

Elettrodi rutilici per acciai comuni



Approvazioni e Classificazioni	Composizione chimica %	Caratteristiche meccaniche
CE, EN 13479 SFA/AWS A5.1: E6013, EN ISO 2560-A, E38 0 R 12	C: 0,06 – Mn: 0,4 – P: 0,02 S: 0,01 – Cr: <0,1 – Ni: <0,1 Mo: <0,1 – Nb: 0,1 – Cu: <0,1 V: 0,01	Rs: 360 N/mmq Rm: 500 N/mmq KV: 40 Joule a 0°C

- Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore.
- Tipo di facile impiego, scorrevolissimo e di grande estetica.
- Arco dolce e silenzioso, spruzzi pressochè inesistenti, scorie che si staccano da sole. Accensione e riaccensione molto facili.
- Le caratteristiche ed il tipo ne permettono l'impiego in ogni lavoro in generale e su qualunque costruzione mediamente sollecitata.
- Indicato per lavori di piccola e media carpenteria, per acciai da costruzione e per serbatoi a pressione.

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020000300	513	2	250
4020000400	521	2,5	260
4020000500	539	3.25	360

Elettrodi rutilici con rivestimento rosso per acciai comuni



CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO
	C: 0,07 Si: 0,4 Mn: 0,5	Rs: 360 N/mmq Rm: 500 N/mmq IS: 24% KV: 40 J a 0°C

- Elettrodo con rivestimento rutilico di medio spessore con l'aggiunta di Fe₂O₂ che, oltre alla particolare colorazione rossa, dona all'elettrodo un migliore rendimento.
- Tipo di facile impiego, scorrevolissimo e di grande estetica.
- Arco dolce e silenzioso, spruzzi pressochè inesistenti, scorie che si staccano da sole. Accensione e riaccensione molto facili.
- Le caratteristiche ed il tipo ne permettono l'impiego in ogni lavoro in generale e su qualunque costruzione mediamente sollecitata.
- Indicato per lavori di piccola e media carpenteria, per acciai da costruzione e per serbatoi a pressione.

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020002200	624	2,5	300

Elettrodi basici per acciai comuni



Approvazioni e Classificazioni	Composizione chimica %	Caratteristiche meccaniche
ABS: 3YHS, BV: 3YHS CE, EN 13479 DNV: 4YHS GL: 4YHS LR: 3YHS RINA: 4YHS VdTUV: 11813 SFA/AWS A5.1: E7018-1 HAR: EN ISO 2560-A E 42 4 R 32 HS	C: 0,07 Si: 0,51 Mn: 1,16 P: 0,016 S: 0,006 Cr: 0,03 Ni: 0,02 Mo: <0,1 Nb: 0,01 Cu: <0,1 V: 0,02	Rs: 500 N/mmq Rm: 570 N/mmq KV: 70 Joule

- Elettrodo con rivestimento basico di medio spessore.
- A basso idrogeno, di elevate e costanti qualità, con ottime caratteristiche meccaniche.
- Per saldature di responsabilità e della più grande importanza meccanica, radiografica e di tenuta.
- Consigliato in tutti i casi di saldature di strutture con acciai di qualità inferiore con tenori di carbonio fino allo 0,30% e con impurezze quali zolfo e fosforo.
- Viene usato per costruzioni navali, ferrotorranviarie, veicoli industriali, condotte forzate, serbatoi e caldaie ad alta pressione, grossa carpenteria, ponti, ecc..
- Omologazione: RINA-ISPEL.

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020000600	329	2,5	350
4020000700	337	3.25	450
4020007900	1902345	4	450

Elettrodi basici da riporti duri



Approvazioni e Classificazioni	Composizione chimica %
EN 14700 E Z Fe 2	Mn: 0,4 Mo: 0,5 C: 0,46 Si: 0,5 Cr: 6,0

- Elettrodo basico con eccellenti caratteristiche di saldabilità in tutte le posizioni.
- Ottimo funzionamento sia in corrente continua (polo +) che in corrente alternata.
- Indicato per la saldatura su acciai difficili, alti di zolfo o rugginosi. Presenta un cordone di ottimo aspetto.
- Progettato per tutti i lavori di manutenzione e di riparazione.
- Viene usato per costruzioni navali, saldature su boilers, recipienti a pressione così come riparazioni su telai di veicoli, di macchine e tubazioni per riscaldamento.

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020003500	537	3.25	350

Elettrodi per la saldatura dell'acciaio inox 308



Posizioni saldatura:



Confezione: AGDC -

Approvazioni e Classificazioni	Composizione chimica %	Caratteristiche meccaniche
EN ISO 3581-A; E 19 9 L R 12 SFA/AWS A5.4; E308L-17 CSA W48; E308L-17 Werkstoffnummer: 1.4316	C: 0,03 Si: 0,84 Mn: 0,7 D: 0,02 S: 0,007 Cr: 19,5 Ni: 9,7 Mo: 0,04 Cu: 0,06 N: 0,08 FN WRC-92: 8.0	R _s : 430 MPa R _m : 580 MPa KV: 70 Joule a +20°C

- Elettrodo rutilico che dà un deposito di acciaio inossidabile austenitico del tipo 19/9 a bassissimo tenore di carbonio.
- Ottimo funzionamento sia in corrente continua che in corrente alternata.
- Indicato per la saldatura degli acciai inossidabili corrispondenti alle seguenti classificazioni: AISI 301, 302, 304, 304L, 308, 321, 347.

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020000990	117	2	300
4020001000	125	2,5	300

Elettrodi per la saldatura dell'acciaio inox 316



Posizioni saldatura:



Confezione: AGDC -

Approvazioni e Classificazioni	Composizione chimica %	Caratteristiche meccaniche
EN ISO 3581-A; E 19 12 3 L R 12 SFA/AWS A5.4; E316L-17 CSA W48; E316L-17 Werkstoffnummer: 1.4430	C: 0,03 Si: 0,73 Mn: 0,8 P: 0,021 S: 0,008 Cr: 18,8 Ni: 11,3 Mo: 2,7 Cu: 0,07 N: 0,14 FN WRC-92: 4	R _s : 460 MPa R _s : 570 MPa KV: 60 Joule a +20°C

- Elettrodo al titanio che dà un deposito di acciaio inossidabile austenitico del tipo 19/12 a bassissimo tenore di carbonio.
- Buone caratteristiche di funzionamento sia in corrente continua che in corrente alternata.
- Indicato per la saldatura degli acciai inossidabili corrispondenti alle seguenti classificazioni: AISI 316, 316L, 202, (317).

Codice	Desc.	D mm	L mm
4020002400	216	2	300
4020002410	217	2,5	300

Saldatrici inverter portatili 160-200 A



- Per saldature con elettrodi rivestiti. Adattabili per la saldatura di ferro ed acciaio inox con procedimento TIG con innescò a contatto. Alimentazione a corrente monofase 220 Volts 50 Hz.
- Alimentabili tramite motogeneratori di tipo stabilizzato di potenza adeguata.
- Elettronica con controlli di corrente per facilitare al massimo l'utilizzo. ARC FORCE: evita lo spegnimento e l'incollaggio dell'elettrodo, migliora notevolmente l'aspetto del cordone e facilita la saldatura con elettrodi basici. HOT START: facilita notevolmente la partenza con un incremento automatico di corrente durante l'innescò. ANTI-STICK: elimina l'incollaggio dell'elettrodo e riduce immediatamente la corrente erogata nel caso esso accada. Innescò TIG a LIFT-ARC: facilita enormemente l'accensione dell'arco quando la macchina viene usata per la saldatura con elettrodi infusibili.
- Costruite in materiale plastico antiurto e carrozzeria in acciaio verniciato, scheda madre interna con raffreddamento forzato a ventola, attacchi frontali DINSE 25 standard per l'applicazione di ogni tipo di cavo di sezione 16-25 mmq. Le macchine da 160 e 200 Ampere dispongono di display con l'indicazione della corrente erogata e selettore per saldatura MMA ' TIG.
- Le macchine sono fornite di serie in valigia plastica per trasporto e stoccaggio, cinghia a tracolla e coppia di cavi per saldatura a elettrodo.

Codice	Descrizione	Corrente max (A)
4020001220	ECF16	160
4020001230	ECF20	200

Caratteristiche tecniche	
Modello	EFC16 EFC20
Alimentazione	230 V - 50 Hz 230 V - 50 Hz
Potenza massima	3 Kw 4,5 Kw
Corrente di saldatura	5 - 160 A 5 - 200 A
Fattore di servizio (EN 60974-1)	25%: 160 A 60%: 110 A 25%: 200 A 60%: 150 A
Elettrodi utilizzabili	1,6 - 4 mm 1,6 - 5 mm
Norme di costruzione	EN 60974-1 EN 60974-10 EN 60974-1 EN 60974-10
Dimensioni	280x120x220 mm 330x120x220 mm
Peso Kg	5 6

Saldatrice inverter portatile "compact" 140 A



- Per saldature con elettrodi rivestiti. Adattabile alla saldatura TIG di ferro ed acciaio inox (non alluminio o altre leghe) con innescò a contatto. Alimentazione a corrente monofase 220 Volts 50 Hz.
- Alimentabile tramite motogeneratori di tipo stabilizzato di potenza adeguata.
- Elettronica con controlli di corrente per facilitare al massimo l'utilizzo. ARC FORCE: evita lo spegnimento e l'incollaggio dell'elettrodo, migliora notevolmente l'aspetto del cordone e facilita la saldatura con elettrodi basici. HOT START: facilita notevolmente la partenza con un incremento automatico di corrente durante l'innescò. ANTI-STICK: elimina l'incollaggio dell'elettrodo e riduce immediatamente la corrente erogata nel caso esso accada. Innescò TIG a LIFT-ARC: facilita enormemente l'accensione dell'arco quando la macchina viene usata per la saldatura con elettrodi infusibili.
- Costruzione in materiale plastico antiurto e carrozzeria in acciaio verniciato, scheda madre interna con raffreddamento forzato a ventola, attacchi frontali DINSE 25 standard per l'applicazione di ogni tipo di cavo di sezione 16-25 mmq.
- Fornita di serie in valigia plastica per trasporto e stoccaggio, cinghia a tracolla e coppia di cavi per saldatura a elettrodo.

Codice	Descrizione
4020001240	ECF14

Caratteristiche tecniche	
Alimentazione	230 V - 50 Hz
Potenza massima	2,5 Kw
Corrente di saldatura	10 - 140 A
Fattore di servizio (EN 60974-1)	10 min. @+40°C: 20%: 140 A 60%: 95 A 100%: 80 A
Elettrodi utilizzabili	Ø 1,6 - 3,2 mm
Norme di costruzione	EN 60974-1
Dimensioni	100x255x160h mm
Peso Kg	3,5 Kg

Kit di cavi per saldatura ad elettrodi rivestiti



- Cavi per la saldatura ad arco con elettrodi rivestiti.
- Contenuto: pinza porta elettrodi con cavo lunghezza 3 m, pinza di massa con cavo lunghezza 2 m.
- Cavi in neoprene di sezione 25 mm².

Codice	Desc.
4020001350	11 K

Martello per saldatore



- Martello a due punte per saldatore.
- Per rimozione scorie di saldatura.
- Impugnatura in ferro.

Codice	Desc.
4430045642	602

Cavo in rame per saldatrici



- Cavo unipolare in rame con rivestimento in neoprene extra flessibile.
- Costruzione e marchiatura secondo le normative vigenti.

Codice	Desc.	Sez. mmq	D. est. mm
4020011950	12800	25	10
4020012000	12900	50	13

Connettori maschio per saldatrice



- Connettori maschio per il collegamento dei cavi alle saldatrici.
- Disponibili in tre grandezze per le diverse sezioni di cavo.

Codice	Desc.	Per cavi sez. mmq	D mm
4020001300	10-25	25	9
4020001310	10-50	50	13
4020001320	10-70	70	13

Pinza portaelettrodi



- Pinza portaelettrodi completamente isolata.
- Adatta per usi intensivi con ottime caratteristiche di fissaggio dell'elettrodo.
- Elevata resistenza agli urti.
- Conforme alla norma: CE EN 60974-11
- Classe isolamento: B.

Codice	Desc.	Peso gr.	Per elettrodi diam. Max. mm	A (35%)	Sezione max cavo mmq
4020001050	300	315	4,0	250	35
4020001100	600	580	8,0	500	50

Morsetto per massa



- Morsetto per massa in lamiera stampata.
- Bloccaggio a molla.
- Contatto in ottone ramato e piattina di collegamento in rame.

Codice	Desc.
4020001200	400

SIMBOLI TECNICI	400
	400 A al 35 %
	MAX 70 mm ²

Morsetto in ottone per massa



- Morsetto di massa concepito per usi industriali molto intensi.
- Realizzato interamente in fusione di ottone per la massima conducibilità elettrica e termica.
- Fissaggio del cavo realizzato tramite viti in ottone.

Codice	Desc.
4020001250	400/BR

SIMBOLI TECNICI	400/BR
	300 A al 35 %
	MAX 50 mm ²

Torcia per saldatura Tig



- Torcia completa di cavo ed attacco per processo di saldatura "Tig" (tungsten inert gas).
- Dotata di rubinetto di regolazione del flusso del gas.
- Lunghezza del cavo di 4 m.
- Da usarsi in unione con gas in bombole "Argon" mediante riduttore di pressione tipo ns. art. 402 00 11500-12140.
- **Fornita di serie per l'uso con elettrodi ø1.6, per l'uso con elettrodi ø2.4 fornire pinza e porta pinza ns. artt. 402 00 11750-12400, 402 00 11850-12600.**

Codice	Desc.	Lungh. m
4020011300	12-TIG	4

Elettrodi in tungsteno per saldatura Tig



- Elettrodi in tungsteno per processo di saldatura "Tig".
- Modelli disponibili: con 21% di torio specifici per acciaio e inox, con 2% di ossido di cerio per alluminio e leghe leggere
- Disponibili in due diametri.

Codice	Desc.	Ø mm	Tipo elettrodo	Colore
4020011400	13 - 1.6/T	1.6	TORIATO	Rosso
4020011410	13 - 2.4/T	2.4	TORIATO	Rosso
4020011440	16 - 1.6	1.6	PURO	Verde
4020011450	16 - 2.4	2.4	PURO	Verde

Diffusore gas ceramico per torcia TIG



- Diffusore ceramico di ricambio per la nostra torcia codice 402 00 11300-12/TIG.
- Diametro del foro di uscita del gas 8 mm.

Codice	Desc.
4020011650	12200

Portapinza per torcia TIG



- Portapinza in ottone tornito per la nostra torcia cod. 402 00 11300-12/TIG.
- Disponibili per due diametri di elettrodo.

Codice	Desc.	Capacità di taglio
4020011700	12300	1.6
4020011750	12400	2.4

Pinza per torcia TIG



- Pinza in ottone tornito per la nostra torcia cod. 402 00 11300-12/TIG.
- Disponibili per due diametri di elettrodo.

Codice	Desc.	Capacità di taglio
4020011800	12500	1.6
4020011850	12600	2.4

Penne di ricambio per torce TIG



- Penne lunghe e corte di ricambio per torcia TIG cod. 4020011300 e 4020014800.

Codice	Desc.	Lungh. mm	Foto
4020011310	12L	100	2
4020011320	12C	7	1

Bacchette d'apporto per la saldatura TIG dell'alluminio



- Materiale d'apporto in bacchette per la saldatura con metodo TIG dell'alluminio e delle sue leghe.
- Disponibili per leghe alluminio-silicio ed alluminio-magnesio.

Codice	Desc.	Dimensioni mm	Legha
4020012200	13100	2.4x1000	Al-Mg
4020012210	13105	2.4x1000	Al-Si

LEGHE ALLUMINIO-SILICIO

CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %
AWS A5.10: ER 4013 DIN 1732 SG- Al Si 5 W n° 3.2245	Fe 0.30 Si 5.00 Mg 0.05 Al 93.00

LEGHE ALLUMINIO-MAGNESIO

CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %
AWS A5.10: ER 5356 DIN 1732 SG- Al Mg 5 W n° 3.3556	Fe 0.30 Si 0.20 Mg 5.00 Al 93.00

Bacchette d'apporto per la saldatura TIG degli acciai inox



- Materiale d'apporto in bacchette per la saldatura con metodo TIG di acciai inossidabili AISI 308 e 316.
- Ottime caratteristiche di resistenza alla corrosione chimica, a basso contenuto di carbonio.

Acciaio AISI 308

CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO
AISI A5.9: ER308L DIN 8556 X2CrNi9-9	C = 0.025 Si = 0.40 Mn = 1.80 Cr = 20.00 Ni = 10.00	Rm = 530 N/mm ² Rt = 400 N/mm ² A[50] = 40% KV = 130 J

Codice	Desc.	Dimensione mm	Acciaio AISI
4020012850	13165	1,6x1000	308
4020012900	13170	2x1000	308
4020013000	13180	2x1000	316

Acciaio AISI 316

CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO
AWS A5.9: ER316L	C = 0.025 Si = 0.40 Mn = 1.80 Cr = 18.50 Ni = 12.50	Rm = 530 N/mm ² Rt = 390 N/mm ² A[50] = 35% KV = 130 J

Bacchette d'apporto per la saldatura TIG dell'acciaio al carbonio



- Materiale d'apporto in bacchette per la saldatura con metodo TIG di acciai al carbonio.
- Ottime caratteristiche meccaniche e di tenacità.

CLASSIFICAZIONI	COMPOSIZIONE CHIMICA VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO
AWS A5.18 ER70S-3 DIN 8559R501	C = 0.007 Si = 0.40 Mn = 1.20	Rm = 520 N/mm ² Rt = 420 N/mm ² A[50] = 29% Kv = 80 J

Codice	Desc.	Dimensioni mm
4020012800	13160	2x1000