Elga®

BEYOND STANDARDS

ITW Welding







GUIDA RAPIDA
Consumabili di Saldatura

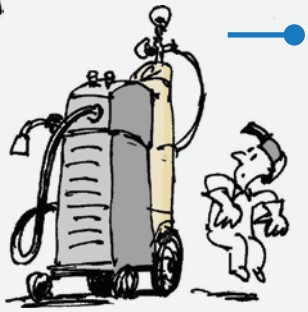
SALDATURA AD ELETTRODI RIVESTITI

Si tratta di un processo di saldatura tradizionale ed affidabile.
Presenta molteplici vantaggi e, quando utilizzato in determinate circostanze, è preferibile ai processi MIG/MAG/TIG.

UTILIZZO DEGLI ELETTRODI RIVESTITI



Quando non vuoi movimentare bombole di gas in cantiere.
– Il costo dei gas tecnici può essere confrontabile con il costo dei consumabili.



Quando non vuoi utilizzare saldatrici ingombranti ed avanzate.
– Saldatrici ingombranti ed avanzate sono spesso costose. Richiedono inoltre manutenzione delle parti di consumo e dei cavi.



Quando vuoi flessibilità e tempi ridotti di settaggio.
– La saldatrice leggera e semplice può essere movimentata facilmente tra diverse postazioni di lavoro.



Quando operi in spazi confinati
– E' più facile saldare in spazi confinati con un piccolo inverter.



Quando è difficile schermare la saldatura dal vento
– I processi MIG/MAG/TIG richiedono un' adeguata protezione dal vento, azione che richiede tempo ed è costosa.



COSA TI SERVE

Elettrodi rivestiti Elga®
un generatore inverter portatile

SALDATURA AD ELETTRODI RIVESTITI

ELETTRODI BASICI Per acciai S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.
Producono saldature tenaci avendo quindi un vasto campo di utilizzo.

Per saldare: acciai strutturali non legati

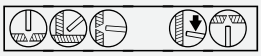
P 47D: facili da usare
Elettrodo a doppio rivestimento, facile da innescare, anche quando utilizzato con saldatrici a scatti. Idoneo per saldare tubi sottili con spessore <8 mm. Per lavori di installazione, riparazione e manutenzione. Eccezionale per la prima passata di radice. DC+, AC OCV > 55 V.



P 51 / P 48S / P 48M: ottima resilienza
Elettrodo basico universale per tubi e lamiere. Ottimo tasso deposito in riempimento e scoria di facile rimozione.
P 51: DC+/(-), AC OCV > 70 V. Per esecuzione passata di radice utilizzare la polarità: DC-.
P 48S: DC+/(-)
P 48M: DC+/(-)



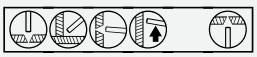
P 52T: l'elettrodo rosso per le puntature
Elettrodo basico per saldatura di puntatura. Innesco e ri-innesco estremamente facili. Idoneo anche a saldatura di manutenzione. DC+, AC OCV > 50 V.



DRYPAC® – SIGNIFICA TANTO PER I TUOI CLIENTI...
- significa avere elettrodi asciutti...
- significa poter sigillare più volte dopo l'utilizzo...
- significa rendere gli elettrodi più facili da gestire ed immagazzinare...
- significa rendere il ricondizionamento più facile riducendo lo spreco di materiale.

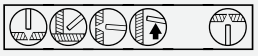


P 62MR: per applicazioni a bassa temperatura
Per resilienze fino a -60°C. Saldabilità ottimizzata, soprattutto in posizione verticale ascendente, buon aspetto dei cordoni di saldatura e scoria di facile rimozione. DC+/(-), AC OCV > 70 V. Per esecuzione della passata di radice utilizzare la polarità: DC-.

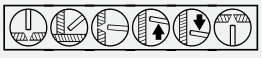


ELETTRODI RUTILICI Per acciai S235 (St-37), S275 (St-44), NVA.
Questi elettrodi sono di facili innesco e ri-innesco.

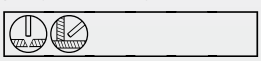
P 43: arco dolce, ottimo profilo del cordone
Elettrodo rutilico multiposizionale, arco dolce, scoria autodistaccante, ottimo profilo di saldatura.
Idoneo per un' ampia gamma di applicazioni per acciai dolci. DC+/(-), AC OCV > 50 V. Per le prime passate utilizzare la polarità: DC-.



P 45S: polivalente per tutte le posizioni di saldatura
Elettrodo rutilico multiposizionale di facile utilizzo. Idoneo per un' ampia gamma di applicazioni per acciai dolci. Poco sensibile a lamiere con ruggine, sporcizia e vernici. DC+/(-), AC OCV > 50 V. Per le prime passate utilizzare la polarità: DC-.



Maxeta 11: per saldature ad angolo ad alta velocità
Elettrodo con scoria a rapida solidificazione e ad alto deposito. Utilizzare la lunghezza 700 mm per massimizzare la produttività. Particolarmente idoneo sia per giunti ad angolo ad alta velocità di saldatura in posizione piano-frontale sia per giunti testa a testa. Corrente minima 250 Ampere. DC+/- AC OCV > 50 V.



SALDATURA AD ELETTRODI RIVESTITI

ACCIAI INOSSIDABILI 304L, 316L.

Per saldare: acciai inossidabili

Cromarod® 316L: profilo giunto piatto

Elettrodo multiuso per acciaio inossidabile.
Ottima saldabilità, arco dolce, basso livello di spruzzi e scoria auto-distaccante. DC+. AC OCV > 39 V.



Cromarod® 316LP: multiposizionale

Elettrodo rutilico per tutte le posizioni di saldatura sviluppato per la saldatura di tubi sottili (fino a 1.5 mm). Estremamente facile da innsecare – buono per la puntatura. Consigliato per le prime passate in tubi o lamiere. DC+, AC OCV > 39 V.



SERIE CROMAROD®: GIUNTI PERFETTI

- Scoria autodistaccante
- Ottima estetica dei giunti
- Profilo cordone piatto
- Assenza di spruzzi

ELEVATA TRACCIABILITA':

- Numero di lotto riportato in ogni singolo elettrodo



LATTINE METALLICHE PER LA MASSIMA PROTEZIONE POSSIBILE:

- Consentono di conservare gli elettrodi ermeticamente sigillati e pronti all'uso
- Linguetta facilmente apribile e coperchio in plastica per protezione dopo l'apertura
- Molto resistenti agli urti
- Nessun rischio assorbimento umidità
- Imballaggi di piccole dimensioni: 2.5-3 kg per lattina / 7.5-10 kg a box



Per saldare: acciai strutturali non legati ed acciai inossidabili

Cromarod® 309L or 309MoL: giunti eterogenei

Giunti eterogenei tra acciai inossidabili ed acciai al carbonio, debolmente legati o bassolegati. Ottimo aspetto del cordone e scoria auto-distaccante. DC+, AC OCV > 39 V.



Per saldare: riparazione & manutenzione

Elgaloy Hard 60: per resistenza ad usura di parti soggette a moderato impatto ed abrasione

Elettrodo ad alto tasso deposito per riporti di saldatura. Produce una durezza di circa 57-60 HRC.
Indicato per denti escavatori, lame bulldozer, martelli battenti, trituratori, ruspe etc. Da depositare senza successive lavorazioni. DC+, AC.



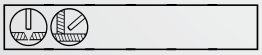
Cromarod® 312: l'elettrodo blu, che risolve ogni problema

Ottima tolleranza alla diluizione da materiali dissimili ed acciai difficili da saldare, materiali temprabili ad alto tenore di carbonio, estrusori ed acciai per molle senza rischio di criccabilità a caldo. Durezze da 230 HV a 450 HV, riporti lavorabili. DC+, AC OCV > 39 V.



Elgaloy Mix 18: per riporti strati cuscinetto

Elettrodo ad alto tasso deposito per aumentare la produttività. Idoneo per giunti di testa e riporti su acciai al manganese. Saldature piane su rotaie, incroci di rotaie, ruote di gru, etc. Deposita riporti con durezze tra 200 HV e 450 HV. Riporti lavorabili. DC+, AC.



Elgaloy Cast-NiFe: ghisa

Elettrodo per ghise. Adatto per giuntare ghisa ed acciai dolci, bassolegati ed inossidabili. Basamenti di machine, scatole di trasmissione, scatole cambio, blocchi motore e corpo pompe etc. DC+/-, AC.



SALDATURA MIG/MAG

Per saldare: acciai strutturali non legati

Elgamatic 100
Filo ramato per acciai non legati. Ottime caratteristiche di scorrevolezza filo.
Gas di protezione: Argon + 20% CO_2, 100% CO_2.



Per saldare: acciai inossidabili

Cromamig 316LSi
Filo pieno per saldare AISI 304L e 316L (inossidabili / resistenti agli acidi).
Fornite in bobine che non necessitano di adattatore. Buone caratteristiche di avanzamento del filo.
Gas di protezione: Argon + 2% CO_2.

Per saldare: acciai strutturali non legati ed inossidabili

Cromamig 309LSi
Filo pieno per saldare AISI 304L e 316L (inossidabili / resistenti agli acidi) con acciai dolci.
Fornite in bobine che non necessitano di adattatore.
Buone caratteristiche di avanzamento del filo. Gas di protezione: Argon + 2% CO_2.

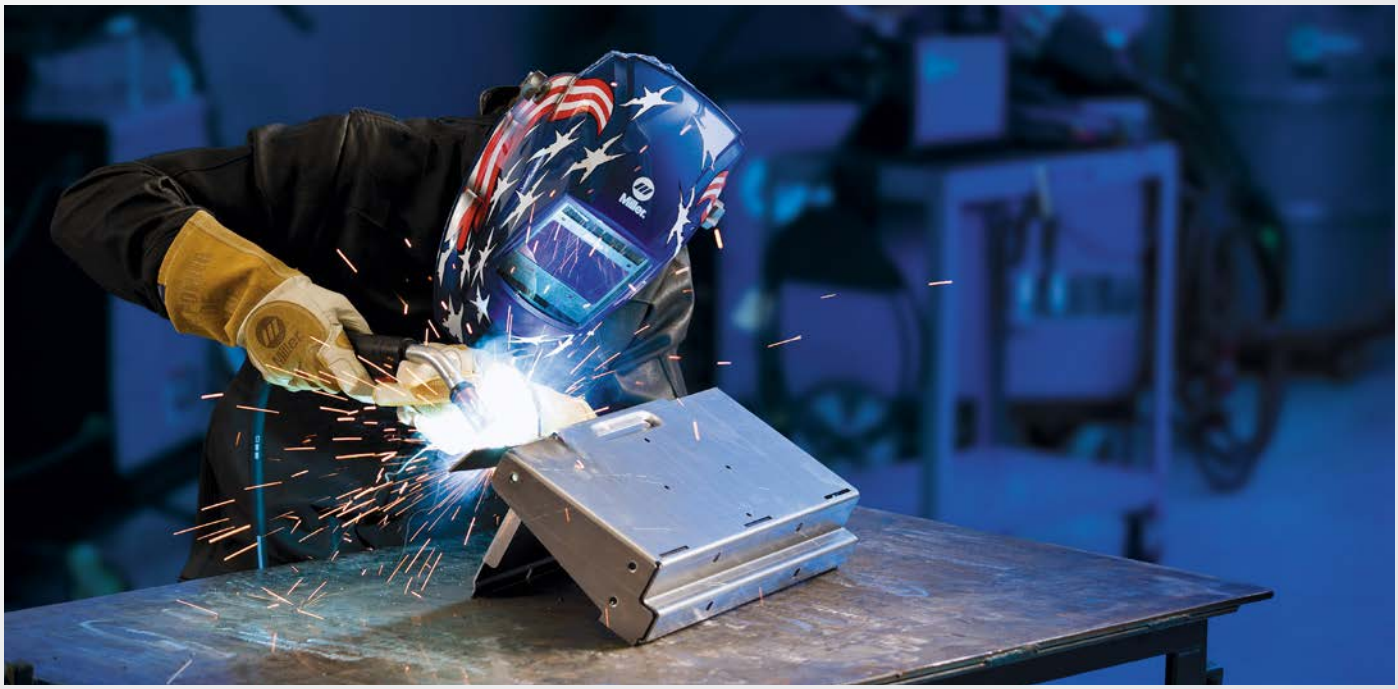
Per saldare: riparazione & manutenzione

Elgaloy Hard M60
Eccellente per riporti su denti escavatori, taglierine per machine edili, trituratori etc.
Da depositare senza successive lavorazioni. Gas di protezione: Argon + 15-25% CO_2.

Cromamig 307Si
Per saldatura di testa e riporti su acciai al manganese. Saldature piane su rotaie, ruote di gru.
Può essere trattato termicamente dopo saldatura. Deposita riporti con durezze da 200 HV a 450 HV. Riporti lavorabili.
Gas di protezione: Argon + 2% CO_2.

Per saldare: leghe d' alluminio

Alumig Mg5
Per leghe d' alluminio resistenti alla corrosion (5356). 5% Manganese.
Gas di protezione: Argon



SALDATURA TIG

Per saldare: acciai strutturali non legati

Elgatig 100
Per acciai non legati, tubi e lamiere.
Gas di protezione: Argon.

Per saldare: acciai inossidabili

Cromatig 316L or 316LSi
Per saldare AISI 304L e 316L (inossidabili / resistenti agli acidi).
Bacchette marcate ad entrambe le estremità per una completa tracciabilità anche quando si taglia la bacchetta.
Gas di protezione: Argon 99.99%.

Per saldare: acciai strutturali non legati ed inossidabili

Cromatig 309L or 309LSi
Per saldare AISI 304L e 316L (inossidabili / resistenti agli acidi) con acciai dolci.
Bacchette marcate ad entrambe le estremità per una completa tracciabilità anche quando si taglia la bacchetta.
Gas di protezione: Argon 99.99%.

Per saldare: leghe d' alluminio

Alutig Mg5
Per leghe d'alluminio resistenti alla corrosion (5356). 5% Manganese.
Gas di protezione: Argon



TIGPAC 1000:
- Tubo con custodia rigida che garantisce manegevolezza
- Resistenti all'assorbimento di umidità
- Richiudibile
- Maggior protezione delle bacchette
- Qualità— bacchette sempre in perfette condizioni
- Rispettoso dell'ambiente—tubo riciclabile
- Tutti i gradi della serie Elga® TIG disponibili nel nuovo tubo
- Coperchi ottagonali per evitare il rotolamento dei tubi su superfici piane



SALDATURA CON FILI ANIMATI: ELGACORE® MF

Impermeabili all'umidità

I fili animati e metal-cored Elgacore® MF sono totalmente impermeabili all' assorbimento di umidità, anche in condizioni ambientali sfavorevoli come in ambienti tropicali con elevate temperature e tassi d'umidità relativa. Il flusso rimane asciutto durante tutto il periodo di stoccaggio ed utilizzo in produzione, prevenendo la criccabilità da idrogeno causata dall'umidità presente sui consumabili. I fili Elgacore® MF non richiedono particolari condizioni di immagazzinamento. L'essiccazione prima dell'utilizzo è sconsigliata.

La speciale tecnologia di produzione dei fili animati Elgacore® MF presenta dei vantaggi esclusivi per gli utilizzatori:

- Prevenzione dalla criccabilità indotta da idrogeno (HIC). Il contenuto di idrogeno diffusibile in accordo alle normative EN e AWS è inferiore a 4 ml/100 g di saldatura. Valori tipici inferiori a 3 ml/100 g di saldatura.
- Come per i fili pieni, nessun accorgimento particolare è richiesto per stoccare questi fili. Rischio minimo di assorbimento umidità.
- Nessun assorbimento d'umidità anche dopo apertura e montaggio bobine sui trainafilo.
- Nessuna discontinuità nel riempimento di flusso. Proprietà della zona fusa affidabili.
- Fili ramati per un ottimo trasferimento di corrente dalle punte di contatto al filo con bassa usura delle stesse.
- L' accurato controllo dimensionale e l'assenza di effetti torsionali consentono un'alimentazione costante rendendo i fili ideali per la saldatura robotizzata.

I fili tubolari Elgacore® MF sono disponibili per tutta la gamma di acciai da costruzione con un' ampia copertura di approvazioni di enti terzi come ABS, DNV-GL, LR e TÜV. I fili sono forniti con certificati 3.1 del lotto di produzione per analisi chimica e proprietà meccaniche.

Per saldare: acciai strutturali non legati

ELGACORE® MF 713 R: in tutte le posizioni

Filo animato rutile per più applicazioni con ottime caratteristiche di scorrevolezza.
Facile da utilizzare in tutte le posizioni di saldatura.
Gas di protezione: Argon + 15-25% CO_2, 100% CO_2.



ELGACORE® MF 710 M: ottime proprietà meccaniche

Filo animato metallico con ottime caratteristiche di scorrevolezza.
Elevato tasso di deposito.
Preferibile per saldatura in piano.
Gas protezione: Argon+8-25% CO_2.



ELGACORE® MF 819 R: multiposizionale – basse temperature

Filo animato rutilico con tenore 1% Ni per applicazioni con eccellenti proprietà meccaniche a -60°C.
Facile da saldare in tutte le posizioni.
Gas di protezione: Argon +15-25% CO_2, 100% CO_2.

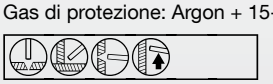




Per saldare: riparazione & manutenzione

ELGACORE® MF A 760 M

Idoneo per componenti soggetti ad usura da elevato impatto.
Ottime caratteristiche di innesco.
Assenza di scoria.
Ottime caratteristiche d'arco.
Gas di protezione: Argon + 15-25% CO_2.

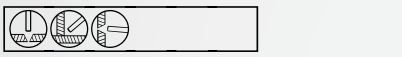


SALDATURA CON FILI ANIMATI

Per saldare: acciai strutturali non legati

Elgacore® MATRIX: ottima scorrevolezza del filo, ottima estetica del cordone di saldatura

Filo Metal-cored per elevate performance, eccezionale scorrevolezza ed estetica del giunto saldato.
Elevato tasso di deposito in applicazioni automatiche. Preferibilmente per saldature in posizione piano-frontale.
Gas di protezione: Argon +15-25% CO_2.







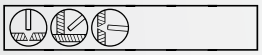
ELGA® PROPAC: IL MIGLIOR AMICO DEI ROBOT

Utilizzando i fusti ProPac nelle vostre celle robotiche, il tempo impiegato per il cambio bobine viene ridotto fino al 90% (250 kg fusti ProPac rispetto alle bobine standard da 15 kg) –aumentando il fattore tempo d' arco acceso e migliorando significativamente la produttività.

Per saldare: acciai inossidabili

Cromacore® 316LT0
Cromacore® 316LT1

Fili animati rutilici per saldare i gradi AISI 304L e 316L (inossidabili / resistenti agli acidi).
Buona saldabilità.
Gas di protezione: Argon +20% CO_2, 100% CO_2.


Cromacore® 316LT0

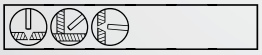

Cromacore® 316LT1



Per saldare: acciai strutturali non legati ed inossidabili

Cromacore® 309LT1 / LT0
Cromacore® 309MoLT1

Fili animati rutilici per saldare giunti eterogenei tra acciai inossidabilied acciai al carbonio o bassolegati.
Buona saldabilità.
Gas di protezione: Argon +18-25% CO_2, 100% CO_2.


Cromacore® 309LT0


Cromacore® 309MoLT1 / 309LT1

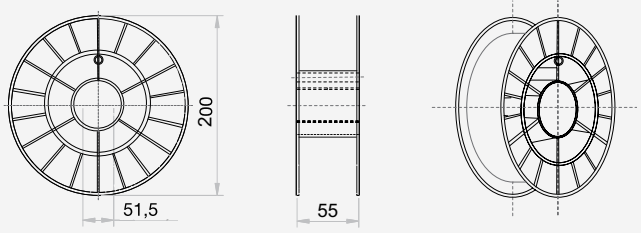
TABELLA DI SELEZIONE

Seleziona i consumabili correttamente in base al tipo di acciaio ed al processo di saldatura:

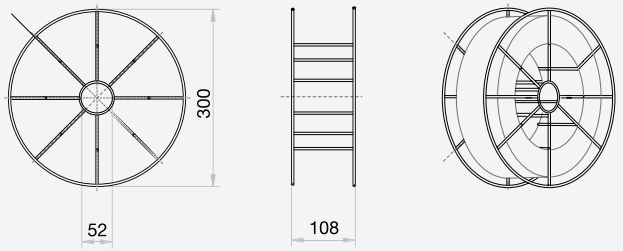
		Elettrodi	MIG/MAG	TIG	Fili animati
Acciai non legati	Materiali base: S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.	P 47D P 51 P 48S P 48M P 52T P 62MR Maxeta 21	Elgamatic 100	Elgatig 100	Elgacore® MF 713 R Elgacore® MF 710 M Elgacore® MATRIX
	Materiali base: S235 (St-37), S275 (St-44), NVA	P 45S Maxeta 11	Elgamatic 100	Elgatig 100	Elgacore® MF 713 R Elgacore® MF 710 M Elgacore® MATRIX
Acciai inossidabili	Materiali base: 304L, 316L	Cromarod® 316L Cromarod® 316LP	Cromamig 316LSi	Cromatig 316LSi	Cromacore® 316LT1 Cromacore® 316LT0
Acciai non legati con acciai inossidabili		Cromarod® 309MoL	Cromamig 309LSi Cromamig 309MoL	Cromatig 309LSi	Cromacore® 309LT0 Cromacore® 309LT1 Cromacore® 309MoLT1
Riparazione & Manutenzione		Elgaloy Hard 60 Cromarod 312 Elgaloy Mix 18 Elgaloy Cast-NiFe	Elgaloy Hard M60 Elgacore® MF 760 M Cromamig 307Si		

TIPI DI BOBINA

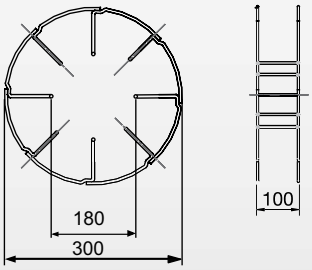
Bobine di plastica e metalliche



Bobina di plastica D 200
Diametro: 200 mm
Larghezza: 55 mm
Idoneo per mozzo 50 mm



Bobina metallica S 300 & BS 300
Diametro: 300 mm
Larghezza: 108 mm
Idoneo per mozzo 50 mm

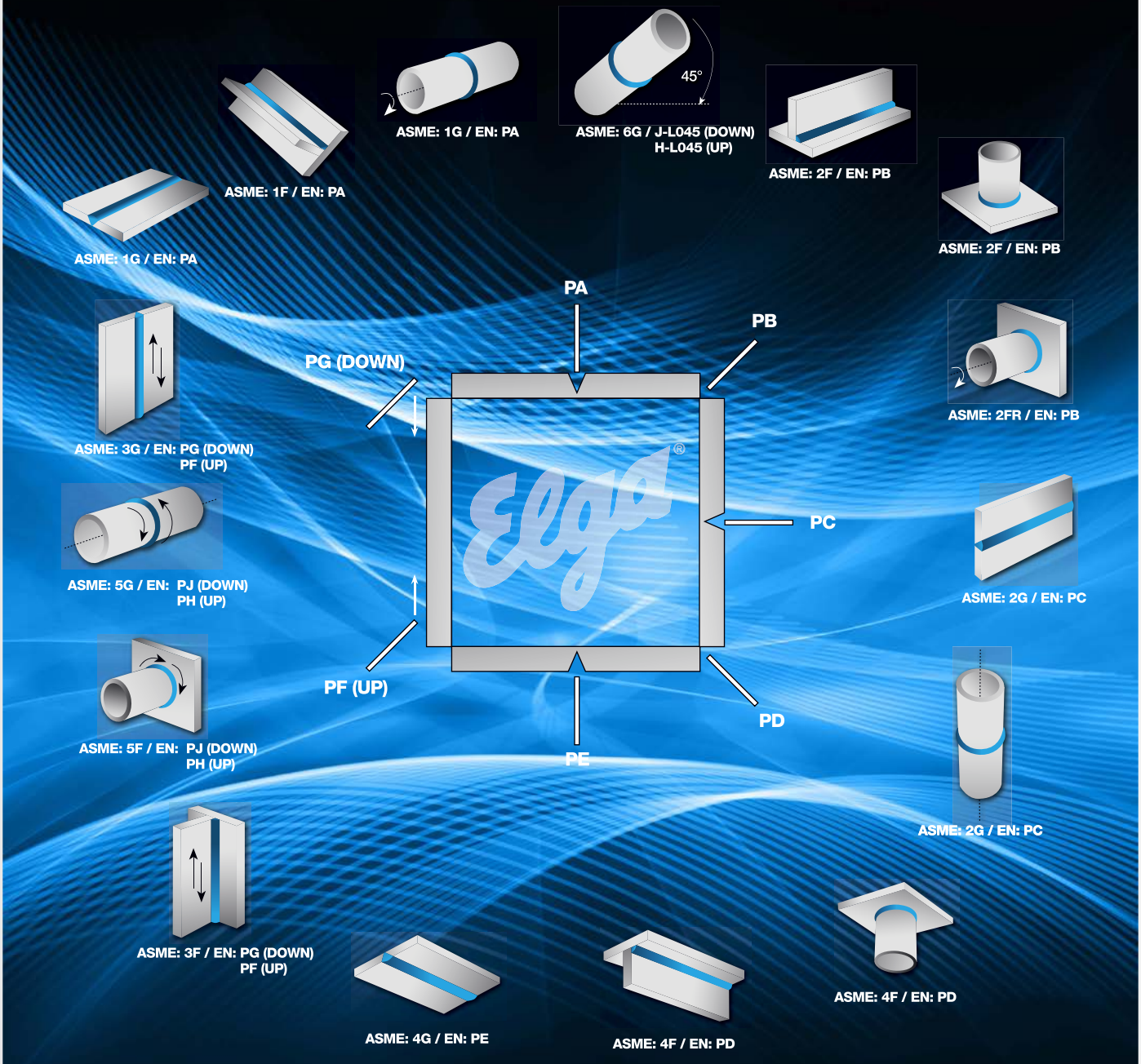


Bobina metallica K 300 (B 300)
Diametro: 300 mm
Larghezza: 100 mm
Idoneo per mozzo 50 mm tramite adattatore.

WELDING TECHNOLOGY

WELDING POSITIONS

ACCORDING TO AWS A3.0, ASME SECTION IX AND EN ISO 6947



IMPROVING YOUR **WELDING PERFORMANCE**
WITH PRODUCTS THAT PROVIDE MAXIMUM UPTIME AND WELD QUALITY IN THE MOST DEMANDING APPLICATIONS.

VISIT WWW.ELGA.SE FOR MORE TECHNICAL INFORMATION

Contatta le nostre sedi più vicine per maggiori informazioni:

Austria
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Belgium
+31 186 641 444
info@itw-welding.com
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Bulgaria
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Croatia
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Cyprus
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Czech Republic
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Denmark
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Estonia
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Finland
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

France
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Germany
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Greece
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Hungary
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Iceland
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Ireland
+44 1695 585 910
spl@itw-welding.com

Israel
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Italy
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Latvia
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Liechtenstein
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Lithuania
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Luxembourg
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Malta
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Netherlands
+31 186 641 444
info@itw-welding.com

Norway
+47 32 20 81 20
customerservice@itwwelding.eu

Poland
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Portugal
+34 96 393 53 98
info@itw-welding.es

Romania
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Russia
+7 495 232 53 29
infosvarka@itw-welding.ru

Slovakia
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Slovenia
+39 029 828 80 40
itw@itw-welding.it

Spain
+34 96 393 53 98
info@itw-welding.es

Sweden
+46 31 726 46 00
customerservice@itwwelding.eu

Switzerland
+49 6356 96 61 19
info@itw-welding.de

Turkey
+90 532 549 46 22
filizk@wpg.com.tr

United Kingdom
+44 1695 585 910
spl@itw-welding.com

Middle East and Caspian Region
+971 4 299 6621
contact@itw-me.ae

Algeria, Morocco, Tunisia
+33 1 60 04 11 66
miller@itw-welding.fr

Egypt, Libya, Sudan
+971 4 299 6621
contact@itw-me.ae

Sub-Saharan Africa
+39 029 828 80 40
jb.amadiang@itw-welding.it

BEYOND STANDARDS

Elga® sviluppa e produce consumabili di saldatura affidabili per applicazioni che richiedono prestazioni eccezionali, anche in alcuni degli ambienti più difficili ed estremi. Ti permettiamo di poter operare con consumabili di saldatura che soddisfano i requisiti più stringenti degli standard di settore.
I prodotti Elga® supportano tutti i processi di saldatura applicabili a tutti i materiali base, dagli acciai al carbonio-manganese alle leghe di Nickel. Oltre ai consumabili tradizionali, Elga® crea anche soluzioni personalizzate per soddisfare esigenze specifiche dei clienti.

Benvenuti nel nostro mondo!






ElgaWelding

Elga-Welding

www.elga.se

MARCOM/EL/001/01IT