



La Uniweld non é un'azienda produttrice e non é titolare dei marchi citati

Verificare se i prodotti di questa sezione sono disponibili al di fuori delle zone coperte direttamente










Consumabili per saldatura a elettrodo






Si raccomanda di consultare le schede tecniche dei prodotti per conoscere la composizione chimica e le proprietà meccaniche del saldato, i dati operativi (posizioni, polarità, amperaggi, condizioni di asciugatura e/o mantenimento), i materiali saldabili,

Acciai al Carbonio

Elettrodi rutilici (per acciaio al carbonio) E6013







| codice | norme AWS 5.1 EN ISO 2560-A | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | E6013 E 42 0 R 12 CE |  Ine 45  | ø 1,6 x 300 | 140 | 250 | nr |      <p>Elettrodo rutilico per la saldatura di acciai al carbonio e al C - Mn particolarmente studiato 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 forggiabile, salda in tutte le posizioni tranne la verticale discendente</p> |
| | | | ø 2,0 x 300 | 90 | 350 | nr | |
| | | | ø 2,5 x 300 | 61 | 230 | nr | |
| | | | ø 3,2 x 450 | 24 | 150 | nr | |
| | | | ø 4,0 x 450 | 16 | 100 | nr | |

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg (circa) | pz. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------|----------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | E 6013 E 42 0 RR 12 |  Q E 6013 RT era Fox 6013 RT) (prima  | ø 2,0 x 250 | 104 | 325 | nr |    |
| | | | ø 2,5 x 300 | 55 | 200 | nr | |
| | | | ø 3,2 x 350 | 28 | 125 | nr | |

Elettrodi rutil-cellulosici (per acciaio al carbonio)



Elettrodo con rivestimento pieghevole, ideale per interventi in opera, anche in posizione discendente; utilizzabile su pezzi con ruggine incipiente, pre-verniciati e zincati

| codice | norme AWS 5.1 EN ISO 2560-A | articolo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | descrizione |
|-------------|-----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| BOH11495/25 | E6013 E38 0 RC 11 CE |  Fox OHV  | ø 2,5 x 350 | 58 | 320 | nr | <p>Elettrodo con rivestimento pieghevole, ideale per interventi in opera, anche in posizione discendente; utilizzabile su pezzi con ruggine incipiente, pre-verniciati e zincati</p> |
| | | | ø 3,2 x 350 | 35 | 185 | nr | |

| codice | norme AWS 5.1 EN ISO 2560-A | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | descrizione |
|--------|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|----|-------------|
| | E6012 E42 0 RC 11 |  Ine Vertical  | ø 2,5 x 350 | 54 | 270 | nr | |

Elettrodi cellulosici (per acciaio al carbonio) E6010



AWS: **E6010**. Elettrodo con rivestimento cellulosico, per esecuzione della prima passata a fondo cianfrino su tubazioni; saldatura di tubazioni in opera; 40-80A per ϕ 2,5; 65-130A per ϕ 3,2

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|-----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------|----------------|----|---------------|
| | AWS 5.1: E 6010 EN 499: E 38 2 C 1 |  Koy 8 | ϕ 2,5 x 300 | 72 | | kg | |
| | AWS 5.1: E 6010 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21 |  Fox Cel S | ϕ 2,5 x 300 | 66,7 | 260 | nr | |
| | | | ϕ 3,2 x 350 | 36,0 | 310 | kg | |
| | | | ϕ 4,0 x 350 | 23,5 | 200 | nr | |
| | | | | | 8,5 | kg | |



Elettrodi basici (per acciaio al carbonio) E7018

AWS A 5.1: E7018. Elettrodo con rivestimento basico a bassissimo tenore di H2 e rendimento elevato. Ottimo per saldature in posizione. Dotato d'ottime caratteristiche meccaniche soprattutto a basse temperature.

Basico

| codice | norme AWS 5.1 EN ISO 2560-A | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------|----------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | |  Ine 50B | ϕ 2,0 x 300 | 83 | | nr | Elettrodo con rivestimento basico a basso tenore di idrogeno 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. |
| | E7018 E 42 4 B 42 H5 | | ϕ 2,5 x 300 | 50 | 240 | kg | |
| |  | | ϕ 3,2 x 450 | 21 | 140 | nr | |
| | | | ϕ 4,0 x 450 | 15 | | kg | |

Basico. Confrontabile a Oerlikon Ph35S, Lincoln Conarc One, Esab 48.50. Resilienza a -50 °C. Approvato Rina


| codice | norme AWS 5.1 EN ISO 2560-A | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | dove può essere fornito |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------|----------------|----|-------------------------|
| | |  EV 50 | ϕ 2,5 x 350 | 45 | 200 | nr | |
| | E7018-1H4R E 42 5 B 42 H5 | | ϕ 3,2 x 450 | 22 | 120 | nr | |
| |  | | ϕ 4,0 x 450 | 15 | 90 | nr | |
| | | | | | 5,8 | kg | |

Basico doppio rivestimento

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | kg. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|--------------------------|----------|------------------|-------------|----------------|----|---------------|
| | E 7018 E42 3 B 32 H10 | UTP 5058 | ϕ 2,5 x 350 | 48 | 4 | kg | |
| | | | | | ~ 191 | nr | |

Basico doppio rivestimento

Gli elettrodi Utp 614Kb sostituiscono dal 2021 gli Utp 5058 andati fuori commercio

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | kg. in 1 conf. | um | disponibilità |
|--------|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------|----------------|----|---------------|
| | |  UTP 614 kb | ϕ 2,5 x 350 | 48 | 4 | kg | |
| | E 7018 E 42 3 B32 H10 | | ϕ 3,2 x 350 | 28 | 4,2 | nr | |
| | | | ϕ 4,0 x 450 | | ~ 119 | nr | |
| | | | | | 5,3 | kg | |

Basico doppio rivestimento Koy 1009



| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf. | um | disponibilità |
|--------|-------|-----------------|-------------|-------------|-------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | ø 2,0 x 350 | | 5 | kg | Elettrodo basico a doppio rivestimento per unioni molto sollecitate su acciai al carbonio |
| | | KOY | ø 2,5 x 350 | | 5 | kg | |
| | | Koy 1009 | ø 3,2 x 450 | | 5 | kg | |
| | | | ø 4,0 x 450 | | 5 | kg | |

Acciai Inossidabili

Elettrodi per acciai inossidabili (inox)



Elettrodi con rivestimento rutilico a basso contenuto di carbonio (LC = low carbon)


Inox 308

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito | | |
|--------|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|---------|-------------------------|--------|----|
| | E308-L17 |  Inox 308 RLC  | ø 2,0 x 300 | ~ 89 pz | 230 pz | nr | | | |
| | | | | | | | | nr | |
| | | | | | | | | kg | |
| | | | | | ø 2,5 x 300 | ~ 55 pz | | 140 pz | nr |
| | | | | | | | | | nr |
| | | | | | | | | | kg |
| | | | ø 3,2 x 350 | ~ 29 pz | 75 pz | nr | | | |
| | | | | | | nr | | | |
| | | | | | | kg | | | |

| | | | | |
|----------------------------------------------------|-------------|----|-------|------|
| Extra lega di riferimento (media ultimo trimestre) | ø 2,0 x 300 | 89 | pz/kg | €/kg |
| | ø 2,5 x 300 | 54 | | |
| | ø 2,5 x 350 | 49 | | |
| | ø 3,2 x 350 | 29 | | |





Inox 309

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | kg. in 1 conf. | um | dove può essere fornito | | |
|--------|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|---------|-------------------------|-----------|----|
| | AWS A 5.4: E309L-17 |  Inos 309 RLC  | ø 2,0 x 300 | ~ 89 pz | 230 pz | nr | | | |
| | | | | | | | | nr | |
| | | | | | | | | kg | |
| | | | | | ø 2,5 x 300 | ~ 55 pz | | 140 pz | nr |
| | | | | | | | | (~2,5 kg) | nr |
| | | | | | | | | kg | |
| | | | ø 3,2 x 350 | ~ 29 pz | 75 pz | nr | | | |
| | | | | | | nr | | | |
| | | | | | | kg | | | |

| | | | | | | | |
|--|------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------|--------------------|----|--|
| | EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si |  Q E 309L-17 (era Aws E309L-17) | ø 3,2 x 350 | ~ 29 pz | 130 pz ~ 4,5 kg | nr | |
| | | | | | | nr | |
| | | | | | | kg | |

| | | | | |
|----------------------------------------------------|-------------|----|-------|------|
| Extra lega di riferimento (media ultimo trimestre) | ø 2,0 x 300 | 87 | pz/kg | €/kg |
| | ø 2,5 x 300 | 54 | | |
| | ø 2,5 x 350 | 49 | | |
| | ø 3,2 x 350 | 29 | | |


Inox 316

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------------|----|-------------------------|
| | |  Inox 316 RLC |  ø 2,0 x 300 | ~ 89 pz | 230 pz | nr | |
| | | | ø 2,5 x 300 | ~ 55 pz | 140 pz | nr | |
| | | | ø 3,2 x 350 | ~ 29 pz | 75 pz | nr | |
| | G 19 12 3 L Si |  Bohler Aws E316L-17 |  ø 2,5 x 300 | ~ 55 pz | 220 pz 4,0 kg | nr | |

| Extra lega di riferimento (media ultimo trimestre) | ø 2,0 x 300 | pz/kg | €/kg | |
|----------------------------------------------------|-------------|-------|------|----|
| | ø 2,5 x 300 | | | 87 |
| | ø 2,5 x 350 | | | 54 |
| | ø 3,2 x 350 | | | 49 |


Elettrodi per acciai speciali

UTP5284 - Saldatura materiali austenitico-ferritici altolegati


| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----|-------------------------|
| | |  UTP 5284 | ø 2,5 x 300 | 56 | 212 pz 3,8 kg | kg | |
| | | | ø 3,2 x 350 | 29 | | kg | |

UTP 65D - Saldatura materiali austenitico-ferritici altolegati


Dal 2021 Utp 65D sostituisce Utp 5284 andato fuori commercio


| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|-------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | |  UTP 65D | ø 2,5 x 250 | 72 | 246 pz 3,4 kg | kg | è stato sviluppato per soddisfare i più alti requisiti nella saldatura di giunzione e di riporto. E' estremamente resistente alle cricche saldando acciai a difficile saldabilità, quali acciai indurenti al manganese, acciai da utensili, acciai per molle, ed in generale acciai dissimili. Grazie alla buona resistenza a corrosione, ad attrito metallo/metallo ed alle elevate caratteristiche |
| | | | ø 3,2 x 350 | 29 | 140 pz. | kg | |

Inox 312

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | AWS 5.4: E312-16 EN1600: E29 9 R 32 |  Inox 312 | ø 2,5 x 300 | 55 | 140 (~2,5 kg) | nr | Elettrodo con rivestimento semi - basico per la saldatura e ricarica di acciai ferritici - austenitici e per acciai di difficile saldabilità compresi quelli al 13% di manganese. Impiegato fino ad una temperatura di esercizio di 1000°C, viene utilizzato negli acciai per utensili, pozzi, nelle operazioni di cuscinetto e acciai aventi composizione chimica similare. Adatto inoltre per la giunzione di acciai misti, acciai trattabili termicamente o temprati e rinvenuti, acciai ad alto tenore di carbonio, etc. Il metallo depositato migliora la resistenza alle condizioni atmosferiche e all'attrito. Le elevate caratteristiche meccaniche e la |
| | | | ø 3,2 x 350 | 29 | 75 (~2,5 kg) | nr | |

Inox 310R

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | AWS 5.4: E310-16 EN ISO 3581-A: E 25 20 R |  Inox 310 R | ø 2,5 x 300 | 55 | 140 (~2,5 kg) | nr | Elettrodo con rivestimento rutilico per la saldatura di acciai austenitici e per acciai resistenti al calore fino a 1150°C. Utilizzato per la saldatura per acciai avente composizione chimica similare e per le ghise contenenti 25% cromo e 20% nichel. Impiego in calderaria (resiste ai picchi di temperatura fino a 1200°C), nelle fornaci, nelle industrie petrolchimiche, in quelle delle ceramiche e in tutti quegli impieghi che richiedono elevata resistenza alle alte temperature. L'elettrodo è usato anche per saldature e giunture eterogenee di acciai dissimili, comprese quelle in cui è applicato il trattamento termico, e per operazioni di cuscinetto. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione |
| | | | ø 3,2 x 350 | 29 | 75 (~2,5 kg) | nr | |

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | |  Inox 307 | ø 2,5 x 300 | 55 | 140 (~2,5 kg) | nr | Elettrodo con rivestimento semi - basico per la saldatura di acciai dissimili e per quelli al 13% di manganese. Impiego per saldature eterogenee a freddo, senza preriscaldamento, degli acciai al carbonio, inossidabili, antiusura e balistici. Indicato anche per l'esecuzione di strati cuscinetto e strati intermedi di placature. La resistenza alle cricche a caldo è garantita dalla presenza di manganese. In casi particolari l'elettrodo offre un'alternativa ai legati con alte concentrazioni di nichel, nelle giunture tra ghisa e acciaio inossidabile. Usato come materiale antiusura nelle riparazioni di rotaie dove si richiede una durezza tra i 200 e i 400 HV. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione |
| | | | ø 3,2 x 350 | 29 | 75 (~2,5 kg) | nr | |

Alluminio

Elettrodi per alluminio

Alluminio- 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

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf. | um | dove può essere fornito |
|--------|-------------------------------------|-------------------|-------------|-------------|------------------|----------|-------------------------|
| | | Alluminio (koy25) | ø 3,2 x 350 | ~ 74 pz | | kg nr | |
| | EN ISO 18273: E Al 4047 (AlSi12) | UTP 48 | ø 2,5 x 350 | 114 | 2 kg - 228 pz | kg nr | |
| | | | ø 3,2 x 350 | | | kg nr | |

Rame e sue leghe

Elettrodi per rame e bronzi

Koy34 - Saldatura di tutti i tipi di bronzo con alluminio compreso tra il 5% e il 12%. AWS 5.6: ECuAl-A2

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | dove può essere fornito |
|--------|-------------------|-----------------------------|-------------|-------------|----------------|----------|-------------------------|
| | AWS 5.6: ECuAl-A2 | Bronzo d'alluminio (Koy 34) | ø 2,5 x 350 | ~54 | 2,5 kg | kg nr | |
| | | | ø 3,2 x 350 | | 2,5 kg | kg nr | |

Koy31 - Saldatura di tutti i tipi di rame

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | um | dove può essere fornito |
|--------|---------------|--------------|-------------|-------------|--------------------|-------------------------|
| | AWS 5.6: E Cu | Rame (Koy31) | ø 3,2 x 350 | | 2,5 kg kg nr | |

Elettrodi per ghisa

Ghisa

Leghe Nichel "puro"

Nichel - Elettrodo grafítico con anima in Nichel puro (Ni 95%). Idoneo per la saldatura a freddo della ghisa, ghisa grigia (malleabile) e accoppiamenti fra ghisa ed acciaio. Il deposito è lavorabile all'utensile. Pulire bene il pezzo e usare il diametro più piccolo, martellare dopo saldatura.

Composizione tipica: Fe 2% - Cu 0,6% - C 0,5% - Mn 0,7% - Si 0,5% - Ni resto (~ 96%)

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | dove può essere fornito |
|----------------|------------------|--------------------------------|-------------|-------------|----------------|----------|-------------------------|
| INEPFESGHNB250 | AWS 5.15: Eni-CI | Ine Nichel conf. Sottovuoto | ø 2,5 x 350 | 47 | 47 | nr kg | |
| INEPFESGHNC325 | | | ø 3,2 x 350 | 32 | 32 | nr kg | |

Composizione tipica: Fe 4% - C 1,0% - Mn 0,15% - Si 0,7% - Ni resto (~ 94%)

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | descrizione |
|-------------|-------------------------------------------------------|--------------------|-------------|-------------|------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TER54002530 | EN ISO 1071 : E C NiCI1 AWS A5.15 : E Ni- CI | Trealloy 54 | ø 2,5 x 300 | 55 | 5 kg | kg | Elettrodo con rivestimento speciale contenente disossidanti adatto per la saldatura a freddo delle ghise vecchie, bruciate e impregnate d'olio. Fusione veloce e senza porosità. Specifico per corpi di compressori, basamenti di macchinari e monoblocchi ecc. Composizione Nichel + Ferro 4% |
| TER54003235 | | | ø 3,2 x 350 | 30 | 5 kg | kg | |

Composizione tipica: Fe 3,6% - C 1,0% - Ni resto (~ 95,4%)

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | descrizione |
|--------|-------------------------------------------------------|---------------------|-------------|-------------|---------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | EN ISO 1071 : E C Ni-CI 1 AWS A5.15: ENI- CI | 8 Dry System | ø 2,5 x 300 | ~ 62 pz | 1,2 kg. | kg | UTP 83 FN è utilizzabile per saldatura a freddo e riporto di tutti i gradi di ghisa, in particolare ghisa grigia, ghise sferoidali, malleabili e per saldatura di questi materiali fra di loro e con acciaio laminato o in getti. Utilizzato particolarmente ove sono richiesti alti gradi di deposito. Ha eccellente saldabilità, arco stabile, cordoni piatti d'aspetto liscio con limitato segno di maglia senza spruzzi ed incisioni. Il deposito sono eccellenti. Il deposito tenace e resistente alle cricche è facilmente lavorabile di macchina utensile. |
| | | | ø 3,2 x 350 | ~ 33 pz | 1,5 kg. | kg | |


Leghe Nichel / ferro

Composizione tipica: Ni 52% - C 1,3% - Fe resto (~ 47%)

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | descrizione |
|------------|---------------------------------------------------------|-------------------------|-------------|-------------|---------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| UTP83FN/25 | EN ISO 1071 : E C NiFe-11 AWS A5.15: E NiFe-CI | 83 FN Dry System | ø 2,5 x 300 | ~ 62 pz | 1,2 kg. | kg | UTP 83 FN è utilizzabile per saldatura a freddo e riporto di tutti i gradi di ghisa, in particolare ghisa grigia, ghise sferoidali, malleabili e per saldatura di questi materiali fra di loro e con acciaio laminato o in getti. Utilizzato particolarmente ove sono richiesti alti gradi di deposito. Ha eccellente saldabilità, arco stabile, cordoni piatti d'aspetto liscio con limitato segno di maglia senza spruzzi ed incisioni. Il deposito sono eccellenti. Il deposito tenace e resistente alle cricche è facilmente lavorabile di macchina utensile. |
| UTP83FN/32 | | | ø 3,2 x 350 | ~ 33 pz | 1,4 kg. | kg | |

Koy15 - Elettrodo con vergella ramata per *saldature difficili* su ghisa grigia; scoria di facile asportazione, deposito lavorabile. Durezza 200 HB. AWS: E NiFe-C1


Composizione tipica: Ni 53% - Fe 40% - Cu 4% - C 1,1% - Si 1,2% - Mn 0,8%

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf. | um | dove può essere fornito |
|--------|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|-------|------|-------------------------|
| | AWS 5.15: ENiFe-C1 EN-ISO 1071: E C NiFe-C1 |  Ghisa difficile (koy15) | ø 2,5 x 350 | ~ 48 pz | | kg | |
| kg | | | | | | | |
| nr | | | | | | | |
| kg | | | | | | | |
| | | | ø 3,2 x 350 | ~ 30 pz | | kg | |
| | | | | | | kg | |
| | | | | | | nr | |
| | | Extra lega di riferimento (media ultimo trimestre) | ø 2,5 x 350 | ENiFeC-1 | koy13 | €/kg | |
| | | | ø 3,2 x 350 | | koy15 | | |

Leghe Nichel / ferro /rame


Monel - Elettrodo grafítico per la saldatura a freddo della ghisa del ferro con ghisa; anima in Monel (Nichel+Rame). Deposito lavorabile all'utensile, usato per la riparazione di fusioni e getti.

Composizione tipica: Ni 65% - Cu 30% - Fe 4% - C 0,5% - Mn 1,4% - Si 0,5%

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | dove può essere fornito |
|------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| INEPFESGHMONB250 | AWS 5.15: ENiCu-B |  Ine Monel | ø 2,5 x 300 | ~ 59 pz | 100 | nr | Elettrodo grafítico con anima in Monel (nichel – rame) indicato per la saldatura a freddo della ghisa e del ferro con la ghisa. Impiegato generalmente per la riparazione di fusioni, getti e come strato cuscinetto antiusura. L'elettrodo trova impiego anche nel campo delle costruzioni, automobilistico e nelle costruzioni di macchine industriali. Utilizzato in tutte le posizioni, il deposito è lavorabile all'utensile e risulta di colorazione simile alla ghisa. Si consiglia di impiegare il minimo valore di corrente e una pulizia del materiale base. |
| | | | | | | kg | |
| INEPFESGHMONC325 | | | ø 3,2 x 350 | | 65 | nr | |
| | | | | | | kg | |

Elettrodi per acciai alta resistenza


Saldatura di leghe di nichel ad altro cromo (**Inconel** tipo 600 e 800), tra di loro e con acciai al carbonio; riv.basico. Le leghe "inconel" hanno un'ottima resistenza all'ossidazione alle alte temperature ed alla corrosione

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|-------|----------------|-------------------------|
| | AWS 5.11: ENICrFe-3 |  Inconel (koy29) | ø 2,5 x 350 | ~ 53 pz | 5 kg. | kg kg nr | |
| | | Extra lega di riferimento (media ultimo semestre) | ø 2,5 x 350 | | | €/kg | |

Acciai Bassolegati



Elettrodi per acciai bassolegati

Cor-Ten - Elettrodo con rivestimento basico a basso tenore di idrogeno, ideale per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione tipo Corten.

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf. | um | dove può essere fornito |
|---------------------|-------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| INEPFESAAS7CNCC25 V | AWS A 5.5: E8018-W2 EN 2560-A: E 50 4 Z B 42 |  Ine 57B CNC conf. sottovuoto | ø 2,5 x 300 | sottovuoto | 2 kg ~ 100 pz | kg nr | Elettrodo con rivestimento basico bassolegato al Ni-Cu-Cr indicato per la saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Utilizzato anche per la saldatura di acciai ad alto carico, grazie alla composizione chimica e alle proprietà meccaniche del metallo depositato. Adatto alla costruzione di containers, serbatoi, ponti, pannelli per edifici, ciminiere, mezzi di trasporto, piattaforme offshore etc. Il metallo depositato presenta una buona resistenza alla corrosione atmosferica e alle acque di mare. |

Attenzione: standard di prossima produzione è 2,5 x 350


T1S - Elettrodo con rivestimento basico bassolegato al Ni-Cr-Mo per la saldatura di acciai ad alto limite di snervamento, con resistenza alla trazione superiore a 760 MPa. Buoni valori di resilienza alle basse temperature.

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | pz. in 1 conf. | um | dove può essere fornito |
|--------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|----------------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | AWS A 5.5: E10018M EN 757: E6241NiMoB42H5 |  Ine 80B | ø 2,5 x 350 | ~ 48 pz | 240 | nr | Elettrodo basico per acciai ad elevato limite elastico. Elettrodo con rivestimento basico bassolegato al Ni-Cr-Mo per la saldatura di acciai ad alto limite di snervamento, con resistenza alla trazione superiore a 760 MPa. Buoni valori di resilienza alle basse temperature. Indicato per carpenteria, costruzioni off-shore, industria chimica e petrolifera, l'elettrodo trova impiego anche nella produzione di acciai HSLA (acciai bassolegati ad alta resistenza), dove può essere utilizzato nella costruzione di macchine industriali, gru, e altre componenti che richiedono elevata resistenza meccanica |
| | | | ø 3,2 x 450 | ~ 22 pz | 150 | nr | |
| | AWS A 5.5: E10018M EN 757: E694Mn2NiCrMoB42 |  Koy1002 | ø 2,5 x 350 | | | kg | |
| | | | ø 3,2 x 450 | | | kg | |

Elettrodi per acciai Duplex : Bohler CN 22/9 N-B

Elettrodi per riporti

Elettrodo con rivestimento basico per riporti resistenti ad usura

| codice | norma | tipo | dimensione | pz. in 1 kg | conf | um | dove può essere fornito |
|--------|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|--------|----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | EN 14700: E Fe4 (DIN 8555: E 2 UM 60 GP) |  Ine RD600 | ø 2,5 x 300 | ~ 50 pz | 240 pz | nr kg | Elettrodo con rivestimento basico impiegato prevalentemente per la ricarica di rulli di laminatoio, cingoli, rulli di scorrimento, coclee, mascelle di frantoio, macine di mulini, dove sia necessaria una resistenza all'abrasione elevata, accompagnata da urti e calore e per la ricarica di parti d'usura come benne e denti di escavatori, superfici sottoposte a carichi d'abrasione. Caratteristiche proprie dell'elettrodo sono bagno di saldatura eccellente, ottima qualità del deposito, saldatura di bell'aspetto e assenza di spruzzi durante la saldatura. |
| | | | ø 3,2 x 450 | ~ 21 pz | 140 pz | nr kg | |