19 AWS: E NiCrFe-2* ISO: E Ni 6077 (NiCr20Mn3 Nb)	C = 0,03 Mn = 4,7 Si = 0,6 Ni = rimanente Cr = 19,0 Mo = 1,5 Nb = 1,9 Fe = 4,0	R = 650 N/mm ² (AW) S = 400 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 90 (-196 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni. Per saldare materiali ad alto tenore di nickel. Anche adatto per saldature eterogenee.	2,5 x 300 3,2 x 300 4,0 x 350
				* Equivalente più vicino
NICROMO 59/23 AWS: E NiCrMo-13 ISO: E Ni 6059 (NiCr23Mo16)	C = 0,015 Mn = 0,40 Si = 0,15 Ni = 59,0 Cr = 22,5 Mo = 15,5 Fe = 1,5	R = 720 N/mm ² (AW) S = 450 N/mm ² (AW) A = 30 % J = 75 (+20 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Adatto per la saldatura di leghe nickel ed eterogenee.	2,5 x 300 3,2 x 350

LEGHE DI NICKEL, RAME

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche meccaniche	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
NYLOID 2 AWS: E NiCrMo-6 ISO: E Ni 6620 (NiCr14Mo7Fe)	C = 0,05 Mn = 3,0 Si = 0,4 Ni = 68,0 Cr = 13,0 Mo = 6,0 Nb = 1,5 W = 1,5 Fe = 6	R = 695 N/mm ² (AW) S = 445 N/mm ² (AW) A = 36 % J = 85 (-196 °C)	Elettrodo basico ad elevato rendimento per saldatura in tutte le posizioni. Adatto per applicazioni a bassa temperatura, progettato per acciai 9% di nickel. Disponibile solo in confezionamento Sahara Ready Pack (sotto vuoto).	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450
	NICU 70/30 AWS: E NiCu-7 ISO: E Ni 4060 (NiCu30Mn3 Ti)	C = 0,02 Mn = 3,0 Si = 0,4 Ni = rimanente Cu = 30,0 Fe = 1,75 Ti = 0,35	R = 460 N/mm ² (AW) S = 300 N/mm ² (AW) A = 40 % J = 110 (-196 °C)	Elettrodo basico per la saldatura in tutte le posizioni di leghe CuNi e NiCu. Elevata resistenza alla corrosione marina.

LEGHE DI ALLUMINIO

Nome commerciale	Analisi chimica	Caratteristiche e impiego	Dimensioni (mm)
AL 99.8 AWS: E 1100	Al = 99,8	Elettrodo per la saldatura di alluminio puro, con un massimo di contenuto di elementi di lega dello 0,5%.	2,5 X 350 3,2 x 350 4,0 x 350
AL Mn AWS: E 3003	Al = rimanente Mn = 1,3 Si = 0,4	Elettrodo per la saldatura di leghe di Al-Mn o Al-Mn-Mg. Adatto per applicazioni marine.	3,2 x 350
AL Si 5 AWS: E 4043	Al = rimanente Si = 5,0	Elettrodo per la saldatura di leghe di alluminio contenenti fino al 2% di elementi di lega.	2,5 X 350 3,2 x 350 4,0 x 350
AL Si 12	Al = rimanente Si = 12,0 Mn = 0,2	Elettrodo per la saldatura di leghe di alluminio contenenti più del 7% di elementi di lega.	2,5 X 350 3,2 x 350 4,0 x 350

