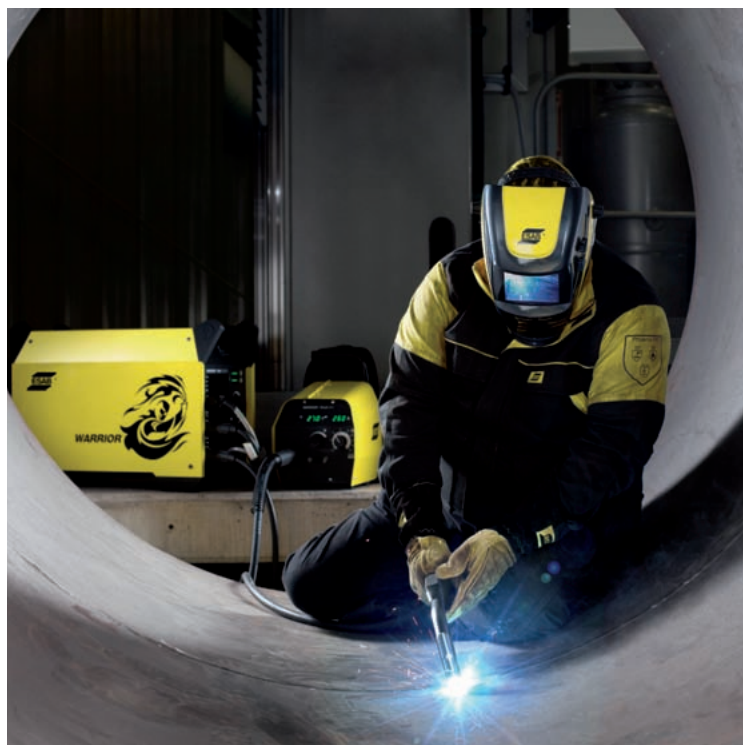


# Elettrodi, Fili, Flussi, Nastri Barrette TIG per saldatura, placcatura e riporto

EDIZIONE 2014





## Elettrodi per saldatura manuale

Elettrodi rutilici e rutilcellulosici per acciai comuni .....	Listino E1/E2 .....	Pag 2
Elettrodi cellululosici per saldatura di tubazioni .....	Listino E3 .....	« 2
Elettrodi a elevato rendimento, per acciai comuni .....	Listino E1 .....	« 3
Elettrodi basici per applicazioni Offshore e bassa temperatura .....	Listino E4 .....	« 3
Elettrodi basici per acciai comuni .....	Listino E1/E6 .....	« 4
Elettrodi per acciai basso-legati ad alte caratteristiche meccaniche .....	Listino E4 .....	« 4
Elettrodi per acciai basso-legati al Cromo-Molibdeno .....	Listino E4 .....	« 5
Elettrodi per acciai inossidabili .....	Listino E5 .....	« 6-7-8
Elettrodi Selectrode per riporti e ricariche .....	Listino E4 .....	« 9-10
Elettrodi Selectrode per leghe di rame .....	Listino E4 .....	« 10
Elettrodi Selectrode per leghe di nickel .....	Listino E4 .....	« 11
Elettrodi Selectrode per acciai di difficile saldabilità .....	Listino E4 .....	« 12
Elettrodi Selectrode per ghisa .....	Listino E4 .....	« 12
Elettrodi Selectrode per leghe d'Alluminio .....	Listino E4 .....	« 13
Elettrodi Selectrode per scricatura .....	Listino E4 .....	« 13

## Barrette per saldatura TIG

Barrette per acciai al carbonio e bassolegati .....	Listino F6 .....	« 14
Barrette per acciai inossidabili .....	Listino F6 .....	« 15
Barrette per leghe di alluminio .....	Listino F6 .....	« 16
Barrette per metalli non ferrosi .....	Listino F6 .....	« 16
Barrette per leghe di nickel .....	Listino F6 .....	« 17

## Fili pieni per saldatura MIG-MAG e riporto

Fili per acciai al carbonio .....	Listino F1 .....	« 18
AristoRod - fili speciali non ramati per automazione e robotica - acciai al carbonio .....	Listino F1 .....	« 18
Marathon Pac - fili speciali per acciai al carbonio .....	Listino F1 .....	« 19
Fili per acciai bassolegati .....	Listino F2 .....	« 19
AristoRod - fili speciali bassolegati non ramati per automazione e robotica .....	Listino F2 .....	« 20
AristoRod Marathon Pac - fili speciali b.l. non ramati per automazione e robotica .....	Listino F2 .....	« 21
Fili per acciai inossidabili e altolegati .....	Listino F2 .....	« 21-22
New Mini Marathon Pac da 100 kg - fili speciali per acciai inossidabili .....	Listino F2 .....	« 23
Marathon Pac da 250 kg - fili speciali per acciai inossidabili .....	Listino F2 .....	« 23
Fili per alluminio e sue leghe .....	Listino F2 .....	« 24
Marathon Pac - fili speciali per alluminio e sue leghe .....	Listino F2 .....	« 24
Fili per metalli non ferrosi .....	Listino F2 .....	« 25
Fili per riporto .....	Listino F4 .....	« 33

## Fili animati per saldatura MIG-MAG e riporto

Fili animati per acciai al carbonio e bassolegati .....	Listino F3 .....	« 26-27-28
Marathon Pac - fili animati Metal Cored per acciai al carbonio .....	Listino F3 .....	« 29
Fili animati per acciai inossidabili .....	Listino F4 .....	« 30-31
Fili animati per riporto .....	Listino F4 .....	« 32-33

## Fili, flussi, nastri per saldatura e placcatura in arco sommerso

Fili per acciai al carbonio e bassolegati .....	Listino F5 .....	« 34-35
Fili per saldatura e riporto di acciai inossidabili .....	Listino F5 .....	« 36-37
Fili animati per acciai al carbonio e bassolegati .....	Listino F3 .....	« 38
Flussi per saldatura .....	Listino F5 .....	« 39-40
Nastri e flussi per placcatura .....	Listino F5 .....	« 41-42

## Confezioni e bobinate

Bobine .....	« 43
Fusti e Marathon Pac .....	« 44-45

## Elettrodi CITO

Elettrodi rutilici, basici, cellululosici per acciai al carbonio .....	Listino E1/E3 .....	« 46-47
Elettrodi basici per acciai inossidabili .....	Listino E5 .....	« 46-47

## Elettrodi rutilici e rutilcellulosici per acciai comuni – LISTINO PREZZI-E1

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI  %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO  VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 43.39</b> Rutilico (c.a.-c.c + -) <b>AWS A5.1 E6013</b> ANASTA Classe 1A EN ISO 2560-A E38 0 RR 12 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,40 Mn 0,50	Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> Rm: 500 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 50J a 0°C	Elettrodo di facile impiego per parti mediamente sollecitate. Salda in tutte le posizioni.	1,6	300	239	1434	4339162010
				2,0	300	390	1170	4339202500
				2,5	300	210	630	4339252600
				2,5	350	210	630	4339253600
				3,2	450	125	375	4339324600
				4,0	450	90	270	4339404600
				5,0	450	55	165	4339504600
<b>OK 46.00</b> Rutilcellulosico (c.a.-c.c + -) <b>AWS A5.1 E6013</b> ANASTA Classe 1A EN ISO 2560-A E38 0 RC 11 CE EN 13479	C 0,10 Si 0,30 Mn 0,50	Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 70J a 0°C	Elettrodo di impiego molto facile in tutte le posizioni. Buoni risultati su lamiere zincate.	2,5	350	280	936	4600253200
				3,2	350	189	567	4600323200

## Elettrodi rutilici per acciai comuni – LISTINO PREZZI-E2

<b>OK 43.33</b> Rutilico (c.a.-c.c - ) <b>AWS A5.1 E6013</b> EN ISO 2560-A E38 0 RR 12 CE EN 13479	C 0,07 Si 0,30 Mn 0,50	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 535 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 47J a 0°C	Elettrodo rutilico di facile saldabilità, ottima estetica, buona rimozione delle scorie. Indicato per costruzioni di carpenterie in genere. Utilizzabile anche con saldatrici hobbistiche.	2,5	300	215	645	4333252L00
				2,5	350	245	735	4333253L00
				3,2	350	138	414	4333323L00
<b>OK 45.40</b> Rutilico (c.a.-c.c. + -) <b>AWS A5.1 E6013</b> EN ISO 2560-A E38 0 R 12 CE EN 13479	C 0,06 Si 0,40 Mn 0,50	Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> Rm: 500 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 40J a 0°C	Elettrodo di facile impiego, carpenterie, carrozzerie, ottima estetica. Salda in tutte le posizioni.	1,6	300	239	1434	4540162010
				2,0	300	390	1170	4540202500
				2,5	300	230	690	4540252600
				3,2	350	125	375	4540323600
				3,2	450	125	375	4540324600

## Elettrodi cellulosici per saldatura tubazioni e pipe-lines – LISTINO PREZZI-E3

									Lattina	Kg Lattina
<b>PIPEWELD 6010</b> Cellulosico (c.c.+) <b>AWS A.5.1 E6010</b> EN ISO 2560-A E38 2 C 21	C 0,12 Mn 0,40 Si 0,15	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 470 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 28J a -30°C	Elettrodo a elevata penetrazione per saldature di tubazioni in acciaio al carbonio con carico rottura di 410 N/mm <sup>2</sup> .	2,5	350	830	13,8	2708253640		
				3,2	350	500	13,9	2708323640		
				4,0	350	350	14,6	2708403640		



TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK FEMAX 33.80</b> Rutilico (c.a.-c.c.+ -) <b>AWS A5.1 E7024</b> EN ISO 2560-A E42 0 RR 73 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,50 Mn 0,80	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 555 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 50J a 0°C Rend. 180%	Saldatura di acciai per costruzione, per serbatoi e per scafi con carico di rottura di 410 N/mm <sup>2</sup> .	3,2 4,0 5,0 6,0	450 450 450 450	91 57 33 26	273 159 99 78	3380324000 3380404000 3380504000 3380604000

Elettrodi basici per applicazioni OFFSHORE e bassa temperatura – LISTINO PREZZI-E4

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 48.08</b> Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E7018-G</b> EN ISO 2560-A E46 5 1Ni B 32 H5 CE EN 13479	C 0,06 Si 0,30 Mn 1,20 Ni 0,90	Rs: 540 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 150J a -20°C 120J a -40°C 100J a -50°C	Elettrodo basico indicato per costruzioni OFF-SHORE. Salda in c.c. e c.a.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	25 47 32 40	225 282 192 160	48082530K0 48083241G0 48084041G0 48085041V0
<b>FILARC 76 S</b> Basico (c.a.-c.c.+ -) <b>AWS A5.5 E7018-G</b> EN ISO 2560-A E46 6 Mn 1Ni B 32 H5 CE EN 13479	C 0,05 Si 0,35 Mn 1,60 Ni 0,90	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27% KV: 120J a -40°C 60J a -60°C	Elettrodo basico indicato per saldature in tutte le posizioni ottimo per costruzioni OFFSHORE. Possibilità d'utilizzo anche in corrente alternata. Ottimi valori di CTOD test.	2,5 3,2 4,0	350 350 450	39 57 36	351 342 216	77702539K3 77703239G3 77704049G3
<b>OK 73.68</b> Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS/A5.5 E8018-C1</b> EN ISO 2560-A E46 6 2Ni B 32 H5 CE EN 13479	C 0,05 Mn 1,00 Si 0,30 Ni 2,40	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 85J a -59°C 80J a -60°C	Particolarmente indicato per saldatura di strutture funzionanti a bassa temperatura, buona saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	27 44 28 18	243 264 168 108	73682530K0 73683240G0 73684040G0 73685040G0
<b>OK 73.79</b> Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS/A5.5 E8016-C2</b> EN ISO 2560-A E46 6 3Ni B 12 H5 CE EN 13479	C 0,05 Mn 0,70 Si 0,25 Ni 3,40	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 90J a -73°C 27J a -101°C	Elettrodo basico indicato per la saldatura di manufatti con temperature di progetto fino a -101°C. Es: Acciai al 3,5 di Ni	3,2 4,0	450 450	55 38	330 228	73793240G0 73794040G0

Elettrodi basici per acciai comuni – LISTINO PREZZI-E1

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 48.50</b> Basico (c.c+) <b>AWS A5.1 E7018-1 H4R</b> ANASTA Classe 1B EN ISO 2560-A E42 4 B32 H5 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,50 Mn 1,20	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 160J a -20°C 120J a -30°C 45J a -45°C	Elettrodo che produce un deposito di elevata resistenza, tenace e duttile. Deposito a basso contenuto d'idrogeno.  Disponibile anche in 1/2 pacco	2,0 2,5 2,5 3,2 4,0 5,0  2,5 3,2	300 300 350 450 450 450  300 450	182 120 120 80 60 40  60 59	728 480 480 320 240 160  360 354	48502026V0 48502526V0 48502536V0 48503246V0 48504046V0 48505046V0  48502526G0 48503246G0
<b>OK 48.50 SAFE PACK</b> Basico (c.c+) <b>AWS A5.1 E7018-1 H4R</b> ANASTA Classe 1B EN ISO 2560-A E42 4 B32 H5 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,50 Mn 1,20	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 160J a -20°C 120J a -30°C 45J a -45°C	Elettrodo con rivestimento basico, elevata resistenza unita a tenacità e duttilità.	2,5 3,2 4,0	350 450 450	170 120 80	510 360 240	4850253600 4850324600 4850404600

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Elettrodi basici per acciai comuni – LISTINO PREZZI-E1

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 48.50 T</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.1 E7018-1</b> ANASTA Classe 1B EN ISO 2560-A E42 4 B42 H5 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,50 Mn 1,20	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 160J a —20°C 120J a —30°C 45J a —45°C	Elettrodo con rivestimento basico, elevata resistenza unita a tenacità e duttilità ottimo per saldature di tubazioni in posizione.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	120 80 60 40	480 320 240 160	485T2536V0 485T3246V0 485T4046V0 485T5046V0
<b>FILARC 35 S</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.1 E7018-1</b> EN ISO 2560-A E42 4 B32 H5 CE EN 13479	C 0,07 Si 0,40 Mn 1,10	Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 160J a —20°C 120J a —30°C 40J a —45°C	Elettrodo basico per costruzioni in acc. al c. fortemente sollecitate. Buona tenacità e ottime caratteristiche di saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2 4,0	350 450 450	24 47 28	216 282 168	57562539K0 57563249G0 57564049G0
<b>OK 53.16</b> Basico Speciale (c.c.+ -) (Doppio rivestimento) <b>AWS A5.1 E7016</b> EN ISO 2560-A E38 2 B32 H10 CE EN 13479	C 0,08 Si 0,45 Mn 1,10	Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 80J a —20°C	Elettrodo a doppio rivestimento indicato per saldature di tubazioni, carpenteria, caldaeria e riparazioni di attrezzature. Ottime caratteristiche meccaniche.	2,5 3,2 4,0	350 350 450	48 47 32	432 282 192	53162534G0 53163234G0 53164044G0
<b>OK 53.70</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.1 E7016-1</b> EN ISO 2560-A E42 5 B12 H5 CE EN 13479	C 0,06 Si 0,40 Mn 1,00	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 150J a —20°C 100J a —40°C 60J a —50°C	Elettrodo particolarmente indicato per la saldatura di tubazioni in Acciaio tipo 5LX52 e 5LX56. Ottima alternativa per 1ª passata al procedimento TIG e quando non è permesso utilizzare l'elettrodo cellulosico	2,5 3,2 4,0	350 350 450	37 61 62	333 366 248	53702530K0 53703230G0 53704040V0
<b>OK 55.10</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E8018-G</b> ANASTA Classe 2B EN ISO 2560-A E46 5 B42 H5 CE EN 13479	C 0,07 Si 0,50 Mn 1,40	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27% KV: 47J a —50°C	Elettrodo per saldature della massima importanza, in tutte le posizioni. Per acciai ad alto limite elastico.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	120 80 60 40	480 320 240 160	55102536V0 55103246V0 55104046V0 55105046V0

## LISTINO PREZZI-E6

<b>OK 48.03</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.1 E7018-1</b> ANASTA Classe 1B EN ISO 2560-A E42 4 B42 H5 CE EN 13479	C 0,07 Si 0,45 Mn 1,10	Rs: 450 n/mm <sup>2</sup> Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27% KV: 47J a —40°C 27J a —45°C	Elettrodo basico indicato per costruzioni di media carpenteria. Ottima saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2 4,0	300 450 450	170 120 80	510 360 240	4803252600 4803324600 4803404600
---	------------------------------	---	---	-------------------	-------------------	------------------	-------------------	--

## Elettrodi per acciai basso-legati ad alte caratteristiche meccaniche – LISTINO PREZZI-E4

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 73.09</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E8018-G</b> EN ISO 2560-A E46 3 Z B42 H5 CE EN 13479	C 0,06 Mn 1,00 Si 0,40 Cu 0,40 Ni 0,35 Cr 0,40	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 60J a —30°C	Eccellente resistenza alla corrosione atmosferica. Raccomandato per acciai tipo CORTEN RESCO.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	120 80 60 40	480 320 240 160	73092536V0 73093246V0 73094046V0 73095046V0
<b>OK 74.78</b> Basico (a.c.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E9018-D1</b> EN 757 E55 4 Mn Mo B32 H5 CE EN 13479	C 0,06 Mn 1,60 Si 0,40 Mo 0,40	Rs: 600 N/mm <sup>2</sup> Rm: 650 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 60J a —51°C	Per acciai con il limite di snervamento ≥ 540 N/mm <sup>2</sup> e per i quali siano richiesti ottimi valori di resilienza a bassa temperatura. Offshore.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	27 44 30 23	243 264 180 138	74782530K0 74783240G0 74784040G0 74785040G0
<b>OK 74.86</b> Basico (a.c.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E10018-D2</b> EN 757 E62 4 Z BT32 H5 CE EN 13479	C 0,07 Mn 1,80 Si 0,50 Ni 0,70 Mo 0,35	Rs: 620 N/mm <sup>2</sup> Rm: 690 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 50J a —40°C	Elettrodo basico per la saldatura di acciai con snervamento superiore a 620 N/mm <sup>2</sup> .	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	30 48 30 13	270 288 180 138	74862533K3 74863243G3 74864043G3 74865043G3
<b>OK 75.75</b> Basico (a.c.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E11018-G</b> EN 757 E69 4 Mn 2 Ni Cr Mo B42 H5 CE EN 13479	C 0,05 Mn 1,60 Si 0,30 Cr 0,35 Ni 2,30 Mo 0,40	Rs: 760 N/mm <sup>2</sup> Rm: 820 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 45J a —60°C	Indicato per saldatura di acciai a elevata resistenza. Particolarmente per acciai USS "T1" - HY80-A517-38NCD4	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	27 44 31 20	243 264 186 120	75752530K0 75753240G0 75754040G0 75755040G0





TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 74.46</b> Basico (a.c.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E7018-A1</b> EN ISO 3580-A EMo B32 H5 CE EN 13479	C 0,05 Mn 0,60 Si 0,40 Mo 0,50	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27% KV: 150J a 20°C	Saldatura di acciai allo 0,5 Mo per caldaie.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	26 44 33 21	234 264 198 126	74462530K0 74463240G0 74464040G0 74465040G0
<b>OK 76.18</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E8018-B2</b> EN ISO 3580-A ECrMo 1 B42 H5	C 0,05 Mn 0,50 Si 0,35 Cr 1,30 Mo 0,55	Rs: 530 N/mm <sup>2</sup> Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 55J a 20°C	Saldatura di acciai ai Cr-Mo resistenti al calore. Dopo la saldatura, trattamento di rinvenimento a 680-720°C.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 450 450	31 49 34 21	279 294 204 126	76182520K0 76183230G0 76184040G0 76185040G0
<b>FILARC KV5L</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E7015-B2L</b> EN ISO 3580-A ECrMo 1L B22 H5	C 0,04 Si 0,30 Mn 0,75 Cr 1,25 Mo 0,55	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a 20°C	Elettrodo basico per la saldatura di acciai al 1,25 Cr 0,5 Mo. Deposito con valori d'impurezza molto bassi. Ottima saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	26 47 34	234 282 204	77852539K0 77853239G0 77854039G0
<b>OK 76.28</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E9018-B3</b> EN ISO 3580-A ECrMo 2 B42 H5	C 0,05 Mn 0,70 Si 0,30 Cr 2,30 Mo 1,10	Rs: 560 N/mm <sup>2</sup> Rm: 650 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 50J a 20°C	Saldatura di acciai ai Cr-Mo resistenti al calore. Dopo la saldatura, trattamento di rinvenimento a 720-770°C.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 450 450	30 48 33 20	270 288 198 120	76282520K0 76283230G0 76284040G0 76285040G0
<b>FILARC KV3L</b> Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.5 E8015-B3L</b> EN ISO 3580-A ECrMo 2L B22 H5	C 0,04 Si 0,30 Mn 0,70 Cr 2,25 Mo 1,00	Rs: 490 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 47J a 20°C	Elettrodo basico per la saldatura di acciai al 2,25 Cr 1 Mo. Deposito con valori d'impurezza molto bassi. Ottima saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	26 47 34	234 282 204	77812539K0 77813239G0 77814039G0
<b>OK 76.35</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E8015-B6</b> EN ISO 3580-A ECrMo 5 B42 H5	C 0,06 Mn 0,80 Si 0,30 Cr 5 Mo 0,55	Rs: 460N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 60J a 20°C	Impiegato nella saldatura di acciai al Cr-Mo resistenti al calore. Trattamento termico di distensione 720-770°C.	2,5 3,2 4,0	300 350 450	30 30 33	270 270 198	76352520K0 76353230G0 76354040G0
<b>OK 76.96</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.5 E8015-B8</b> EN ISO 3580-A ECrMo 9 B42 H5	C 0,06 Mn 0,80 Si 0,40 Cr 9 Mo 1,05	Rp 0,2: 460N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 60J a 20°C	Saldatura di acciai al Cr-Mo resistenti ad alte temperature. Trattamento termico di distensione 740-770°C.	2,5 3,2 4,0	300 350 450	30 47 32	270 282 192	76962520K0 76963230G0 76964040G0
<b>OK 76.98</b> Basico (c.c.+) "AWS A5.5 E9015-B9" EN ISO 3580-A ECrMo 91 B42 H5	C 0,10 Mn 0,80 Si 0,35 Cr 9 Mo 1,0 V 0,22	Rp 0,2: 650 N/mm <sup>2</sup> Rm: 760 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 70J a 20°C	Elettrodo indicato per saldature di acciai resistenti a caldo, tipo 9CrMoV (es. P91/T91)	2,5 3,2 4,0	350 350 450	33 48 33	297 288 198	76982530K0 76983230G0 76984040G0

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

# Elettrodi per acciai inossidabili – LISTINO PREZZI-E5

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 61.25</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 308 H-15</b> EN ISO 3581-A E 19 9 H B22	C 0,06 Mn 1,35 Si 0,45 Cr 18,5 Ni 9,5	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 95J a +20°C	Elettrodo indicato per saldatura di acciai inox tipo AISI 304 H e simili. C nel deposito compreso tra 0.05 / 0.06. Rivestimento tipo basico.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	36 49 33	216 147 198	61252520L0 61253230T0 61254030G0
<b>OK 61.30</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 308 L-17</b> EN ISO 3581-A E 19 9 LR 12 CE EN 13479	C 0,02 Mn 0,80 Si 0,80 Cr 19,5 Ni 10	Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 70J a +20°C 32J a -60°C	L'impiego principale dell'OK 61.30 è nella saldatura di acciai inox austenitici e basso carbonio del tipo AISI 304L ove si richiede la buona resistenza alla corrosione intergranulare. Rivestimento a basso assorbimento di umidità.	1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	300 300 300 350 350	208 129 37 47 31 20	1.248 774 222 141 186 120	6130162030 6130202030 61302520L0 61303230T0 61304030G0 61305030G0
<b>OK 308L-16</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 308 L-16</b> JIS Z 3221: D 308L-16	C 0,02 Mn 0,80 Si 0,80 Cr 19,50 Ni 10	Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 70J a +20°C	Elettrodo Rutilico indicato per la saldatura di Acciai INOX tipo AISI 304L, X2 Cr Ni 189 ecc. Ottima saldabilità e rimozione della scoria. Rivestimento a basso assorbimento di umidità	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	80 111 76 47	480 333 228 141	6198252030 6198323020 6198403020 6198503020
<b>OK 61.35</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 308L-15</b> EN ISO 3581-A E 19 9 LB22	C 0,04 Mn 1,50 Si 0,50 Cr 19 Ni 10	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 40J a -196°	Indicato per saldature in posizione di acciai 304-304L dove è richiesta miglior resistenza alla criccabilità.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	41 52 34 21	246 312 204 126	61352520L0 61353230T0 61354030G0 61355030G0
<b>OK 61.80</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 347-17</b> EN ISO 3581-A E 199 NbR 12 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 20 Ni 10 Nb 0,40	Rs: 520 N/mm <sup>2</sup> Rm: 660 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 40J a -80°C	Principale applicazione dell'OK 61.80 è la saldatura degli acciai tipo AISI 321-347 stabilizzati al Ti o Nb.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	38 47 31 20	228 141 186 120	61802520L0 61803230T0 61804030G0 61805030G0
<b>OK 61.81</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 347-16</b> EN ISO 3581-A E 199 NbR 32 CE EN 13479	C 0,06 Si 0,80 Mn 1,50 Cr 20 Ni 10 Nb 0,50	Rs: 550 N/mm <sup>2</sup> Rm: 700 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 60J a +20°C	Indicato per la saldatura di acciai inossidabili stabilizzati al Ti o Nb.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	39 57 38 21	234 171 228 126	61812520L0 61813230T0 61814030G0 61815030G0
<b>OK 61.85</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 347-15</b> EN ISO 3581-A E 199 NbB 22 CE EN 13479	C 0,04 Si 0,50 Mn 1,70 Cr 19,5 Ni 10 Nb 0,5	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 70J a -60°C	Elettrodo basico idoneo alla saldatura di acciai inossidabili tipo 19 Cr 10 Ni stabilizzati.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	43 53 35	258 159 210	61852520L0 61853230T0 61854030G0
<b>OK 63.30</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 316 L-17</b> EN ISO 3581-A E 19.12.3 LR 12 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 18 Ni 12 Mo 2,8	Rs: 435 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 60J a +20°C	Impiegato per saldatura di acciai a basso carbonio AISI 316L e simili. Rivestimento a basso assorbimento di umidità.	1,6 2,0 2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	300 300 300 300 350 350	220 135 51 36 46 31 20	1.320 810 306 216 138 186 120	6330162030 6330202030 63302020L0 63302520L0 63303230T0 63304030G0 63305030G0
<b>OK 316L-16</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 316 L-16</b> JIS Z 3221 D 316L - 16	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 18 Ni 12 Mo 2,80	Rs: 435 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 60J a +20°C	Elettrodo Rutilico indicato per la saldatura di Acciai INOX tipo AISI 316L - X2 Cr Ni Mo 17 13 2, ecc. Ottima saldabilità e rimozione della scoria. Rivestimento a basso assorbimento di umidità.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	89 114 78	534 342 234	6398252030 6398323020 6398403020
<b>OK 63.34</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 316 L-16</b> EN ISO 3581-A E 19 12 3 LR11	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 18 Ni 12 Mo 2,8	Rs: 440 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 38J a -120°C	Elettrodo con rivestimento idoneo per saldature in posizione verticale discendente. Saldatura di acciai inox tipo AISI 316 e 316L.	2,5 3,2	300 300	46 28	276 168	63342520L0 63343220L0
<b>OK 63.35</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E316 L-15</b> EN ISO 3581-A E 19.12.3 LB22 CE EN 13479	C 0,04 Mn 1,60 Si 0,60 Cr 18,5 Ni 12 Mo 2,8	Rs: 435 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 35J a -196°C	L'OK 63.35 presenta una alta resistenza alla cricatura. Saldatura di acciai tipo 316-316L.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	40 51 34	240 153 204	63352520L0 63353230T0 63354030G0
<b>OK 63.41</b> Rutile (c.a.-c.c.+) ALTO RENDIMENTO <b>AWS A5.4 E 316 L-26</b> EN ISO 3581-A E 19.12.3 LR53 CE EN 13479	C 0,03 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 18 Ni 12 Mo 2,8	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 60J a +20°C	Indicato per saldatura in piano di acciai AISI 316-316L con elevata velocità di deposito.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 450 450	25 36 22 15	150 108 132 90	63412520L0 63413230T0 63414040G0 63415040G0



# Elettrodi per acciai inossidabili – LISTINO PREZZI-E5

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 63.80</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 318-17</b> EN ISO 3581-A: E 19.12.3 Nb 32 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 18 Ni 12 Mo 2,8 Nb 0,4	Rs: 490 N/mm <sup>2</sup> Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 36% KV: 41J a -60°C	Indicato per la saldatura degli acciai inox tipo 18 Cr 12 Ni 3 Mo stabilizzati al Ti e Nb. La presenza del Mo e Nb aumentano la resistenza alla corrosione e la R alle alte temperature.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	38 46 31	228 138 186	63802520L0 63803230T0 63804030G0
<b>OK 64.30</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 317L-17</b> EN ISO 3581-A: E 19.13.4 NLR32	C 0,03 Mn 1,00 Si 0,70 Cr 19 Ni 13 Mo 3,7	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 55J a +20°C	Indicato per la saldatura di acciaio inox tipo AISI 317-317L, ecc. Rivestimento a basso assorbimento di umidità.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	32 46 31	192 138 186	64302520L0 64303230T0 64304030G0
<b>OK 67.13</b> Rutil-Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 310-16</b> EN ISO 3581-A: E25 20 R12	C 0,12 Mn 1,50 Si 0,40 Cr 26 Ni 21	Rs: 560 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 60J a +20°C	Questo elettrodo è raccomandato per la saldatura di acciai tipo 25.20, e per saldature eterogenee.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	38 48 31	228 144 186	67132520L0 67133230T0 67134030G0
<b>OK 67.15</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 310-15</b> EN ISO 3581-A: E25 20 B22 CE EN 13479	C 0,12 Mn 2,10 Si 0,35 Cr 26 Ni 21	Rs: 410 N/mm <sup>2</sup> Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 65J a +20°C	Questo elettrodo è raccomandato per la saldatura di acciai tipo 25.20, e per saldature eterogenee.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	36 52 37 23	216 156 222 138	67152520L0 67153230T0 67154030G0 67155030G0
<b>OK 310 Mo-L</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 "E310 Mo-16"</b> EN ISO 3581-A: E 25 22 2 NLR12	C 0,025 Si 0,35 Mn 4,20 Cr 25,0 Ni 22,0 Mo 2,20 N 0,15	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 50J a +20°C	Elettrodo basico indicato per la saldatura di acciai tipo 25-22-2 grado UREA. Ottima saldabilità in tutte le posizioni.	3,2 4,0	350 350	19 31	114 186	67833230L0 67834030G0
<b>OK 67.50</b> Rutilico (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 2209-17</b> EN ISO 3581-A: E22 9 3 NLR 32 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 22 Ni 9,5 Mo 3 N 0,14	Rs: 645 N/mm <sup>2</sup> Rm: 780 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 41J a -30°C	Elettrodo a rivestimento rutile per la saldatura di acciai inox tipo Duplex W. n. 1.4462 - UNS 531803	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	37 47 31 20	222 141 186 120	67502520L0 67503230T0 67504030G0 67505030G0
<b>OK 67.55</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 2209-15</b> EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L B22	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,60 Cr 22,5 Ni 9 Mo 3 N 0,14	Rs: 650 N/mm <sup>2</sup> Rm: 800 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 65J -60°C	Elettrodo a rivestimento basico per la saldatura di acciai inox tipo Duplex W. n. 1.4462 - UNS 531803	2,5 3,2 4,0	300 350 350	36 51 33	216 153 198	67552520L0 67553230T0 67554030G0
<b>OK 67.56</b> Rutile (c.a.-c.c.+) EN ISO 3581-A: E Z 23 7 NLR CE EN 13479	C 0,03 Si 1,00 Mn 1,10 Cr 23,0 Mo 0,50 Ni 7,5	Rs: 570 N/mm <sup>2</sup> Rm: 720 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 35J -30°C	Elettrodo rutile idoneo per saldare acciai inossidabili tipo Lean Duplex (tipo LDX2101). Garantisce ottime proprietà meccaniche unite a buona resistenza alla corrosione.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	35 49 32	210 147 192	67562520L0 67563230T0 67564030G0
<b>OK 67.60</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 309 L-17</b> EN ISO 3581-A: E 23.12 LR 32 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 24 Ni 13	Rs: 470 N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 40J a -10°C	Deposita un materiale tipo 22 Cr 12 Ni. Idoneo per le saldature eterogenee e per imbullaggio di materiali.	2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	300 300 350 350 350	54 31 46 30 20	324 186 138 180 120	67602020L0 67602520L0 67603230T0 67604030G0 67605030G0
<b>OK 309L - 16</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 309 L-16</b> EN ISO 3581-A: E 23 12 LR32	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 24 Ni 13	Rs: 470 N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 40J a -10°C	Elettrodo Rutilico indicato per la saldatura di Acciaio INOX tipo AISI 309, 309S, X12 Cr Ni 23 13, ecc. Ottima saldabilità e rimozione della scoria. Rivestimento a basso assorbimento di umidità	2,5 3,2 4,0	300 350 350	85 116 76	510 348 228	6498252030 6498323020 6498403020

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

# Elettrodi per acciai inossidabili – LISTINO PREZZI-E5

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI  %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO  VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 67.70</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 309 L Mo-17</b> EN ISO 3581-A E 23.12.2 LR32 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,00 Si 0,80 Cr 23 Ni 13 Mo 2,7	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 35J a -20°C	È particolarmente indicato per le imbratture sui materiali base prima di effettuare riporti inox e per le saldature eterogenee.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	35 47 30 20	210 141 180 120	67702520L0 67703230T0 67704030G0 67705030G0
<b>OK 67.75</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 309 L-15</b> EN ISO 3581-A E 23 12 LB 42	C 0,03 Mn 2,00 Si 0,50 Cr 24 Ni 13	Rs: 470 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 55J a -80°C	Applicazioni come l'OK 67.60. La caratteristica basica dell'elettrodo consente una migliore resistenza alla criccabilità.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	39 33 37	234 99 222	67752520L0 67753230T0 67754030G0
<b>OK 68.15</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 410-15</b> EN ISO 3581-A E 13 B42 EN 14700: E Fe 7	C 0,05 Mn 0,50 Si 0,50 Cr 13	Trattato a 750°C dopo saldatura; Rs: 370 N/mm <sup>2</sup> Rm: 520N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 55J a +20°C 20J a -20°C	Saldatura di acciai al 12 14% Cr e C 0,20 max per i quali è previsto il trattamento dopo saldatura. Riporti su acciai al C quando necessiti buona resistenza a corrosione, erosione, abrasione.	2,5 3,2 4,0	350 450 450	35 45 30	210 270 180	68152530L0 68153240G0 68154040G0
<b>OK 68.17</b> Rutil/Basico (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 410NiMo-16</b> EN ISO 3581-A E 13 4 R32 EN 14700: E Fe 7	C 0,03 Mn 0,70 Si 0,50 Cr 12 Ni 4,5 Mo 0,5	Rs: 650 N/mm <sup>2</sup> Rm: 870 N/mm <sup>2</sup> δ5: 14% KV: 40J a -40°C	Elettrodo indicato per la saldatura di acciai inox tipo 13 Cr 4 Ni-Mo.	2,5 3,2 4,0	350 350 450	31 46 28	186 138 168	68172530L0 68173230T0 68174040G0
<b>OK 68.55</b> Basico (c.c.+) <b>AWS A5.4 E 2594-15</b> EN ISO 3581-A E 25 9 4 NL B42	C 0,02 Si 0,50 Mn 1,00 Cr 25 Ni 10 Mo 4 N 0,25	Rs: 700 N/mm <sup>2</sup> Rm: 900 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 45J a -60°C	Elettrodo Basico indicato per saldatura di acciai inox SUPERDUPLEX tipo: URANUS 52N, ZERON 100, SAF 2507, UNS 32760 ecc.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	40 51 32	240 153 192	68552520L0 68553230T0 68554030G0
<b>OK 69.33</b> Rutile (c.a.-c.c.+) <b>AWS A5.4 E 385-16</b> EN ISO 3581-A E 20 25 5 Cu NLR 32 CE EN 13479	C 0,02 Mn 1,20 Si 0,50 Cr 20,5 Ni 25,5 Mo 4,7 Cu 1,5	Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> Rm: 575 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 45J a -140°C	Elettrodo indicato per saldatura di acciai inox tipo AISI 904L e similari resistenti a severe condizioni corrosive.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	33 48 26	198 144 156	69332520L0 69333230T0 69334030G0



TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI Kg		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK Weartrode 30</b> <b>OK 83.28</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 1 CE EN 13479	C 0,10 Mn 0,7 Si 0,5 Cr 3,2	30-34 HRc	Riporti antiusura su parti di laminatoio, raccordi, rotaie, rulli di scorrimento, cilindri sbozzatori, maglie per cingoli e per costituire un duttile supporto a riporti più duri.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	1,8 2,5 5,7 5,8	10,8 15,0 17,1 17,4	8328253030 8328324030 8328404020 8328504020
<b>OK Weartrode 50</b> <b>OK 83.50</b> Rutile (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 2	C 0,4 Cr 6 Mo 0,6 Mn 0,5 Si 0,4	53-60 HRc	Concepito per essere utilizzato su piccoli trasformatori con bassa tensione a vuoto. Principali applicazioni: ricariche di pezzi destinati a lavori pubblici, agricoli, forestali.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 350 450 450	1,8 1,8 4,6 4,7	10,8 10,8 13,8 14,1	8350253030 8350323030 8350404020 8350504020
<b>OK Weartrode 55HD</b> <b>OK 84.58</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 6	C 0,7 Mn 0,7 Si 0,6 Cr 10	53-59 HRc	Buona resistenza all'abrasione e all'ossidazione fino a 875°C. Riporti su parti di trattori, spigoli delle benne, denti degli escavatori, lame, bracci e coclee di alimentazione per forni.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 450 450 450	1,8 2,4 5,0 5,0	10,8 14,4 15,0 15,0	8458253030 8458324030 8458404020 8458504020
<b>OK Weartrode 60T</b> <b>OK 84.78</b> Rutil-Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 14	C 4,5 Cr 33 Si 0,8 Mn 1,3	58-62 HRc	Particolarmente resistente all'usura e quindi idoneo per parti di macchina che lavorano minerali duri, come lame di impastatrici, coclee di alimentazione, parti di escavatori, macine, trivelle.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 350 450 450	1,8 1,7 5,0 4,8	10,8 10,2 15,0 14,4	8478253030 8478323030 8478404020 8478504020
<b>OK Weartrode 65T</b> <b>OK 84.80</b> Rutile (c.c.+) EN 14700 E Fe 16	C 5 Cr 23 Mo 7 Nb 7 V 1 W 2 Si 2 Mn 1	62-65 HRc	Deposito resistente a severe condizioni di abrasione fino alla temperatura di 700° C. Durezza sul terzo strato oltre 65 HRc.	3,2 4,0	350 350	1,9 3,7	11,4 11,1	8480323030 8480403020
<b>OK Weartrode 62</b> <b>OK 84.84</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 3	C 3,0 Si 2,0 Mn 0,3 Cr 8 V 5,5 Ti 5,5	60-62 HRc	Indicato per saldature di manutenzione di particolari soggetti a forte abrasione quali: trivelle, perforatori, denti e tazze di draga ecc.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	1,9 1,9 4,2	11,4 11,4 12,6	8484253030 8484323030 8484403020
<b>OK Tooltrode 50</b> <b>OK 85.58</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 EZ Fe 3	C 0,35 Cr 1,8 W 8 Nb 0,8 Co 2 Si 1 Mn 1	43-50 HRc	È un basico legato al tungsteno - niobio - cobalto - cromo -, studiato per la riparazione o la costruzione di punzoni per lavorazioni a caldo, danneggiati o usurati, per stampi di finitura e sbavatori.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	2,0 1,9 4,4	12,0 11,4 13,2	8558253030 8558323030 8558403020

**NUOVA DENOMINAZIONE**

**VECCHIA DENOMINAZIONE**

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Elettrodi per riporti e ricariche – LISTINO PREZZI-E4

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI Kg		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK Tooltrode 60</b> <b>OK 85.65</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 E Fe 4	C 0,9 Cr 4,5 Mo 7,5 V 1,5 W 2 Si 1,5 Mn 1,5	60-65 HRc	Elettrodo indicato per la riparazione di utensili da taglio, fioretti per perforazione, tranciatura, stampaggio, ecc. La durezza del deposito si mantiene invariata fino a 550°C.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	1,8 1,7 3,8	10,8 10,2 11,4	8565253030 8565323030 8565403020
<b>OK 13 Mn</b> <b>OK 86.08</b> Basico (c.a.-c.c.+) EN 14700 E Fe 9	C 1,1 Mn 13 Si 0,8	180-200 HB (45 HRc lavorato a freddo)	Per denti di escavatore, ganasce di frantoi, ecc. quando il materiale base è dello stesso tipo (Had field). In caso contrario, è opportuno eseguire una prima passata con elettrodi OK 67.45.	3,2 4,0 5,0	450 450 450	2,4 5,9 5,5	14,4 17,7 16,5	8608324030 8608404020 8608504020

## Elettrodi per leghe di Rame – LISTINO PREZZI-E4

Prodotto soggetto ad extra di lega

<b>OK 94.25</b> Basico (c.c.+) DIN 1733 EL-CuSn7	Mn 0,45 Sn 7 P 0,10 Cu Resto Fe 0,2	Rm: 370 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 25J a + 20°C Dur: 95 HB	Ideale per la saldatura del rame e delle leghe di rame e per unire bronzo all'acciaio. Può anche essere usato per la placcatura dei materiali suindicati.	2,5 3,2 4,0	350 350 350	0,9 0,8 2,6	5,4 4,8 15,6	94252530L0 94253230L0 94254030G0
--	---	--	---	-------------------	-------------------	-------------------	--------------------	--

**NUOVA DENOMINAZIONE**

VECCHIA DENOMINAZIONE

# Elettrodi per leghe di Nickel – LISTINO PREZZI-E4

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI Kg		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK Ni-1</b> OK 92.05 Basico (c.c.+) AWS A5.11 E Ni-1 EN ISO 14172 ENi 2061 (Ni Ti 3)	C 0,02 Si 0,7 Fe 0,4 Ti 2,0 Ni Resto	Rm: 470 MPa Rs: 320 MPa δ5: 28%	Utilizzato per la saldatura di nichel puro, saldature dissimili, placcature e strati cu-scinetto.	2,5 3,2	300 350	0,7 0,8	4,2 4,8	92052520L0 92053230L0
<b>OK NiCrFe-2</b> OK 92.15 Basico (c.c.+) AWS A5.11 E NiCrFe-2 EN ISO 14172 ENi 6133 (Ni Cr16 Fe12 Nb Mo)	C 0,05 Mn 2,5 Cr 16 Nb 2 Mo 2 Fe 9 Ni Resto	Rm: 650 N/mm <sup>2</sup> Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 100J +20°C KV: 80J —196°C	Elettrodo adatto per la saldatura in tutte le posizioni di leghe tipo Inconel, acciai al 5%-9%. Di nichel e leghe 40/20 NiCr. come il 92,26 si presta per le unioni di acciai dissimili e difficilmente saldabili.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,7 0,8 2,0	4,2 4,8 12,0	92152520L0 92153230L0 92154030G0
<b>OK NiCrFe-3</b> OK 92.26 Basico (c.c.+) AWS A5.11 E Ni Cr Fe-3 EN ISO 14172 ENi 6182 (Ni Cr 15 Fe 6 Mn)	C 0,05 Mn 7,5 Si 0,4 Cr 15 Nb 2 Fe 7 Ni Resto	Rm: 640N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 100J a +20°C KV: 70J a —196°C	Per la saldatura delle leghe di nichel come "Inconel", e altre simili per la saldatura degli acciai a bassa temperatura, nonché per fusioni resistenti alle alte temperature.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,7 0,7 2,0 1,9	4,2 4,2 12,0 11,4	92262520L0 92263230L0 92264030G0 92265030G0
<b>OK NiCrMo-5</b> OK 92.35 Rutil-Basico (c.a.-c.c.+) AWS A5.11 E Ni Cr Mo5 EN 14700 EZ Ni 2	C 0,06 Cr 15 Mo 16 W 3,5 Fe 5 Ni Resto Si 0,4 Mn 0,6	220 HB (40 HRc lavorato a freddo)	È un basico legato al nichel, per materiali sottoposti ad alta temperatura, come nello stampaggio e forgiatura a caldo, nello stampaggio per estrusione a caldo, lame da cesoia; anche per leghe "Nimonic" e "Inconel". Tipo Hastelloy C.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,6 0,8 1,7 -	3,6 4,8 10,2 -	92352520L0 92353230L0 92354030G0 92355030G0
<b>OK 92.45</b> Basico (c.c.+) AWS A5.11 E NiCrMo-3 EN ISO 14172 ENi 6625 (Ni Cr 22 Mo 9 Nb)	C 0,02 Mn 0,2 Si 0,4 Cr 21 Ni Resto Fe 4 Mo 9 Nb 3,5	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 760 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 50J a —196°C	Saldatura di leghe di Nichel tipo AISI B443, B444, ecc. Raccomandato per la saldatura di acciai al 5% Ni e 9% Ni.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,6 0,7 1,8 2,0	3,6 4,2 10,8 12,0	92452520L0 92453230L0 92454030G0 92455030G0
<b>OK 92.55</b> Basico (a.c.-c.c.+) AWS A5.11 E NiCrMo-6 EN ISO 14172 ENi 6620 (Ni Cr 14 Mo 7 Fe)	C 0,03 Mn 3 Cr 13 Ni Resto Mo 7 Nb 1,3 Fe 5 W 1,5	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 700 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 90J a —196°C	Saldatura di leghe di nichel e per tutte le costruzioni criogeniche dove richieste ottime resilienze a —196°C.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,8 2,0 2,0 2,1	7,2 12,0 12,0 12,6	92552530K0 92553230G0 92554030G0 92555030G0
<b>OK NiCrMo-13</b> OK 92.59 Basico (c.c.+) AWS A5.11 E NiCrMo-13 EN ISO 14172 ENi 6059 (Ni Cr 23 Mo 16)	C 0,01 Cr 23 Mo 15 Fe 0,5 Ni Resto	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 770 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 60J a —196°C	Per la saldatura dell'Alloy 59, C-276 e per superaustenitici del tipo Aisi/ASTM S 31254 e S 32654	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,7 0,7 2,0	4,2 4,2 12,0	92592520L0 92593230L0 92594030G0
<b>OK NiCu-7</b> OK 92.86 Basico (c.c.+) AWS A5.11 ENiCu-7 EN ISO 14172 ENi 4060 (Ni Cu 30 Mn 3 Ti)	C 0,03 Mn 3 Si 0,6 Ni 60 Cu 30 Fe 1,5	Rs: 410 N/mm <sup>2</sup> Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 37% KV: 80J a —196°C	Elettrodo per la saldatura di leghe nichel-rame. Indicato anche per saldature tra NiCu e acciaio al C.	2,5 3,2	300 350	0,6 0,7	3,6 4,2	92862520L0 92863230L0

## NUOVA DENOMINAZIONE

## VECCHIA DENOMINAZIONE

### ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Elettrodi per acciai di difficile saldabilità – LISTINO PREZZI-E4

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI  %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO  VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI Kg		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 67.45</b> Basico (c.c.+) "AWS A5.4 E 307-15" EN 1600 E 18.8 Mn B42	C 0,10 Mn 6,4 Si 0,5 Cr 18 Ni 9	Rs: 440 N/mm <sup>2</sup> Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 90J a +20°C KV: 30J a -196°C Durezza: 200 HB Lav. freddo: 400 HB	Per saldatura di acciai difficilmente saldabili (alto carbonio) e per unire acciai al Mn. Impiegato anche per riporti su utensili ove è previsto incrudimento.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,7 1,7 1,7 1,6	4,2 5,1 10,2 9,6	67452520L0 67453230T0 67454030G0 67455030G0
<b>OK 68.81</b> Rutil-Basico (c.a.-c.c.+) AWS A5.4 E 312-17 EN 1600 E 29.9 R12 EN 14700 E Fe 11	C 0,1 Mn 0,8 Si 0,8 Cr 29 Ni 10	Rs: 630 N/mm <sup>2</sup> Rm: 760 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 50J a +20°C	Elettrodo altamente legato che deposita un materiale tipo 29 Cr 9 Ni. È particolarmente utile per la saldatura di acciai dissimili e per l'unione di acciai di difficile saldabilità.	2,5 3,2 4,0 5,0	300 350 350 350	0,7 1,7 1,8 1,7	4,2 5,1 10,8 10,2	68812520L0 68813230T0 68814030G0 68815030G0
<b>OK 68.82</b> Rutile (c.a.-c.c.+) "AWS A5.4 E 312-17" EN 1600 E 29.9 R12 EN 14700 E Fe 11	C 0,1 Mn 1 Si 0,8 Cr 29 Ni 10	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 760 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 50J a +20°C	Per saldatura di acciai del tipo 29-9 e di acciai con alto tenore di Ni. È particolarmente utile per le saldature di acciai, dissimili e per l'unione di acciai di difficile saldabilità.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,6 1,7 1,7	3,6 5,1 10,2	68822520L0 68823230T0 68824030G0

## Elettrodi per ghisa – LISTINO PREZZI-E4

Prodotti soggetti ad extra di lega

<b>OK Ni-CI</b> OK 92.18 Grafitico (c.a.-c.c.+) AWS A5.15 E Ni CI EN ISO 1071 E C Ni-CI 3	C 1 Mn 0,8 Si 0,6 Fe 4 Ni Resto	Rm: 300 N/mm <sup>2</sup> δ5: 8% Durezza: 160 HB	Elettrodo con anima in Ni puro particolarmente idoneo per la riparazione di sottili sezioni, ideale per lavorabilità sulla ghisa malleabile e per giunzioni tra ghisa e acciaio, per correggere difetti di fusione.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,7 0,8 2,3	4,2 4,8 13,8	92182520L0 92183230L0 92184030G0
<b>OK NiF-CI</b> OK 92.58 Grafitico (c.a.-c.c.+) AWS A5.15 E Ni Fe-CI-A EN ISO 1071 E C Ni Fe-CI-A1	C 1,5 Mn 0,6 Si 0,6 Fe 45 Ni Resto	Rm: 380 N/mm <sup>2</sup> δ5: 10% Durezza: 200 HB	Con anima di Nichel-Ferro per la più alta resistenza e duttilità. Ideale per grosse sezioni sulla ghisa malleabile o grigia o per giunzioni tra fusioni e acciaio.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,7 0,7 1,9	4,2 4,2 11,4	92582520L0 92583230L0 92584030G0
<b>OK NiFe-CI</b> OK 92.60 Grafitico (c.a.-c.c.+) AWS A5.15 E NiFe-CI EN ISO 1071 E C Ni Fe-1 3	C 1,0 Si 0,6 Mn 0,6 Fe 46 Ni Resto	Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 12% Durezza: 180 HB	Elettrodo per saldare ghisa e acciaio con ghisa. Anima speciale in Nichel-Ferro, con deposito di saldatura più tenace e resistente alle cricche da solidificazione.	2,5 3,2 4,0	300 350 350	0,8 0,7 2,1	4,8 4,2 12,6	92602520L0 92603230L0 92604030G0
<b>OK Ni-CU</b> OK 92.78 Grafitico (c.a.-c.c.+) EN ISO 1071 E C Ni Cu 1	C 0,8 Si 0,2 Mn 1 Cu 30 Ni 65 Fe 3	Rm: 350 N/mm <sup>2</sup> δ5: 15% Durezza: 150 HB	Elettrodo con anima in Nichel/Rame, il deposito ha un colore simile al materiale base, ideale per passate multiple su ghisa malleabili e per giunzioni ghisa/acciaio.	2,5 3,2	300 350	0,8 0,7	4,8 4,2	92782520L0 92783230L0

**NUOVA DENOMINAZIONE**

VECCHIA DENOMINAZIONE





TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI  %	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO  VALORI TIPICI	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI Kg		CODICE
				∅ mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>OK 96.20</b> (c.c.+) EN ISO 18273      AlMn 1	Si 0,30 Mn 1,20 Al 98 Fe 0,50	Rm: 100 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30%	Elettrodo indicato per la saldatura di leghe d'Alluminio contenenti fino al 3% di Mn Tipo: EN AW - 3103, 3207, 3003, 5005, ecc. Buona saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2	350 350	1,0 1,0	4,0 4,0	96202530S0 96203230S0
<b>OK 96.40</b> (c.c.+) EN ISO 18273      AlSi 5	Si 5,0 Al 94,5 Fe 0,5	Rm: 120 N/mm <sup>2</sup> δ5: 15%	Elettrodo indicato per la saldatura di leghe d'Alluminio Al MgSi tipo: EN AW - 6060/6063, 6005, 6201, ecc. Può essere utilizzato anche per le leghe Al-Si5Cu e fusioni in AlSi7Mg. Buona saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2	350 350	1,0 1,0	4,0 4,0	96402530S0 96403230S0
<b>OK 96.50</b> (c.c.+) EN ISO 18273      AlSi 12	Si 12,0 Al 87,5 Fe 0,5	Rm: 180 N/mm <sup>2</sup> δ5: 13%	Elettrodo indicato per la saldatura di leghe d'Alluminio tipo AlSi, AlSiMg e AlSiCu. Buona saldabilità in tutte le posizioni.	2,5 3,2	350 350	1,0 1,0	4,0 4,0	96502530S0 96503230S0

Elettrodi per scricatura – LISTINO PREZZI-E4

<b>OK 21.03</b> (c.a.-c.c.)	—	—	Smussatura di tutti i metalli, senza getto di aria, rimozione delle saldature imperfette, impiego in fonderia per l'eliminazione di parti superflue e nelle riprese alla radice di giunti saldati.	2,5 3,2 4,0 5,0	350 350 350 450	1,5 3,5 3,3 4,3	9,0 10,5 9,9 12,9	2103 25 3030 2103 32 3020 2103 40 3020 2103 50 4020
--------------------------------	---	---	--	--------------------------	--------------------------	--------------------------	----------------------------	--

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Barrette per saldatura TIG di acciai al carbonio e bassolegati – LISTINO PREZZI F6

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO  %	CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	l = 1m Ø  mm	CODICE
<b>OK Tigrod 12.60</b> <b>AWS 5.18 ER 70 S3</b> EN ISO 636-A W2Si EN ISO 636-A W38 3 W2Si	C 0,08 Mn 1,10 Si 0,60	Rm: 515 N/mm <sup>2</sup> δ5: 34% KV: 35J a -40°C	Saldatura di acciai Fe42-52, con buona resilienza a basse temperature. Soddisfa il capitolato FS per acciai Fe52C. Protezione: Argon e miscele.	1,6 2,0 2,4 3,2	126016R150 126020R150 126024R150 126032R150
<b>OK Tigrod 12.64</b> <b>AWS 5.18 ER 70S-6</b> EN ISO 636-A W4Si EN ISO 636-A W46 3 W4Si1	C 0,10 Mn 1,7 Si 1	Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 47J -30°C	Acciai a carbonio e bassolegati. Elevate proprietà disossidanti con alto tenore di Mn e Si. Ottima stabilità d'arco.	1,6 2,0 2,4 3,2	126416R150 126420R150 126424R150 126432R150
<b>OK Tigrod 13.09</b> <b>AWS 5.28 ER 80S-G</b> EN ISO 636-A W2Mo EN ISO 21952-A WMoSi EN ISO 21952-B W52 1M3 CE EN 13479	C 0,09 Mn 1 Si 0,6 Mo 0,5	Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 31% KV: 127J a -20°C	Saldatura di acciai 0,5 Mo ad elevato limite elastico, resistenti allo scorrimento a caldo. Buoni valori di resilienza a basse temperature.	1,6 2,0 2,4 3,2	130916R150 130920R150 130924R150 130932R150
<b>OK Tigrod 13.12</b> <b>AWS 5.28 ER 80S-G</b> EN ISO 21952-A WCrMo1Si EN ISO 21952-B W55 1CM3	C 0,12 Si 0,6 Mn 1 Cr 1,1 Mo 0,5	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 23% KV: 50J a -20°C	Saldatura di acciai del tipo 1Cr-0,5Mo, resistenti allo scorrimento a caldo.	1,6 2,0 2,4 3,2	131216R150 131220R150 131224R150 131232R150
<b>OK Tigrod 13.16</b> <b>AWS 5.28 ER 80S-B2</b> EN ISO 21952-B W55 1CM CE EN 13479	C 0,1 Si 0,6 Mn 0,5 Cr 1,25 Mo 0,5	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 19% KV: 50J a -20°C	Saldatura acciai resistenti allo scorrimento a caldo del tipo 1,0 Cr - 0,5 Mo. SA-387 Grado 11: A355-P11	1,6 2,0 2,4	131616R150 131620R150 131624R150
<b>OK Tigrod 13.17</b> <b>AWS 5.28 ER 90S-B3</b> EN ISO 21952-B W62 2C1M CE EN 13479	C 0,1 Si 0,6 Mn 0,55 Cr 2,5 Mo 1	Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 17% KV: 120J a +20°C	Saldatura acciai resistenti allo scorrimento a caldo del tipo 2,25 Cr - 1 Mo	2,0 2,4	131720R150 131724R150
<b>OK Tigrod 13.22</b> <b>AWS 5.28 ER 90S-G</b> EN ISO 21952-A WCrMo2Si EN ISO 21952-B W62 2C1M3	C 0,08 Si 0,6 Mn 1,1 Cr 2,5 Mo 1	Rm: 650 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 120J a +20°C	Saldatura di acciai del tipo 2,25 Cr-1 Mo, resistenti allo scorrimento a caldo.	2,0 2,4	132220R150 132224R150
<b>OK Tigrod 13.23</b> <b>AWS 5.28 ER 80S-Ni1</b>	C 0,1 Si 0,7 Mn 1 Ni 0,9	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 90J a -60°C	Saldatura degli acciai a grano fine per basse temperature	2,0 2,4	132320R150 132324R150
<b>OK Tigrod 13.28</b> <b>AWS 5.28 ER 80S-Ni2</b> EN ISO 636-A W2 Ni2 EN ISO 636-A W46 5W2 Ni2	C 0,1 Si 0,7 Mn 1,1 Ni 2,5	Rm: 630 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 150J a -60°C	Saldature acciai per basse temperature, offshore, tubazioni	2,0 2,4	132820R15K 132824R15K
<b>OK Tigrod 13.32</b> <b>AWS 5.28 EB 80S-B6</b> EN ISO 21952-A WCrMo5Si EN ISO 21952-B W55 5 CM	C 0,9 Si 0,4 Mn 0,5 Cr 5,5 Ni 0,5 Mo 0,5	Rm: 680 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 200J a +20°C	Saldatura degli acciai al Cr Mo resistenti al calore. Trattamento termico di distensione 720-760°C	2,0 2,4	133220R150 133224R150
<b>OK Tigrod 13.37</b> <b>AWS 5.28 EB 80S-B8</b> EN ISO 21952-A WCrMo9 EN ISO 21952-B W55 9C 1M	C 0,9 Si 0,45 Mn 0,5 Cr 9,5 Mo 0,9	Rm: 660 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 90J a -60°C	Saldatura degli acciai al Cr Mo resistenti ad alte temperature. Trattamento termico di distensione 740-760°C	2,0 2,4	133720R150 133724R150
<b>OK Tigrod 13.38</b> <b>AWS 5.28 EB 90S-B9</b> EN ISO 21952-A WCrMo91 EN ISO 21952-B W62 9C1MV	C 0,1 Si 0,3 Cr 9 Mo 0,9 V 0,2 Ni 0,8	Rm: 785 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 70J a -60°C	Saldatura acciai per alta temperatura in presenza di idrogeno - raffinerie	2,0 2,4	133820R150 133824R150

# Barrette per saldatura TIG di acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F6

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	l = 1m Ø  mm	CODICE
<b>OK Tigrod 308 L</b> AWS A5.9 ER 308L EN ISO 14343-A W 19.9L CE EN 13479	C 0,020 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 43% KV: 80J a -60°C	Saldatura acciai inox austenitici tipo AISI 301, 304, 304L, 321, 347 e simili.	1,6 2,0 2,4 3,2	161016R150 161020R150 161024R150 161032R150
<b>OK Tigrod 347 Si</b> AWS A5.9 ER 347 Si EN ISO 14343 W 19.9 NbSi	C 0,06 Mn 1,3 Si 0,8 Cr 19,5 Ni 9,5 Nb+Ta: 12xC ÷ 1%	Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 90J a +20°C	Barretta stabilizzata al Niobio per la saldatura di acciai stabilizzati del tipo AISI 347 e 321.	1,6 2,0 2,4	161116R150 161120R150 161124R150
<b>OK Tigrod 308 H</b> AWS A5.9 ER 308H EN ISO 14343 W 19.9H	C 0,060 Si 0,45 Mn 1,95 Cr 20 Ni 10	Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30%	Saldatura di acciai 18 Cr 8Ni e per applicazioni ad alta temperatura.	2,4	161524R150
<b>OK Tigrod 347</b> AWS A5.9 ER 347 EN ISO 14343 W 19.9 Nb	C 0,060 Si 0,4 Mn 1,5 Cr 19,5 Ni 9,5 NB 1 (min 12xC%)	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 90J a +20°C	Acciai stabilizzati al Niobio tipo 347-321	1,6 2,0 2,4	162116R150 162120R150 162124R150
<b>OK Tigrod 316 L</b> AWS A5.9 ER 316L EN ISO 14343-A W19.12.3 L CE EN 13479	C ≤ 0,020 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 18,5 Ni 12 Mo 2,7	Rm: 650 N/mm <sup>2</sup> δ5: 32% KV: 120J a -110°C	Saldatura di acciai austenitici, del tipo AISI 316, 316L e simili.	1,2 1,6 2,0 2,4	163012R150 163016R150 163020R150 163024R150
<b>OK Tigrod 309 L</b> AWS A5.9 ER 309L EN ISO 14343-A W23.12 L CE EN 13479	C 0,020 Si 0,45 Mn 1,8 Cr 24 Ni 13	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 40% KV: 140J a +20°C	Saldatura di acciai tipo AISI 309-309L ed inoltre per saldature eterogenee di acciai inox con acciai al C.	1,6 2,0 2,4	165316R150 165320R150 165324R150
<b>OK Tigrod 385</b> AWS 5.9 ER 385 EN ISO 14343 W20.25.5 CuL	C 0,015 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 20 Ni 25 Mo 4,5 Cu 1,5	Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 37% KV: 120J a +20°C	Saldatura di acciai austenitici del tipo 20 25 5 L Cu - 904 L	2,0 2,4	165520R150 165524R150
<b>OK Tigrod 310</b> AWS 5.9 ER 310 EN ISO 14343 W25.20	C 0,10 Si 0,5 Mn 0,8 Cr 26 Ni 21	Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 38% KV: 130J a +20°C	Saldatura acciai Austenitici Tipo: 25 Cr - 20 Ni	2,0 2,4	167020R150 167024R150
<b>OK Tigrod 312</b> AWS 5.9 ER 312 EN ISO 14343 W29.9	C 0,10 Si 0,5 Mn 1,8 Cr 30 Ni 10	Rm: 770 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 50J a +20°C	Acciai inox con acciai al carbonio. Buona resistenza alla cricatura T. max 400°C	2,0 2,4	167520R150 167524R150
<b>OK Tigrod 2209</b> AWS 5.9 ER 2209 EN ISO 14343 W22.9.3 NL	C 0,019 Si 0,5 Mn 1,5 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Rm: 765 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% KV: 60J a -60°C	Saldatura acciai Austenitici - Ferritici «DUPLEX» Tipo: WERKSTOFF 1.4462 AVESTA 2205; SS 2377 SAF 2205	2,0 2,4	168620R150 168624R150
<b>OK Tigrod 2307</b> EN ISO 14343-A W23 7 NL	C 0,01 Si 0,5 Mn 1,6 Cr 23 Ni 7 N 0,15	Rm: 730 N/mm <sup>2</sup> δ5: 32% KV: 60J a -60°C	Saldatura acciai Lean Duplex. Tipo: 21% - 23% Cr - 4 Ni	2,4	168524R150
<b>OK Tigrod 2509</b> SFA/AWS A5.9 ER 2594 EN ISO 14343-A W25.9.4 NL	C 0,01 Si 0,35 Mn 0,35 Cr 25,5 Ni 10 Mo 4 N 0,25	Rm: 790 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 115 a -40°C	Saldatura acciai Austenitico - Ferritici tipo «SUPERDUPLEX» Tipo: 2507 - UNS 32760	2,0 2,4	168820R150 168824R150

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Barrette per saldatura TIG di leghe di alluminio – LISTINO PREZZI F6

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	l = 1m Ø  mm	CODICE
<b>OK Tigrod 1070</b> EN ISO 18273 SAI 1070 (Al 99.7)	Al 99,6 Zn 0,06 Fe 0,3	Rm: 70 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25%	Barretta in alluminio puro per la saldatura di alluminio non legato.	2,4 3,2 4,0	180124R12E 180132R120 180140R120
<b>OK Tigrod 4043</b> <b>AWS A5.10 R 4043</b> EN ISO 18273 S Al 4043 (AlSi5) EN ISO 18273 S Al 4043 A(AlSi5(A)) CE EN 13479	Si 5 Mn 0,45 Fe 0,35 Zn 0,10 max Al Resto	Rm: 165 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18%	Barretta in alluminio con silicio al 5% per la saldatura di leghe Al-Si, o Al-Mg-Si contenenti meno del 10% di silicio.	2,0 2,4 3,2 4,0	180420R120 180424R120 180432R120 180440R120
<b>OK Tigrod 5356</b> <b>AWS A5.10 R 5356</b> EN ISO 18273 S Al 5356(AlMg5Cr(A)) CE EN 13479	Mg 5 Fe 0,35 Si 0,20 Mn 0,15 Al Resto	Rm: 265 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26%	Barretta in alluminio legato al Mg per la saldatura di leghe di alluminio contenenti fino al 5% di Mg.	2,4 3,2 4,0	181524R120 181532R120 181540R120
<b>OK Tigrod 5556</b> <b>AWS A5.10 R 5556</b> EN ISO 18273 S Al 5556 A(AlMg5Mn) CE EN 13479	Mg 5,0 Fe 0,35 Si 0,20 Mn 0,8 Cr 0,1	Rm: 295 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25%	Leghe fino a 5% Mg dove è richiesto un alto carico di rottura.	2,4 3,2 4,0	182024R120 182032R120 182040R120

## Barrette per saldatura TIG di metalli non ferrosi – LISTINO PREZZI F6

Prodotti soggetti ad extra di lega

<b>OK Tigrod 19.30</b> <b>AWS A5.7: ERCuSi-A</b> (DIN 1733: SG Cu Si 3) EN 14640 S Cu 6560 (Cu Si 3 Mn 1)	Si 3 Mn 1 Cu resto	—	Saldatura di bronzi al silicio/bronzi allo zinco. Riporti superficiali su acciaio al carbonio	2,0	193020R150
<b>OK Tigrod 19.49</b> <b>AWS A5.7: ERCuNi</b> EN 14640 S Cu 7158 (Cu Ni 30)	Ni 31 Fe 0,5 Mn 0,6 Ti 0,3 Cu 65	—	Indicato per saldatura di leghe di rame con Cu fino al 70%. Usato per placcature su acciaio al carbonio con sottostrato di Monel.	1,6 2,0 2,4	194916R150 194920R150 194924R150

Nota: A richiesta possono essere fornite barrette TIG secondo altre analisi da concordare

**CONFEZIONI:** Scatola e/o Tubo in cartone

— da Kg 5 per barrette in acciaio al C e INOX  
— da Kg. 2,5 per barrette Al.

# Barrette per saldatura TIG di leghe di nickel – LISTINO PREZZI F6

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	l = 1m ∅  mm	CODICE
<b>OK Tigrod NiCrMo-3</b> OK Tigrod 19.82 AWS A5.14: ERNiCrMo-3 EN ISO 18274 S Ni 6625 (Ni Cr 22 Mo 9 Nb)	C 0,025 Si 0,18 Mn 0,50 Cr 22 Ni 62 Mo 9 Fe 1,7 Nb 3,6	Rm: 820 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 120J a -196°C	Barrette a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	1,6 2,0 2,4 3,2  1,6 2,0 2,4 3,2	198416R150 198420R150 198424R150 198432R150  198216R150 198220R150 198224R150 198232R150
<b>OK Tigrod NiCr-3</b> OK Tigrod 19.85 AWS A/SFA 5.14: ERNiCr-3 EN ISO 18274 S Ni 6082 (Ni Cr 20 Mn 3 Nb)	C 0,045 Si 0,4 Mn 3,0 Cr 20 Ni 68 Fe 0,9 Nb 2,5	Rm: 700 N/mm <sup>2</sup> δ5: 44% KV: 145J a -196°C	Barrette a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	1,6 2,0 2,4	198516R150 198520R150 198524R150
<b>OK Tigrod Ni-1</b> OK Tigrod 19.92 AWS A/SFA 5.14: ERNi1 EN ISO 18274 S Ni 2061 (Ni Ti 3)	Ni ≤ 93 Ti 2,5	Rm: 500 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27%	Filo al Nichel con 3% di titanio per saldatura di Nichel puro ed applicazione in ambiente corrosivo	2,0 2,4	199220R150 199224R150
<b>OK Tigrod NiCu-7</b> OK Tigrod 19.93 AWS A/SFA 5.14: ERNiCu7 DIN 1736: SG-NiCu30MnTi	C 0,07 Si 0,6 Mn 3 Ni 67 Cu 30 Ti 2,5 Fe 2	Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% KV: 150J a -20°C	Barrette a base di nickel con circa 30% Cu. SALDATURE DI CUNI con acciai al C-STRATI tampone su acciai al C per placcature in CUNI.	2,0 2,4	199320R150 199324R150

## NUOVA DENOMINAZIONE

VECCHIA DENOMINAZIONE

## NUOVI CODICI

VECCHI CODICI

Nota: A richiesta possono essere fornite barrette TIG secondo altre analisi da concordare

**CONFEZIONI:** Scatola e/o Tubo in cartone

- da Kg 5 per barrette in acciaio al C e INOX
- da Kg. 2,5 per barrette Al.

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili per saldatura MIG-MAG di acciai al carbonio – LISTINO PREZZI F1

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>WELD G3 Si 1</b> <b>SFA/AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G3Si1 EN ISO 14341-A G38 2C1 3Si EN ISO 14341-A G42 3M21 3Si CE EN ISO 13479	C 0,9 Mn 1,4 Si 0,85	Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 80J a —20°C	Filo ramato per impiego universale. Acciai comuni tipo Fe42 Fe52. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	0,8 1,0 1,2	232108670H 232110670H 232112670H
<b>OK Autrod 12.51</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G3Si1 CE EN 13479 EN ISO 14341-A G38 2C1 3Si1 EN ISO 14341-A G42 3M21 3Si1	C 0,10 Mn 1,5 Si 0,90	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 120J a +20°C 80J a —20°C	Di impiego universale per saldatura di qualità elevata di tutti gli acciai comuni tipo Fe42 . 52. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	0,6 0,8  0,8 1,0 1,2 1,6	1251064600 1251084600  1251086700 1251106710 1251126710 1251166710
<b>OK Autrod 12.58</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-3</b> EN ISO 14341-A G2Si CE EN 13479 EN ISO 14341-A G35 2C1 2Si EN ISO 14341-A G38 3M21 2Si	C 0,08 Mn 1,10 Si 0,60	Rm: 515 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 80J a —20°C	Saldatura di acciai Fe42 - 52, con buona resilienza a basse temperature. Soddisfa il capitolato FS per acciai Fe52C. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	0,8 1,0 1,2	1258087700 1258107700 1258127700
<b>OK Autrod 12.64</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G4Si1 EN ISO 636-A W4Si1 CE EN 13479 EN ISO 636-A W46 3W 4Si1 EN ISO 14341-A G42 2C1 4Si1 EN ISO 14341-A G46 3M21 4Si1	C 0,10 Mn 1,7 Si 1	Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 140J a + 20°C 80J a —20°C	Filo speciale, ad alto Mn e Si, elevate proprietà disossidanti e stabilità d'arco. Per acciai tipo Fe52 e Fe56 e per accoppiamenti con acciai ad alto C. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	0,8 1,0 1,2 1,6	1264086700 1264106710 1264126710 1264166710

### IMBALLI FORNIBILI

1 Pallet 56 bobine Ø 0,8 Kg 840 – Ø 1÷1,6 Kg 1.008

N.B. Adattatore per K300 (cestelli foro Ø 180) GIN 2155400000

## AristoRod - Filo speciale MIG-MAG non ramato specifico per automazione e robotica per acciaio al carbonio – LISTINO PREZZI F1

<b>OK Aristorod 12.50</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G3Si1 CE EN 13479 EN ISO G38 2C1 3Si1 EN ISO G42 4M21 3Si1	C 0,10 Mn 1,5 Si 0,9	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 120J a + 20°C 80J a —20°C	Filo non ramato, per impiego universale per saldatura di tutti gli acciai comuni tipo Fe42 . 52. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele. Eccellente scorrevolezza, bassissimo livello di spruzzi.	0,8 1,0 1,2 1,6	1A50086900 1A50106910 1A50126910 1A50166910
<b>OK Aristorod 12.63</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 636-A W4Si1 EN ISO 14341-A G4Si1 CE EN 13479 EN ISO 636-A W46 3 W4Si1 EN ISO 14341-A G42 2C1 4Si1 EN ISO 14341-A G46 4M21 4Si1	C 0,10 Mn 1,7 Si 1	Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 140J a + 20°C 80J a —20°C	Filo speciale, ad alto Mn e Si, elevate proprietà disossidanti e stabilità d'arco. Per acciai tipo Fe52 e Fe56 e per accoppiamenti con acciai ad alto C. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele. Eccellente scorrevolezza, bassissimo livello di spruzzi.	0,8 1,0 1,2 1,6	1A63086900 1A63106910 1A63126910 1A63166910

### IMBALLI FORNIBILI

1 Pallet 56 bobine Ø 0,8 Kg 840 – Ø 1÷1,6 Kg 1.008

N.B. Tutti i fili **AristoRod** sono prodotti con la esclusiva tecnologia **ESAB "ASC"** (Advanced Surface Characteristics Technology)



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI ∅ mm	CODICE
<b>OK Autrod 12.51</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G3Si1 EN ISO 14341-A G38 2C1 3Si1 EN ISO 14341-A G42 3M21 3Si1 CE EN 13479	C 0,10 Mn 1,5 Si 0,9	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 120J a +20°C 80J a -20°C	Di impiego universale per saldatura di qualità elevata di tutti gli acciai comuni tipo Fe42 - 52. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	0,8 * 1,0 * 1,2 1,4 1,6	1251089300 1251109320 1251129320 1251149A00 1251169A00
<b>OK Autrod 12.58</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-3</b> EN ISO 14341-A G2Si CE EN 13479 EN ISO 14341-A G35 2C1 2Si EN ISO 14341-A G38 3M21 2Si	C 0,08 Mn 1,10 Si 0,60	Rm: 515 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 80J a -20°C	Saldatura di acciai Fe42 - 52, con buona resilienza a basse temperature. Soddisfa il capitolato FS per acciai Fe52C. Protezione: Argon e miscele.	1,0 1,2	1258109320 1258129320
<b>OK Autrod 12.64</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G4Si1 EN ISO 636-A W4Si1 CE EN 13479 EN ISO 636-A W46 3W4Si1 EN ISO 14341-A G42 2C1 4Si1 EN ISO 14341-A G46 3M21 4Si1	C 0,10 Mn 1,7 Si 1	Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 140J a +20°C 80J a -20°C	Filo speciale, ad alto Mn e Si, elevate proprietà disossidanti e stabilità d'arco. Per acciai tipo Fe52 e Fe56 e per accoppiamenti con acciai ad alto C. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	1,0 1,2	1264109320 1264129320

**IMBALLI FORNIBILI:** Pallet 1000 kg (4 fusti) Codice 9320  
Pallet 1000 kg (2 fusti) Codice 9A00

### AristoRod MARATHON PAC - Filo speciale non ramato specifico per automazione e robotica per acciaio al carbonio

<b>OK Aristorod 12.50</b> <b>AWS A5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 14341-A G3Si1 EN ISO 14341-A G38 2C1 3Si1 EN ISO 14341-A G42 4M21 3Si1 CE EN 13479	C 0,10 Mn 1,5 Si 0,9	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 120J a +20°C 80J a -20°C	Filo non ramato per impiego universale per saldatura di tutti gli acciai comuni tipo Fe 42-52. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	* 1,0 * 1,2 1,4 1,6	1A50109320 1A50129320 1A50149A00 1A50169A00
<b>OK Aristorod 12.63</b> <b>AWS 5.18: ER 70S-6</b> EN ISO 636-A W4Si1 EN ISO 14341-A G4Si1 CE EN 13479 EN ISO 636-A W46 3W4Si1 EN ISO 14341-A G42 2C1 4Si1 EN ISO 14341-A G46 4M21 4Si1	C 0,10 Mn 1,7 Si 1	Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 140J a + 20°C 80J a -20°C	Filo speciale, ad alto Mn e Si, elevate proprietà disossidanti e stabilità d'arco. Per acciai tipo Fe52 e Fe56 e per accoppiamenti con acciai ad alto C. Protezione: CO <sub>2</sub> e miscele.	1,0 1,2	1A63109320 1A63129320

\* Disponibili su richiesta anche in fusti da Kg 500 (min. Kg 1000)

**N.B.** AristoRod ENDLESS MARATHON PAC: SU RICHIESTA

**IMBALLI FORNIBILI:** Pallet 1000 kg (4 fusti) cod. 9320 – Pallet 1000 kg (2 fusti) cod. 9A00

### Fili per saldatura MIG-MAG di acciai bassolegati – LISTINO PREZZI F2

<b>OK Autrod 13.23</b> <b>AWS A5.28: ER80S-Ni1</b>	C 0,1 Si 0,7 Mn 1 Ni 0,9	Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 70J a -46°C	Saldature acciai grano fine per basse temperature.	1,0 1,2	1323107700 1323127700
<b>OK Autrod 13.25</b> <b>SFA/AWS A5.28 ER100S-G</b>	C 0,09 Si 0,07 Mn 1,8 Ni 1 Mo 0,35 Ti 0,15	Rm: 690 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 50J a -60°C	Filo basso legato al Nickel - Molibdeno - Titanio per acciai per costruzione di ponti - off-shore con snervamento inferiore a 610 MP. Buone proprietà fino a -60°C.	1,0 1,2	1325107700 1325127700
<b>OK Autrod 13.28</b> <b>AWS A5.28 ER80S-Ni2</b> EN ISO 14341-A G2 Ni2 EN ISO 14341-A G465 M21 2Ni2	C 0,1 Si 0,7 Mn 1,1 Ni 2,5	Rm: 630 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 60J a -60°C	Saldatura acciai per basse temperature, offshore, tubazioni.	1,0 1,2	132810770K 132812770K

**N.B.** Tutti i fili AristoRod sono prodotti con la esclusiva tecnologia ESAB "ASC" (Advanced Surface Characteristics Technology)

# AristoRod - Filo speciale MIG-MAG non ramato specifico per automazione e robotica - Acciai bassolegati – LISTINO PREZZI F2

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK AristoRod 13.09</b> <b>AWS A5.28: ER80S-G</b> EN ISO 14341-A G2Mo EN ISO 21952-A G5MoSi EN ISO 21952-B G52M 1M3 CE EN 13479 EN ISO 14341-A G46 2M21 2Mo EN ISO 14341-A G38 0C1 2Mo	C 0,09 Mn 1 Si 0,6 Mo 0,5	Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 130J a +20°C 47J a -20°C	Saldatura di acciai 0,5 Mo ad elevato limite elastico, resistenti allo scorrimento a caldo. Buoni valori di resilienza a basse temperature.	1,0 1,2	1B09106910 1B09126910
<b>OK AristoRod 13.12</b> <b>AWS A5.28: ER80S-G</b> EN ISO 21952-A GCrMo1Si EN ISO 21952-B G55 1CM3 EN ISO 21952-B W55 1CM3 EN ISO 21952-A WCrMo1Si	C 0,12 Si 0,6 Mn 1 Cr 1,1 Mo 0,5	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 40J a +20°C	Filo per saldatura di acciai del tipo 1Cr-0,5Mo, resistenti allo scorrimento a caldo.	1,0 1,2	1B12106910 1B12126910
<b>OK Aristorod 13.16</b> <b>SFA/AWS A5.28 ER80S-B2</b> EN ISO 21952-B G55A 1CM EN ISO 21952-A ZCrMo1Si	C 0,10 Si 0,6 Mn 0,55 Cr 1,25 Mo 0,5	Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 19% KV: 50J a -20°C	Saldatura degli acciai del tipo 1Cr - 0,5 Mo resistenti allo scorrimento a caldo tipo SA - 387 Grado 11 - A 355 P11.	1,2	1B16126910
<b>OK AristoRod 55</b> <b>AWS A5.28: ER100S-G</b> EN 16834-A GMn3NiCrMo EN 16834-A G55 4M Mn3NiCrMo	C 0,10 Mn 1,4 Si 0,65 Ni 0,55 Cr 0,55 Mo 0,2	Rm: 770 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai legati con elevata resistenza e tenacità, quali T1, UH90, ASA75T, ecc.	1,0 1,2 1,6	1B13106910 1B13126910 1B13166910
<b>OK AristoRod 13.22</b> <b>AWS A5.28: ER90S-G</b> EN ISO 21952-A GCrMo2Si EN ISO 21952-B G62M2 C1M3	C 0,08 Si 0,6 Mn 1,1 Cr 2,5 Mo 1	Rm: 800 N/mm <sup>2</sup> δ5: 19% KV: 55J a +20°C	Filo per saldatura di acciai del tipo 2,25 Cr-1 Mo, resistenti allo scorrimento a caldo.	1,0 1,2	1B22106910 1B22126910
<b>OK AristoRod 13.26</b> <b>AWS A5.28: ER80S-G</b> CE EN 13479 EN ISO 14341-A G2 3Ni1 Cu EN ISO 14341-A G42 0C1 Z3 Ni1 Cu EN ISO 14341-A G464 M21 Z3 Ni1 Cu	C 0,10 Mn 1,4 Si 0,8 Cr 0,25 Ni 0,8 Cu 0,35	Rm: 625 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 140J a + 20°C 70J a -40°C	Saldatura di acciai resistenti alla corrosione quali Resco, Corten, Itacor, Patinax, Resistastahl, Alcordur, ecc.	1,0 1,2	1B26106910 1B26126910
<b>OK AristoRod 69</b> <b>AWS A5.28: ER110S-G</b> EN 16834-A GMn3Ni1CrMo CE EN 13479 EN ISO 16834-A G69 4M Mn3Ni1CrMo	C 0,10 Mn 1,6 Si 0,6 Ni 1,3 Mo 0,25 Cr 0,3 V 0,07	Rm: 790 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai ad alto limite elastico quali Weldox 900-Ox 1002.	1,0 1,2	1B29106910 1B29126910
<b>OK AristoRod 79</b> <b>AWS A5.28: ER120S-G</b> EN 16834-A GMn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A G79 4M Mn4Ni2CrMo	C 0,10 Mn 1 Si 0,80 Ni 2,0 Mo 0,55 Cr 0,35 Ti max 0,15	Rm: 890 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai ad alto limite elastico quali Weldox 900-Ox 1002.	1,0 1,2	1B31106910 1B31126910
<b>OK AristoRod 89</b> <b>AWS A5.28: ER120S-G</b> EN 16834-A GMn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A G89 4M Mn4Ni2CrMo	C 0,10 Mn 1,75 Si 0,80 Ni 2,15 Cr 0,35 Mo 0,55 Ti max 0,15	Rm: 980 N/mm <sup>2</sup> δ5: 16% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai ad altissimo limite elastico Weldox 1100 1300 e similari.	1,0 1,2	1B96106910 1B96126910

**IMBALLI FORNIBILI:** 1 Pallet 56 bobine Ø 0,8 Kg 840 – Ø 1 ÷ 1,6 Kg 1.008

# AristoRod MARATHON PAC - Filo speciale MIG-MAG non ramato specifico per automazione e robotica - Acciai bassolegati – LISTINO PREZZI F2



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK AristoRod 13.09</b> <b>AWS A5.28: ER80S-G</b> EN ISO 14341-A G2Mo EN ISO 21952-A G4MoSi EN ISO 21952-B G52M 1M3 CE EN 13479 EN ISO 14341-A G46 2M21 2Mo EN ISO 14341-A G38 0C1 2Mo	C 0,09 Mn 1 Si 0,6 Mo 0,5	Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 130J a +20°C 47J a -20°C	Saldatura di acciai 0,5 Mo ad elevato limite elastico, resistente allo scorrimento a caldo. Buoni valori di resilienza a basse temperature.	1,0 1,2	1B09109320 1B09129320
<b>OK AristoRod 55</b> <b>AWS A5.28: ER100S-G</b> EN 16834-A GMn3NiCrMo EN 16834-A G55 M Mn3NiCrMo	C 0,10 Mn 1,4 Si 0,65 Ni 0,55 Cr 0,55 Mo 0,2	Rm: 770 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai legati con elevata resistenza e tenacità, quali T1, UH90, ASA75T, ecc.	1,0 1,2	1B13109320 1B13129320
<b>OK AristoRod 69</b> <b>AWS A5.28: ER110S-G</b> EN 16834-A GMn3Ni1CrMo CE EN 13479 EN ISO 16834-A G69 4M Mn3Ni1CrMo	C 0,10 Mn 1,6 Si 0,6 Ni 1,3 Mo 0,25 Cr 0,3 V 0,07	Rm: 790 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 47J a -40°C	Saldatura di acciai ad alto limite elastico quali Weldox 900-Ox 1002.	1,0 1,2	1B29109320 1B29129320

**IMBALLI FORNIBILI:** Pallet 1000 kg (4 fusti)

## Fili per saldatura MIG di acciai inossidabili e altolegati – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega

<b>OK Autrod 347 Si</b> <b>AWS A5.9: ER347 Si</b> EN ISO 14343 G19.9 NbSi CE 13479	C 0,06 Mn 1,3 Si 0,8 Cr 19,5 Ni 9,5 Nb+Ta: 0,8	Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 80J a -60°C	Filo stabilizzato al Niobio per la saldatura in gas di acciai stabilizzati del tipo AISI 347 e 321.	1,0 1,2	1611109820 1611129820
<b>OK Autrod 308 L Si</b> <b>AWS A5.9: ER308L SI</b> EN ISO 14343-A G19.9 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 43% KV: 80J a -60°C	Saldatura MIG di acciai inox austenitici tipo AISI 301, 304, 304L e simili.	0,8 1,0 1,2 1,6	1612089820 1612109820 1612129820 1612169820
<b>OK Autrod 318 Si</b> EN ISO 14343 G19.12.3 NbSi CE EN 13479	C 0,05 Si 0,8 Mn 1,5 Cr 19 Ni 12 Mo 2,7 Nb+Ta: 0,8	Rm: 615 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 70J a -60°C	Saldatura MIG di acciai tipo 18 - 8 - 3 stabilizzati. Consigliato per applicazioni ad elevate temperature.	0,8 1,0 1,2	1631089820 1631109820 1631129820
<b>OK Autrod 316 L Si</b> <b>AWS A5.9: ER316L SI</b> EN ISO 14343-A G19.12.3 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,75 Cr 19 Ni 12 Mo 2,7	Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 90J a -60°C	Saldatura MIG di acciai austenitici del tipo AISI 316, 316L e simili.	0,8 1,0 1,2 1,6	1632089820 1632109820 1632129820 1632169820
<b>OK Autrod 309 L Si</b> <b>AWS A5.9: ER 309 LSI</b> EN ISO 14343 G23.12 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,8 Mn 1,8 Cr 24 Ni 13	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 41% KV: 130J a -60°C	Saldatura Mig di acciai tipo AISI 309-309L ed inoltre per saldature eterogenee di acciai inox con acciai al C.	0,8 1,0 1,2 1,6	1651089820 1651109820 1651129820 1651169820
<b>OK Autrod 309 L</b> <b>AWS A5.9: ER 309L</b> EN ISO 14343 G23.12 L CE EN 13479	C 0,020 Si 0,45 Mn 1,85 Cr 24 Ni 13	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 41% KV: 130J a -60°C	Saldatura Mig di acciai tipo AISI 309 - 309L ed inoltre per saldature eterogenee di acciai inox con acciai al C.	0,8 1,0 1,2	1653089820 1653109820 1653129820
<b>OK Autrod 309 MoL</b> EN ISO 14343 G23.12.2 L	C 0,020 Si 0,6 Mn 1,55 Cr 22 Ni 14÷15,5 Mo 2,5÷3	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 31% KV: 27J a -20°C	Saldatura MIG, di acciai inox Cr-Ni-Mo o per saldature eterogenee di acciai austenitici con acciai al carbonio e bassolegati.	1,0 1,2	1654109820 1654129820
<b>OK Autrod 385</b> <b>AWS A5.9 ER 385 (904L)</b> EN ISO 14343 G20.25.5 CuL	C 0,015 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 20 Ni 25 Mo 4,5 Cu 1,5	Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 37% KV: 120J a +20°C	Saldatura acciai austenitici tipo 20-25 LCu (AISI 904L)	1,0 1,2	1655109820 1655129820
<b>OK Autrod 310</b> <b>AWS A5.9: ER 310</b> EN ISO 14343 G25.20	C 0,10 Si 0,5 Mn 1,8 Cr 26 Ni 21	Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 38% KV: 60J a -196°C	Saldatura MIG di acciai austenitici del tipo 25 Cr -20 Ni.	0,8 1,0 1,2	1670089820 1670109820 1670129820

# Fili per saldatura MIG di acciai inossidabili e altolegati – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Autrod 312</b> AWS A5.9: ER 312 EN ISO 14343 G29.9	C 0,10 Si 0,5 Mn 1,8 Cr 30 Ni 10	Rm: 770 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 50J a +20°C	Saldatura MIG di acciai inox con acciai al C. Buona resistenza alla cricatura. T max 400°C.	1,0 1,2	1675109820 1675129820
<b>OK Autrod 430 LNb</b> EN ISO 14343 G18 LNb	C 0,01 Si 0,45 Mn 0,5 Cr 18 Nb 0,5	Rm: 500 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20%	Specifico per la saldatura di marmitte catalitiche nell'industria automobilistica.	1,0 1,2	1676109820 1676129820
<b>OK Autrod 2209</b> AWS 5.9 ER 22.09 EN ISO 14343 G22.9.3 NL	C 0,019 Si 0,5 Mn 1,5 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Rm: 765 N/mm <sup>2</sup> δ5: 28% Kv: 85J a -20°C	Saldatura MIG - di acciai Austenitici-Ferritici «DUPLEX». Tipo Werkstoff 1.4462 AVESTA 2205; SS 2377 SAF 2205.	0,8 1,0 1,2	1686089820 1686109820 1686129820
<b>OK Autrod 2307</b> EN ISO 14343-A G23 7 NL EN ISO 13479 CE	C 0,01 Si 0,5 Mn 1,6 Cr 23 Ni 7 N 0,15	Rm: 730 N/mm <sup>2</sup> δ5: 32% Kv: 60J a -60°C	Saldatura acciai Lean Duplex. Tipo: 21% Cr - 23% Cr - 4 Ni.	1,0 1,2	1685109820 1685129820
<b>OK Autrod 307 Si</b> EN ISO 14343 G18.8 Mn CE EN 13479	C 0,15 Si 1 Mn 6 Cr 18,5 Ni 8	Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 41% KV: 130J a +20°C	Saldatura MIG di acciai di difficile saldabilità e per saldature eterogenee di acciai tipo 18/8 con acciai al C e bassolegati.	0,8 1,0 1,2 1,6	1695089820 1695109820 1695129820 1695169820
<b>OK Autrod NiCrMo-3</b> OK Autrod 19.82 AWS A/SFA 5.14 - ERNiCrMo3 EN ISO 18274 S Ni 6625 (Ni Cr 22 Mo 9 Nb)	C 0,025 Si 0,18 Mn 0,45 Cr 22 Ni 62 Mo 9 Fe 1,7 Nb 3,6	Rm: 820 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% Kv: 110J a -196°C	Filo a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	0,9 1,0 1,2 1,6 0,8 1,0 1,2	1984099820 1984109820 1984129820 1984169820 1982089820 1982109820 1982129820
<b>OK Autrod NiCr-3</b> OK Autrod 19.85 AWS A/SFA 5.14 - ERNiCr3 EN ISO 18274 S Ni 6082 (Ni Cr 20 Mn 3 Nb)	C 0,045 Si 0,4 Mn 3 Cr 20 Ni 68 Fe 0,9 Nb 2,5	Rm: 700 N/mm <sup>2</sup> δ5: 44% Kv: 100J a -196°C	Filo a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	0,8 1,0 1,2	1985089820 1985109820 1985129820
<b>OK Autrod Ni-1</b> OK Autrod 19.92 AWS A 5.14 - ER Ni1 EN ISO 18274 S Ni 2061 (Ni Ti 3)	Ni ≥ 93 Ti 3	Rm: 500 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27%	Filo nickel con 3% Ti per saldare nickel puro. Applicazione in ambiente corrosivo	1,0 1,2	1992109820 1992129820
<b>OK Autrod NiCu-7</b> OK Autrod 19.93 AWS A/SFA 5.14 - ERNiCu7 EN ISO 18274 S Ni 4060 (Ni Cu 30 Mn 3 Ti)	C 0,07 Si 0,6 Mn 3 Ni 67 Cu 30 Ti 2,5 Fe 2	Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45% Kv: 150J a -20°C	Filo a base di nickel con circa 30% DI RAME. SALDATURE DI CUNI con acciai al C Strati tampone su acciai ai C per placcature in CUNI.	1,2	1993129820

**NUOVA DENOMINAZIONE**

VECCHIA DENOMINAZIONE

**NUOVI CODICI**

VECCHI CODICI

# Marathon Pac da 250 kg - Fili speciali MIG per acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Autrod 308 L Si</b> AWS A5.9: ER308L SI EN ISO 14343-A G19.9 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 43% KV: 80J a -60°C	Saldatura MIG acciai austenitici tipo AISI 301, 304, 304 L, 321, 347 e simili.	1,0 1,2	1612109320 1612129320
<b>OK Autrod 316 L Si</b> AWS A5.9: ER316L SI EN ISO 14343-A G19.12.3 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,75 Cr 19 Ni 12 Mo 2,7	Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 42% KV: 90J a -60°C	Saldatura MIG acciai austenitici tipo AISI 316, 316 L e simili.	1,0 1,2	1632109320 1632129320
<b>OK Autrod 307 Si</b> EN ISO 14343 G18.8 Mn CE EN 13479	C 0,15 Si 1 Mn 6 Cr 18,5 Ni 8	Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 41% KV: 130J a +20°C	Saldatura MIG di acciai di difficile saldabilità e per saldature eterogenee di acciai tipo 18/8 con acciai al C e bassolegati.	1,0 1,2	1695109320 1695129320
<b>OK Autrod NiCrMo-3</b> OK Autrod 19.82 AWS A/SFA 5.14 - ERNiCrMo3 EN ISO 18274 S Ni 6625 (Ni Cr 22 Mo 9 Nb)	C 0,025 Si 0,18 Mn 0,45 Cr 22 Ni 62 Mo 9 Fe 1,7 Nb 3,6	Rm: 820 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% Kv: 110J a -196°C	Filo a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	1,2	1984129320

# New Mini Marathon Pac da 100 kg - Fili speciali MIG per acciai inossidabili

Prodotti soggetti ad extra di lega – LISTINO PREZZI F2

<b>OK Autrod 308 L Si</b> AWS A5.9: ER308L SI EN ISO 14343-A G19.9 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 43% KV: 80J a -60°C	Saldatura MIG acciai austenitici tipo AISI 301, 304, 304 L, 321, 347 e simili.	1,0 1,2	1612109500 1612129500
<b>OK Autrod 316 L Si</b> AWS A5.9: ER316L SI EN ISO 14343-A G19.12.3 LSi CE EN 13479	C 0,020 Si 0,85 Mn 1,75 Cr 19 Ni 12 Mo 2,7	Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 90J a -60°C	Saldatura MIG acciai austenitici tipo AISI 316, 316 L e simili.	1,0 1,2	1632109500 1632129500
<b>OK Autrod 307 Si</b> AWS A5.9: (ER 307 Si) EN ISO 14343 G18.8 Mn CE EN 13479	C 0,15 Si 1 Mn 6 Cr 18,5 Ni 8	Rm: 640 N/mm <sup>2</sup> δ5: 41% KV: 130J a +20°C	Saldatura MIG di acciai di difficile saldabilità e per saldature eterogenee di acciai tipo 18/8 con acciai al C e bassolegati.	1,0 1,2	1695109500 1695129500
<b>OK Autrod NiCrMo-3</b> OK Autrod 19.82 AWS A/SFA 5.14 - ERNiCrMo3 EN ISO 18274 S Ni 6625 (Ni Cr 22 Mo 9 Nb)	C 0,025 Si 0,18 Mn 0,45 Cr 22 Ni 62 Mo 9 Fe 1,7 Nb 3,6	Rm: 820 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% Kv: 110J a -196°C	Filo a base di nickel per saldatura di materiali altolegati resistenti al calore ed alla corrosione, acciai al 9% Ni e simili acciai con elevata resilienza a bassissima temperatura. Anche adatto per saldatura di metalli dissimili con i tipi menzionati.	1,2	1984129500

IMBALLI FORNIBILI: 1 Pallet da 400 kg (4 fusti)

#### ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili per saldatura MIG di alluminio e sue leghe – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Autrod 1070</b> EN ISO 18273 SAI 1070 (Al 99.7)	Al 99,6 Zn 0,05 Fe 0,3	Rm: 75 N/mm <sup>2</sup> δ5: 45%	Filo in alluminio puro per la saldatura in Argon di alluminio non legato.	1,0 1,2 1,6	1801109870 1801129870 1801169870
<b>OK Autrod 4043</b> <b>AWS A5.10: ER 4043</b> EN ISO 18273 SAI 4043 (Al Si 5) EN ISO 18273 SAI 4043 A (AlSi5(A)) CE EN 13479	Si 5 Mn 0,035 Fe 0,3 Zn 0,10 max Al Resto	Rm: 165 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18%	Filo in alluminio con silicio al 5% per la saldatura in Argon di leghe Al-Si o Al-Mg-Si, contenenti meno del 10% di silicio.	1,0 1,2 1,6	1804109870 1804129870 1804169870
<b>OK Autrod 4047</b> <b>AWS A5.10: ER 4047</b> EN ISO 18273 SAI 4047 (AlSi12)	Si 12 Mn 0,01 Fe ≤0,2 Zn 0,02 Al Resto	Rm: 170 N/mm <sup>2</sup> δ5: 12%	Filo in alluminio con silicio al 12%. Elevata fluidità con minore sensibilità alle cricche da ritiro.	1,2 1,6	1805129870 1805169870
<b>OK Autrod 5754</b> EN ISO 18273 SAI 5754 (AlMg3)	Mg 3 Fe 0,36 Zn 0,15 Al Resto	Rm: 200 N/mm <sup>2</sup>	Filo in alluminio legato al Mg per la saldatura in Argon di leghe di alluminio contenenti fino al 3% di Mg.	1,2	1813129870
<b>OK Autrod 5356</b> <b>AWS A5.10: ER 5356</b> EN ISO 18273 SAI 5356 (AlMg5Cr(A)) CE EN 13479	Mg 5 Fe 0,35 Si 0,20 Mn 0,15 Al Resto	Rm: 250 N/mm <sup>2</sup> δ5: 23%	Filo in alluminio legato al Mg per la saldatura in Argon di leghe di alluminio contenenti fino al 5% di Mg.	0,8 1,0 1,2 1,6	1815089860 1815109870 1815129870 1815169870
<b>OK Autrod 5183</b> <b>AWS A5.10: ER 5183</b> EN ISO 18273 SAI 5183 (AlMg4,5Mn07(A)) CE EN 13479	Mg 4,8 Mn 0,7 Si 0,20 Cr 0,09 Al Resto	Rm: 285 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25%	Filo in alluminio legato al Magnesio/manganese indicato per saldature di lega Al Mg 4,5 Mn.	1,2	1816129870
<b>OK Autrod 5556</b> <b>SFA-/AWS A5.10: ER 5556</b> EN ISO 18273 SAI 5556A (AlMg5Mn)	Mg 5,0 Mn 0,8 Si 0,20 Cr 0,1	Rm: 295 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25%	Legato per leghe fino al 5% di Mg dove è richiesto un'alto carico di rottura.	1,0 1,2	1820109870 1820129870

**N.B.** I fili di alluminio sono fornibili anche in confezione da Kg. 0,5

**IMBALLO FORNIBILE:** 1 Pallet GIN ..... 9870 = 75 bobine - 525 kg  
..... 9860 = 75 bobine - 450 kg

## MARATHON-PAC - Fili speciali per saldatura MIG di alluminio e sue leghe – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega

<b>OK Autrod 4043</b> <b>AWS A5.10: ER 4043</b> EN ISO 18273 SAI 4043 (AlSi5(A)) CE EN 13479 EN ISO 18273 SAI 4043 A (AlSi5(A))	Si 5 Mn 0,035 Fe 0,3 Zn 0,10 max Al Resto	Rm: 165 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18%	Filo in alluminio con silicio al 5% per la saldatura in Argon di leghe Al-Si o Al-Mg-Si, contenenti meno del 10% di silicio.	1,2 1,6 1,2 1,6	1804129440 1804169440 1804129620 1804169620
<b>OK Autrod 5356</b> <b>AWS A5.10: ER 5356</b> EN ISO 18273 SAI 5356 (AlMg5Cr(A)) CE EN 13479	Mg 5 Fe 0,35 Si 0,20 Mn 0,15 Al Resto	Rm: 250 N/mm <sup>2</sup> δ5: 23%	Filo in alluminio legato al Mg per la saldatura in Argon di leghe di alluminio contenenti fino al 5% di Mg.	1,2 1,2 1,6 1,6	1815129440 1815129620 1815169440 1815169620

**N.B.** Marathon-Pac 9620 = 80 kg, 9440 kg 141

**IMBALLO FORNIBILE:** 1 Pallet da 282 kg (2 fusti 9440) o 160 kg (2 fusti 9620)



# Fili per saldatura MIG di metalli non ferrosi – LISTINO PREZZI F2

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Autrod 19.30</b> <b>AWS A 5.7 ER Cu Si-A</b> (DIN 1733: SG CuSi 3) EN 14640 S Cu 6560 (Cu Si 3 Mn 1)	Si 3 Mn 1 Cu Resto	—	Saldatura bronzi al silicio e bronzi allo zinco. Riporti su acciai al carbonio	1,0 1,2	1930109820 1930129820
<b>OK Autrod 19.40</b> <b>AWS A5.7 Cu Al-A1</b> EN 14640 S Cu 6100 (Cu Al 8)	Al 8 Fe 1 Cu Resto	—	Unione bronzi alluminio sino al 9%. Riporto su acciai al C. Buona resistenza cavitazione/corrosione, acqua marina. Indicato per ricariche antifrizione e antigrippaggio.	1,2	1940129820
<b>OK Autrod 19.41</b> EN ISO 14640 SC 6327 (CuAL8Ni2)	Al 8 Mn 2 Ni 2,5 Fe 2 Cu Resto	—	Filo al bronzo di alluminio al nichel indicato per l'unione e la ricarica di materiali di analoga composizione chimica.	1,2	1941129820
<b>OK Autrod 19.49</b> (70/30) <b>AWS A5.7: ER Cu Ni</b> EN 14640 S Cu 7158 (Cu Ni 30)	Ni 31 Fe 0,5 Mn 0,6 Ti 0,3 Cu 66	—	Indicato per saldatura di leghe di rame con Cu fino al 70%. Usato per placcature su acciaio al carbonio con sottostrato di Monel.	1,2	1949129820

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili animati per saldatura di acciai al carbonio e bassolegati – LISTINO PREZZI F3

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMEN- SIONI  Ø mm	CODICE
<b>OK Tubrod 14.01</b> <b>AWS A5.18 E70C-GM</b> EN ISO 17632-A: T 42 2 Z M M 2 H10 EN 13479 CE	C 0,08 Mn 1,4 Si 0,6 Cu 0,45	Rs: 490 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 75J a —20°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%). Adatto per saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Corten A e B, ecc. Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC— +	1,2	1401127630
<b>OK Tubrod 14.02</b> <b>AWS A5.28 E80C-G</b> EN ISO 17632-A: T 50 2 Z M M 2 H10	C 0,04 Mn 1,4 Si 0,5 Mo 0,5	Rs: 588 N/mm <sup>2</sup> Rm: 660 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 79J a —20°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%). Per saldatura di acciai debolmente legati al Mo o materiali ad alto limite elastico (Weldox 500). Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC +	1,2	1402127730
<b>OK Tubrod 14.03</b> <b>AWS A5.28 E110 C-G</b> EN ISO 18276-A: T69 4 Mn2NiMo M M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,4 Si 0,5 Ni 2 Mo 0,5	Rs: 757 N/mm <sup>2</sup> Rm: 840 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 70J a —40°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%). Saldatura di acciai ad elevato limite elastico tipo T1 (Weldox 700). Buone caratteristiche di resilienza a bassa temperatura. Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC—	1,2 1,6	1403127630 1403167630
<b>OK Tubrod 14.05</b> <b>AWS A5.28 E70C-G</b> EN ISO 17632-A: T42 4 Z M M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,05 Si 0,4 Mn 1,2 Ni 0,9	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 27% KV: 80J a —40°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%) contenente 1% di nichel per temperature fino a —40°C. Gas di protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC— +	1,2	1405127630
<b>OK Tubrod 14.10</b> <b>AWS A5.18 E70C-6MH4</b> EN ISO 17632-A: T 46 4 M M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,07 Mn 1,5 Si 0,6	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 74J a —40°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%) lucido con bobinatura spira-spira. Impiego in caldareria, carpenteria ove richiesto ottimi valori di tenacità a bassa temperatura. Protezione AR/CO <sub>2</sub> CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2	1410127730
<b>OK Tubrod 14.11</b> <b>AWS A5.18 E70C-6MH4</b> EN ISO 17632-A: T42 4 M M 3 H5 EN 13479 CE	C 0,05 Si 0,9 Mn 1,9	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —40°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO per saldatura di acciai al C da utilizzarsi con Robot. Caratteristiche salienti sono l'elevato deposito, ottima stabilità d'arco ed aspetto estetico. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> (80-20) Ar/O <sub>2</sub> (98/2). Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,4	1411127730 1411147730
<b>OK Tubrod 14.12</b> <b>AWS A5.18 E70C-6C</b> <b>E70C-6M</b> EN ISO 17632-A: T42 2 MM1 H10 EN 13479 CE EN ISO 17632-A: T42 2 MC1 H10	C 0,08 Mn 1,2 Si 0,7	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 96J a —20°C 27J a —29°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%). Impiego in caldareria e carpenteria su acciai al carbonio Protezione: CO <sub>2</sub> o Ar/CO <sub>2</sub> . CC+ o CC— (in CO <sub>2</sub> ). Impiegato per la saldatura in verticale discendente (CC—)	1,0 1,2 1,2 1,4 1,6	1412107630 1412124630 1412127630 1412147630 1412167630
<b>OK Tubrod 14.13</b> <b>AWS A5.18 E70C-6M</b> EN ISO 17632-A: T 42 2 M M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,4 Si 0,6	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 106J a —20°C 27J a —29°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%) lucido con bobinatura spira-spira. Impiego in caldareria e carpenteria per saldature di acciai al carbonio Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC+ Ottima saldabilità ed estetica.	1,2 1,4 1,6	1413127730 1413147730 1413167730



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>Core Shield 15</b> AWS A5.20 E71T-GS	C 0,25 Mn 0,65 Si 0,4 Al 2,4	Rm: 497 N/mm <sup>2</sup>	Filo animato AUTOPROTETTO per la saldatura in tutte le posizioni ideale per la saldatura di acciai dolci e di lamiere zincate. L'arco dolce e stabile lo rende particolarmente idoneo alla saldatura di spessori sottili. CC—	0,8	35UE084630
<b>Core Shield 8</b> AWS A5.20 E71T-8 EN ISO 17632-A: T42 2 Y N 2	C 0,18 Mn 0,5 Si 0,12 Al 0,6	Rs: 420 N/mm <sup>2</sup> Rm: 540 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 41J a —29°C	Filo animato AUTOPROTETTO per saldature in tutte le posizioni su acciai al carbonio a media resistenza. CC—	1,6	14C816710V
<b>OK Tubrod 15.00</b> AWS A5.20 E71T-5C H4 E71T 5M H4 EN ISO 17632-A: T 42 3 B M 2 H5 T 42 3 B C 2 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,4 Si 0,6	Rs: 470 N/mm <sup>2</sup> Rm: 570 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 120J a —30°C	Filo animato BASICO, facile da impiegare, ad alto rendimento (90%). Buoni valori di resilienza ed elevata resistenza alla cricatura a caldo per saldature di acciai al C di qualità. Protezione: CO <sub>2</sub> -Argon/CO <sub>2</sub> . CC—	1,2 1,4 1,6	1500127630 1500147630 1500167630
<b>Dual Shield 55</b> AWS A5.29 E91T1-GM EN ISO 18276-A: T55 4 Z P M 2 H5 EN ISO 13479 CE	C 0,06 Mn 1,35 Si 0,40 Ni 0,90	Rs: 580 N/mm <sup>2</sup> Rm: 660 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 90J a —40°C	Rutilico multiposizionale per acciai con snervamento minimo di 550 N/mm <sup>2</sup> . Impiego con miscela M21.	1,2	35XA127730
<b>OK Tubrod 15.09</b> AWS A5.29 E111T1-K3MJH4 EN ISO 18276-A: T69 4 2NiMo P M 2 H5	C 0,06 Si 0,4 Mn 1,2 Ni 2,8 Mo 0,3	Rs: 710 N/mm <sup>2</sup> Rm: 850 N/mm <sup>2</sup> δ5: 18% KV: 47J a —40°C	Filo animato RUTILICO multiposizionale per saldatura di acciai ad alto limite elastico tipo T1 e/o Weldox 700. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC+ Nuova Tecnologia NSW	1,2	1509127730
<b>OK Tubrod 15.11</b> AWS A5.29 E81T1-Ni2M EN ISO 17632-A: T 50 6 2Ni P M 2 H5	C 0,04 Mn 0,9 Si 0,4 Ni 2,2	Rs: 540 N/mm <sup>2</sup> Rm: 630 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 80J a —60°C	Filo RUTILICO per saldature in tutte le posizioni al 2% di Ni. Ottimi valori di resilienza fino a —60°C. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC+	1,2	1511127730
<b>OK Tubrod 15.13</b> AWS A5.20 E71T-1C H4 E71T-1M H8 EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 H5 T 46 2 P M 1 H10 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,2 Si 0,5	Rs: 450 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ: 24% KV: 54 —20°C	Filo animato RUTILE lucido con bobinatura spira-spira. Saldatura in tutte le posizioni su acciai al carbonio. Protezione Ar/CO <sub>2</sub> -CO <sub>2</sub> . CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,2	1513127730 1513125600
<b>OK Tubrod 15.14</b> AWS A5.20 E71T-1C E71T-1M EN ISO 17632-A: T 46 2 P C 1 H5 T 46 2 P M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,05 Mn 1,4 Si 0,4	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 120J a —20°C (ArCO <sub>2</sub> ) 90J a —20°C (CO <sub>2</sub> )	Filo RUTILICO per saldatura in tutte le posizioni con gas Ar/CO <sub>2</sub> - CO <sub>2</sub> pura. Eccezionali prestazioni con entrambi i gas. CC+	1,2 1,2 1,6	1514125600 1514127730 1514167730
<b>OK E 71-T1</b> AWS A5.20: E71T-1C H4 E71T-1M H8 EN ISO 17632-A: T42 2 PC 1H5 T46 2 PM 1H10	C 0,04 Mn 1,30 Si 0,50	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 54J a —20°C	Filo animato RUTILE lucido con bobinatura spira-spira. Saldatura in tutte le posizioni su acciai al carbonio. Protezione Ar/CO <sub>2</sub> -CO <sub>2</sub> . CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,2	15T1127730 15T1125600
<b>OK Tubrod 15.15</b> AWS A5.20 E71T-1C E71T-1M EN ISO 17632-A: T 46 2 P C 1 H5 T 46 2 P M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Si 0,4 Mn 1,4	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 150J a —20°C	Filo RUTILICO, adatto a tutte le posizioni di saldatura. Spira - Spirallucido, ottima saldabilità. Per acciai al C con Rm nominale fino a 600N/mm <sup>2</sup> . Protezione: CO <sub>2</sub> e Argon/CO <sub>2</sub> . CC+	1,2 1,2	1515127730 1515125600

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili animati per saldatura di acciai al carbonio e bassolegati – LISTINO PREZZI F3

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMEN- SIONI  Ø mm	CODICE
<b>OK Tubrod 15.17</b> <b>AWS A5.29 E81T1-Ni1M</b> EN ISO 17632-A: T 46 4 1Ni P M 2 H5 T 46 3 1Ni P C 2 H5 EN 13479 CE	C 0,05 Mn 1,2 Si 0,35 Ni 1,0	Rs: 540 N/mm <sup>2</sup> Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% Kv: 120J a —40°C	Filo RUTILICO al 1% di Ni con eccezionale saldabilità in tutte le posizioni. Buoni valori di resilienza sino a —40°C. Tipici impieghi: off-shore, strutture portanti, cantieri navali. CC + Protezione CO <sub>2</sub> - Argon/CO <sub>2</sub>	1,2 1,2	1517125600 1517127730
<b>OK Tubrod 15.20</b> <b>AWS A5.29 E81T5-B2M H4</b>	C 0,06 Si 0,5 Mn 1,1 Cr 1,25 Mo 0,5	Rs: 680 N/mm <sup>2</sup> (540 dopo distensione) Rm: 740 N/mm <sup>2</sup> (630 dopo distensione) δ: 20%	Filo BASICO per saldatura acciai res. a scorrimento a caldo tipo 11/4 Cr-0.5 Mo o per soddisfare alta resistenza come saldato. Deposito a basso H. Protezione: Argon/CO <sub>2</sub> . CC—	1,2	1520127630
<b>OK Tubrod 15.22</b> <b>AWS A5.29 E90T5 - B3</b>	C 0,08 Si 0,6 Mn 1,0 Cr 2,25 Mo 1,0	Rs: 630 N/mm <sup>2</sup> (550 dopo distensione) Rm: 730 N/mm <sup>2</sup> (650 dopo distensione) δ: 20%	Filo BASICO per acciai 2 1/4 Cr-1 Mo res. a scorrimento a caldo con temp. esercizio sino a 600°C. Deposito a basso H. Protezione: Argon/CO <sub>2</sub> . CC—	1,2	1522127630
<b>FILARC PZ 6112</b> <b>AWS A5.29 E71T1-GH4</b> <b>E71T1-GMH8</b> EN ISO 17632-A: T 42 2 Z P C 1 H5 T 46 2 Z P M 1 H10 EN 13479 CE	C 0,05 Si 0,5 Mn 1 Ni 0,7 Cu 0,5	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 54J a —20°C	Filo animato RUTILICO multiposizionale adatto per saldature di acciai resistenti alla corrosione atmosferica. Corten A, B ecc. Protezione: CO <sub>2</sub> - Ar/CO <sub>2</sub> . CC+ Nuova Tecnologia NSW	1,2	2573127730
<b>FILARC PZ 6113</b> <b>AWS A5.20: E71T-1C H4</b> <b>E71T-1M H8</b> EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 H5 T 46 2 P M 1 H10 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,2 Si 0,5	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 54J a —20°C	Filo animato RUTILICO multiposizionale impiegato su materiali in acciaio al carbonio. Ottima saldabilità ed estetica. Protezione: CO <sub>2</sub> - Ar/CO <sub>2</sub> . CC+ Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,2	2619125600 2619127730
<b>FILARC PZ 6114</b> <b>AWS A5.20: E71T-1MJH4</b> EN ISO 17632-A: T 46 4 P M 1 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,2 Si 0,4 Ni 0,3	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —40°C	Filo animato RUTILE multiposizionale. Buoni valori di resilienza fino a —40°. Tipici impieghi: off-shore; strutture dove è richiesta tenacità a —40°C. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC+ Nuova Tecnologia NSW	1,2	2829127730
<b>FILARC PZ 6125</b> <b>AWS A5.29: E71T5-K6MH4</b> EN ISO 17632-A: T 42 6 1Ni B M 1 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,2 Si 0,5 Ni 0,9	Rs: 440 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 54J a —60°C PWHT 600°C 2h Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> KV: 60J a —60°C	Filo animato BASICO. Ottimi valori di resilienza ed elevata resistenza alla cricatura a caldo. Impiego per saldature di acciai di qualità anche dopo trattamento termico di distensione. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC —/+ Nuova Tecnologia NSW	1,2	2642127730
<b>FILARC PZ 6138</b> <b>AWS A5.29: E81T1Ni1MJH4</b> EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P M 1 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,3 Si 0,4 Ni 0,9	Rs: 520 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —60°C	Filo animato RUTILE multiposizionale al 1% di Ni impiegato per strutture off-shore o dove richiesto elevate proprietà di tenacità. Ottima saldabilità. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,2	2580127730 2580125600
<b>FILARC PZ 6138 SR</b> <b>AWS A5.29: E81T1-Ni1MJ</b> EN ISO 17632-A: T 46 6 1Ni P M 1 H5	C 0,06 Mn 1,3 Si 0,3 Ni 0,9	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —60°C PWHT 600°C 2h Rs: 440 N/mm <sup>2</sup> Rm: 580 N/mm <sup>2</sup> KV: 47J a —60°C	Filo animato RUTILE multiposizionale al 1% di Ni simile al PZ 6138 ma indicato anche per strutture che subiranno trattamento termico di distensione senza penalizzare le caratteristiche del deposito. Protezione: Ar/CO <sub>2</sub> . CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2	2887127730
<b>FILARC PZ 6116 S</b> <b>AWS A5.29: E81T1-K2JH4</b> EN ISO 17632-A: T 46 6 1.5Ni P C 1 H5 EN ISO 13479 CE	C 0,05 Mn 1,3 Si 0,4 Ni 1,5	Rs: 490 N/mm <sup>2</sup> Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —60°C	Filo animato RUTILE multiposizionale al 1,5% di Ni. Ottime proprietà meccaniche e di resilienza fino a —60°; impiego per strutture off-shore, cantieri navali con gas protezione solo CO <sub>2</sub> . CC + Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,2	2663127730 2663125600

**MARATHON-PAC - Fili animati Metal Cored  
per acciai al carbonio – LISTINO PREZZI F3**



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Tubrod 14.02</b> <b>AWS A.5.28: E80C-G</b> EN ISO 17632-A T 50 2 Z M M 2 H10	C 0,04 Mn 1,4 Si 0,5 Mo 0,5	Rs: 588 N/mm <sup>2</sup> Rm: 660 N/mm <sup>2</sup> δ: 26% KV: 79J a —20°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%). Per saldatura di acciai debolmente legati al Mo o materiali ad alto limite elastico. Weldom 500 Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC— +	1,6	1402169310
<b>OK Tubrod 14.11</b> <b>AWS A.5.18: E70C-6M H4</b> EN ISO 17632-A: T 42 4 M M 3 H5	C 0,05 Mn 1,5 Si 0,7	Rs: 460 N/mm <sup>2</sup> Rm: 560 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 47J a —40°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO di aspetto "lucido" per applicazioni con Robot. Impiego per saldatura di acciai al carbonio con aspetto ottimo del cordone a elevata stabilità d'arco. Indicato per aumentare considerevolmente la produttività. Protezione: Argon/CO <sub>2</sub> - 98Ar/2CO <sub>2</sub> . CC+ Nuova Tecnologia NSW	1,2 1,4	1411129310 1411149310
<b>OK Tubrod 14.12</b> <b>AWS A.5.18: E70C-6C</b> <b>E70C-6M</b> EN ISO 17632-A T 42 2 M M 1 H10 EN ISO 17632-A T 42 2 M C 1 H10 EN 13479 CE	C 0,08 Mn 1,2 Si 0,7	Rs: 480 N/mm <sup>2</sup> Rm: 590 N/mm <sup>2</sup> δ5: 25% KV: 96J a —20°C 27J a —29°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO (95%) progettato per l'utilizzo di CO <sub>2</sub> ed Ar/CO <sub>2</sub> con assenza di spruzzi su acciaio al carbonio. CC+ o CC— (in CO <sub>2</sub> ). Impiegato per la saldatura in verticale discendente (CC—)	1,2	1412129300
<b>OK Tubrod 14.13</b> <b>AWS A.5.18: E70C-6M</b> EN ISO 17632-A T 42 2 M M 2 H5 EN 13479 CE	C 0,06 Mn 1,4 Si 0,6	Rs: 500 N/mm <sup>2</sup> Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 106J a —20°C 27J a —29°C	Filo animato ad ALTO RENDIMENTO di aspetto "lucido". Impiego per saldature di acciai al carbonio. Protezione: miscela Argon/CO <sub>2</sub> . CC+ Ottima saldabilità ed estetica.	1,2 1,6	1413129310 1413169310

CONTENENZA IMBALLI – PALLET

7730	Kg. 896 – 56 bobine
7630	Kg. 896 – 56 bobine
4630	Kg. 810 – 45 scatole da 4 bobine/cad.
5600	Kg. 900 – 45 scatole da 4 bobine/cad.
9310	Kg. 450 – 2 fusti

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

# Fili animati per saldatura di acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F4

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. TIPICA DEPOS. %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	POLARITÀ E GAS PROTEZ.	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>Shield-Bright 308L</b> AWS: A5.22 E308 LT1-1 AWS: A5.22 E308 LT1-4 EN ISO 17633-A: T 19 9 L P M 2 - US EN ISO 17633-A: T 19 9 L P C 2 - US	C 0,03 Mn 1,2 Si 0,8 Cr 19,5 Ni 10	Rm = 570 N/mm <sup>2</sup> Rs = 370 N/mm <sup>2</sup> A 5% : 35% KV: 32J —101°C	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored RUTILE indicato principalmente per saldature in tutte le posizioni di acciai tipo AISI 304.	1,2	35BA129840
<b>Shield-Bright 316L</b> AWS: A5.22 E316 LT1-1 AWS: A5.22 E316 LT1-4 EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M 2 - US EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C 2 - US	C 0,03 Mn 1,3 Si 0,85 Cr 18,5 Ni 12 Mo 2,5	Rm = 560 N/mm <sup>2</sup> Rs = 360 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 32% KV: 42J —101°C	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored RUTILE indicato principalmente per saldature in tutte le posizioni di acciai tipo AISI 316.	1,2	35FA129840
<b>Shield-Bright 309L</b> AWS: A5.22 E309 LT1-1 E309 LT1-4 EN ISO 17633-A: T 23 12 L P C 2 - US T 23 12 L P M 2 - US	C 0,03 Mn 1,3 Si 0,95 Cr 23 Ni 12,5	Rm = 570 N/mm <sup>2</sup> Rs = 370 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 30% KV: 46J —101°C	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored RUTILE indicato principalmente per saldature in tutte le posizioni di acciai tipo AISI 309 e per saldature tra acciaio inox ed acciaio al carbonio.	1,2	35CA129840
<b>Shield-Bright 2209</b> AWS: A5.22 E2209 T1-4 EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M 21 2	C 0,03 Mn 0,9 Si 0,8 Cr 22 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Rm = 720 N/mm <sup>2</sup> Rs = 560 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 25% KV: 54J —20°C	CC+ Ar/CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored RUTILE appositamente sviluppato per la saldatura in tutte le posizioni di acciai duplex. Ottimo aspetto del cordone anche in piano. Facile distacco della scoria.	1,2	35HC129840
<b>OK Tubrod 14.28</b> AWS A5.22 E2553 T1-G (Super duplex)	C 0,01 Si 0,6 Mn 0,8 Cr 25,5 Ni 10 Mo 4 N 0,25	Rm = 850 N/mm <sup>2</sup> Rs = 680 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 19% KV: 27J a —46°C	DC+ Ar/CO <sub>2</sub>	Filo RUTILE da impiegare con miscela M21 per acciaio tipo UNS S 32760, SHF 2507 e similari.	1,2	142812984V
<b>Shield-Bright Xtra 308L</b> AWS: A5.22 E308 LT0-1 E308 LT0-4 EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M 3 T 19 9 L R C 3	C 0,03 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C 0,04 (CO <sub>2</sub> ) Mn 1,6 Si 0,6 Cr 19 Ni 10	Rm = 550 N/mm <sup>2</sup> Rs = 380 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 39%	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored indicato per placcature e saldature in piano e verticale discendente di acciai tipo AISI 304. Ottima estetica e distacco della scoria.	1,2	35BX12248V
<b>Shield-Bright Xtra 309L</b> AWS: A5.22 E309 LT0-1 E309 LT0-4 EN ISO 17633-A: T 23 12 L R M 3 T 23 12 L R C 3	C 0,03 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C 0,04 (CO <sub>2</sub> ) Mn 1,7 Si 0,6 Cr 24,0 Ni 13	Rm = 585 N/mm <sup>2</sup> Rs = 440 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 32%	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored indicato per placcature e saldature in piano e verticale discendente di acciai equivalenti e giunzioni eterogenee. Ottima estetica e distacco della scoria.	1,2	35CX12248V
<b>Shield-Bright Xtra 309L Mo</b> AWS: A5.22 E309 L Mo T0-1 E309 L Mo T0-4 EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L R M 3 T 23 12 2 L R C 3	C 0,03 C 0,04 (CO <sub>2</sub> ) Mn 1,6 Si 0,6 Cr 22,5 Ni 12,5 Mo 2,5	Rm: 600 N/mm <sup>2</sup> Rs: 400 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 25%	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored indicato per placcature e saldature in piano e verticale discendente fra giunti eterogenei.	1,2	35EX12248V
<b>Shield-Bright Xtra 316L</b> AWS: A5.22 E316 LT0-1 E316 LT0-4 EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R M 3 T 19 12 3 L R C 3	C 0,03 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C 0,04 (CO <sub>2</sub> ) Mn 1,8 Si 0,6 Cr 20 Ni 13 Mo 2,5	Rm = 570 N/mm <sup>2</sup> Rs = 410 N/mm <sup>2</sup> A 5%: 33%	CC+ Ar/CO <sub>2</sub> CO <sub>2</sub>	Filo flux-cored indicato per placcature e saldature in piano e verticale discendente di acciai tipo AISI 316. Ottima estetica e distacco della scoria.	1,2	35FX12248V
<b>Shield-Bright 2307</b> EN ISO 17633-A: T 23 7 N L P M21 2	C: 0,02 Si: 0,7 Mn: 1 Cr: 23 Ni: 7 N: 0,15	Rm = 730 N/mm <sup>2</sup> Rs = 560 N/mm <sup>2</sup> A 5% = 32% KV: 60J —30°C	CC+ Ar/CO <sub>2</sub>	Filo rutilico per acciai tipo Lean Duplex 21-23% Cr - 4Ni. Tutte le posizioni tranne verticale discendente.	1,2	35LD12753V



# Fili animati per saldatura di acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F4

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. TIPICA DEPOS. %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	POLARITÀ E GAS PROTEZ.	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>FILARC PZ 6166</b> EN ISO 17633-A T 13 4 M M 2 EN 14700 T Fe7 AWS: A5.9: EC410NiMo ~	C 0,02 Si 0,7 Mn 1,2 Cr 13 Ni 4 Mo 0,5	Rm = 790 N/mm <sup>2</sup> Rs = 600 N/mm <sup>2</sup> A5: 17% KV: 40J —20°C (PWHT 590°C 8h)	CC+ Ar/2CO <sub>2</sub> Ar/2O <sub>2</sub>	Filo metal-cored ad alto rendimento per la saldatura e riparazione/placcatura di acciai tipo 13 Cr 4Ni comunemente usati per turbine. Filo multiposizionale con possibilità di utilizzo in arco pulsato.	1,2	259012984V

## CONTENENZA IMBALLI

753V	Kg. 896
9840	Kg. 800
7730	Kg. 896
984V	Kg. 896

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili animati per riporto – LISTINO PREZZI F4

TIPO CLASSIFICAZIONE	ANALISI TIPICA DEPOSITO %	DUREZZA METALLO DEPOSITATO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE	
<b>OK Tubrodur 55 O A</b> OK Tubrodur 14.70 EN 14700 T Z Fe14	<b>Autoprotetto</b> C 3,5 Si 0,4 Mn 0,8 Cr 21,0 Mo 3,5 V 0,4	50-60 HRC	Filo animato autoprotetto, con elevata resistenza all'abrasione da materiali a grana fine e media/elevata resistenza all'urto: trivelle, scatole di pompe, lame di scavatori, miscelatori, parti di macchine movimento terra. Le caratteristiche si mantengono sino a 1000° C. Polarità DC+ (Basico).	1,6	1470167730	
<b>OK Tubrodur 35 G M</b> OK Tubrodur 15.40 EN 14700 T Fe1	<b>CO<sub>2</sub></b> C 0,2 Si 1,0 Mn 1,4 Cr 1,4	<b>SAW OK 10.71</b> CO <sub>2</sub> 32-39 HRC SAW con OK 10.71/10.37 32-40 HRC	Ø 1.6 per saldatura con CO <sub>2</sub> Ø 4.0 per SAW con flusso OK FLUX 10.71 (OK 10.37). Per la ricostruzione di rulli, alberi ruote o altre parti metalliche soggette ad usura da attrito metallo-metallo e compressione. Polarità DC+ (Rutile).	1,6 4,0	1540167630 1V40400300	
<b>OK Tubrodur 35 S M</b> OK Tubrodur 15.40 (S) EN 14700 T Fe6 (S)						
<b>OK Tubrodur 30 O M</b> OK Tubrodur 15.41 EN 14700 T Z Fe1	<b>Autoprotetto</b> C 0,15 Si 0,6 Mn 1,5 Cr 3,5 Al 1,5	28-36 HRC	Filo del tipo autoprotetto. Ideale per lavori di ricostruzione in luogo, per rulli, ruote ecc., ove la resistenza alla compressione è di primaria importanza. Adatto anche quale strato intermedio per successivi riporti più duri. Polarità DC+ (Basico).	1,6	1541167630	
<b>OK Tubrodur 40 O M</b> OK Tubrodur 15.42 (S) EN 14700 T Z Fe2	<b>Autoprotetto</b> C 0,15 Si 0,5 Mn 1,5 Cr 4,5 Ni 0,5 Mo 0,5 Al 1,5	35-44 HRC	Per saldatura autoprotetta. Riporto su ruote, guide, fusioni, ruote e rulli per nastri trasportatori, ruote per carrelli minerari, in generale ruote e perni ove sia richiesta una durezza di 35-44 Rockwell C. Polarità DC+ (Basico).	1,6	1542167630	
<b>OK Tubrodur 35 O M</b> OK Tubrodur 15.43 EN 14700 T Z Fe3	<b>Autoprotetto</b> C 0,15 Si 0,4 Mn 1,1 Cr 1,0 Ni 2,2 Mo 0,5 Al 1,4	30-40 HRC	Filo animato basico autoprotetto opportunamente concepito per la ricarica di materiale rotabile in C-Mn. Riporto su scambi, rotaie, organi meccanici dove la resistenza alla compressione è di primaria importanza. Utilizzabile inoltre come strato cuscinetto. Polarità DC+ (Basico).	1,2 1,6	1543127630 1543167630	
<b>OK Tubrodur 60 G M</b> OK Tubrodur 15.50 EN 14700 T Z Fe2	<b>CO<sub>2</sub></b> C 0,60 Si 0,80 Mn 0,8 Cr 5,5 Mo 1	56-61 HRC	Filo animato da riporto con ottima resistenza agli urti e all'abrasione. Il riporto è lavorabile solo alla mola. Massimo numero di passate 3. Indicato per la ricostruzione di martelli di mulini, macchine agricole, frantumatori. Polarità DC+	1,2 1,6	1550127730 1550167730	
<b>OK Tubrodur 58 O/G M</b> OK Tubrodur 15.52 EN 14700 T Fe6	<b>CO<sub>2</sub> Autoprot.</b> C 0,4 Si 0,25 Mn 1,3 Cr 5 Mo 1,2 Al 0,8	<b>SAW OK 10.71</b> 0,4 0,65 1,5 5 1,2 —	55-63 HRC	Ø 1.6 sono adatti per saldature MAG con e senza protezione di CO <sub>2</sub> . I Ø 3 in arco sommerso con OK FLUX 10.71. Riporti di ganasce e denti di scavatori, lame di miscelatori, pale di bulldozer e altre applicazioni richiedenti alta resistenza all'abrasione con moderata resistenza all'urto. Polarità DC+ (Rutile).	1,6 3,0	1552167630 1V52300300
<b>OK Tubrodur 58 S M</b> OK Tubrodur 15.52 (S) EN 14700 T Fe6						
<b>OK Tubrodur 13 Mn O/G</b> OK Tubrodur 15.60 EN 14700 T Fe9	<b>Autoprotetto o CO<sub>2</sub></b> C 0,9 Si 0,6 Mn 12,5 Ni 3 Al 0,6	Come saldato: 24 HRC Dopo incrudimento: 53 HRC	Filo animato autoprotetto, deposito austenitico. Le caratteristiche di indurimento e di elevata resistenza alla rottura lo rendono adatto per riporto su acciai al 13% Mn: mascelle per frantoi, mazze, parti di macchine per lavorazione terra ovunque sia richiesta una elevata resistenza agli urti. Polarità DC+.	1,6	1560167740	
<b>OK Tubrodur 15 CrMn O/G</b> OK Tubrodur 15.65 EN 14700 T Fe9	<b>Autoprotetto o CO<sub>2</sub></b> C 0,3 Si 0,5 Mn 14 Cr 15 Ni 1,8 Mo 0,9 V 0,7	Come saldato: 24 HRC Dopo incrudimento: 52 HRC	Filo animato autoprotetto e/o con protezione gassosa. Deposito austenitico-martensitico con buona resistenza all'usura e non sensibile alle cricche a caldo. Per riporti su acciai dolci, bassolegati e al 13% Mn. Eccellente resistenza all'abrasione ed all'urto: mascelle di frantoi, mazze, superfici soggette ad usura per sfregamento. Polarità DC+.	1,6	1565167730	

**NUOVA DENOMINAZIONE**

VECCHIA DENOMINAZIONE

TIPO CLASSIFICAZIONE	ANALISI TIPICA DEPOSITO %	DUREZZA METALLO DEPOSITATO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>Nicore 55</b> E Ni Fe-CI (~)	<b>Ar+2% O<sub>2</sub></b> C 1,1 Si 0,75 Mn 0,4 Fe 50 Ni Rim	200 Hv	Filo animato per saldare con processo MIG sotto miscela Ar+2% O <sub>2</sub> . Ghisa grigia, sferoidale, malleabile e per saldature eterogenee Ghisa-acciaio o Ghisa con materiali ferrosi. Polarità DC+.	1,2	35UN124600
<b>OK Tubrodur 12Cr S</b> <b>OK Tubrodur 15.72S</b> EN 14700 T Fe7 (S)	<b>SAW OK10.37</b> C 0,06 Mn 0,9 Cr 12,0 Ni 4,0 Mo 1,0 V 0,11 Nb 0,11 N 0,06	SAW con OK 10.37 AW 35-45 HRC con OK 10.92A AW 40-43 HRC	Deposito martensitico al 13% Cr studiato appositamente, come il 15.73S, per la ricarica di rulli e cilindri per la colata continua, possiede una superiore resistenza alla corrosione Polarità DC+. Utilizzabile anche con flussi OK 10.61 e OK 10.93.	2,4 3,0	1V72245800 1V72300300
<b>OK Tubrodur 13Cr G</b> <b>OK Tubrodur 15.73</b> EN 14700 TZ Fe7	<b>M21 CO<sub>2</sub></b> C 0,16 Si 0,3 Mn 1,2 Cr 12,5 Ni 2,5 Mo 1,5 V 0,20 Nb 0,20	<b>SAW OK 10.37</b> Con CO <sub>2</sub> 44-50 HRC SAW con OK 10.37 35-45 HRC	Deposito martensitico al 13% Cr, particolarmente adatto per applicazioni che prevedono impiego ad elevate temperature. Il Ø 1,6 è adatto per saldatura sotto protezione di CO <sub>2</sub> o miscela Ar/CO <sub>2</sub> 80/20. I Ø 2,4-3-4 sono adatti per SAW con flusso OK 10.61/OK 10.37. Ricarica rulli e simili applicazioni ove sia richiesta buona resistenza all'abrasione, moderata resistenza all'urto anche con temperature elevate. Polarità DC+.	1,6 2,4 3,0 3,0	1573167630 1V73245800 1V73300300
<b>OK Tubrodur 13Cr S</b> <b>OK Tubrodur 15.73 (S)</b> EN 14700 T Fe7 (S)	<b>M21 CO<sub>2</sub></b> C 0,16 Si 0,3 Mn 1,2 Cr 12,5 Ni 2,5 Mo 1,5 V 0,20 Nb 0,20	<b>SAW OK 10.37</b> Con CO <sub>2</sub> 44-50 HRC SAW con OK 10.37 35-45 HRC	Deposito martensitico al 13% Cr, particolarmente adatto per applicazioni che prevedono impiego ad elevate temperature. Il Ø 1,6 è adatto per saldatura sotto protezione di CO <sub>2</sub> o miscela Ar/CO <sub>2</sub> 80/20. I Ø 2,4-3-4 sono adatti per SAW con flusso OK 10.61/OK 10.37. Ricarica rulli e simili applicazioni ove sia richiesta buona resistenza all'abrasione, moderata resistenza all'urto anche con temperature elevate. Polarità DC+.	1,6 2,4 3,0 3,0	1573167630 1V73245800 1V73300300
<b>FILARC PZ 6163</b> EN 14700 T Fe7 DIN 8555 MF5-400GC	<b>Ar/CO<sub>2</sub></b> C 0,18 Si 0,7 Mn 0,5 Cr 17 Mo 1	36-45 HRC	Filo animato metal cored da riporto per ricariche su rulli di laminatoi. Dà un'eccellente combinazione di durezza, resistenza meccanica e tenacità con resistenza al rinvenimento e all'ossidazione. Polarità DC+.	1,6	2587167730

Fili pieni per riporto – LISTINO PREZZI F4

<b>OK Autrodur 56 G M</b> <b>OK Autrod 13.91</b> DIN 8555 MSG6-GZ-C-60G	<b>CO<sub>2</sub> - Ar/CO<sub>2</sub></b> C 0,45 Si 3 Mn 0,45 Cr 9	55-60 HRC	Filo pieno da riporto in Ar/CO <sub>2</sub> o CO <sub>2</sub> indicato per riporti duri con elevata resistenza all'usura e buona resistenza alla corrosione. Il deposito resiste all'addolcimento sino a 550°C.	1,0 1,2	1391107700 1391127700
---	--	-----------	---	------------	--------------------------

**NUOVA DENOMINAZIONE**

**VECCHIA DENOMINAZIONE**

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili per saldatura ad arco sommerso di acciai al carbonio e bassolegati – LISTINO PREZZI F5

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMPOS. CHIMICA TIPICA FILO %	APPLICAZIONI	DIMENSIONI ∅ mm	CODICE
<b>OK Autrod 12.10</b> <b>AWS A5.17: EL 12</b> EN ISO 14171-A S1 EN 13479 CE	C 0,10 Mn 0,50 Si 0,05	Saldatura di acciai comuni per strutture a media sollecitazione.	2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	1210202800 1210252800 1210322800 1210402800 1210502800
<b>OK Autrod 12.20</b> <b>AWS A5.17: EM 12</b> EN ISO 14171-A S2 EN 13479 CE	C 0,10 Mn 1 Si 0,10	Impiego generale per gli acciai da costruzione caldaie, serbatoi, travi ecc.	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0 5,0	1220162800 1220202800 1220252800 1220322800 1220402800 1220502800
<b>OK Autrod 12.22</b> <b>AWS A5.17: EM 12K</b> EN ISO 14171-A S2Si EN 13479 CE	C 0,10 Mn 1 Si 0,20	Saldatura di acciai al C con medio ed elevato carico di rottura. Buoni valori di resilienza a bassa temperatura con flussi basici. Idoneo anche per saldature in Elettroslag.	2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	1222202800 1222252800 1222322800 1222402800 1222502800
<b>OK Autrod 12.24</b> <b>AWS A5.23 EA2</b> EN ISO 14171-A S2Mo EN ISO 24598-A S Mo EN 13479 CE	C 0,10 Mn 1 Si 0,15 Mo 0,50	Saldatura di acciai debolmente legati al Mo con buona resistenza allo scorrimento a caldo e ad alto limite di snervamento: caldaie, tubazioni, serbatoi, ecc.	2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	1224202800 1224252800 1224322800 1224402800 1224502800
<b>OK Autrod 12.32</b> <b>AWS A5.17: EH 12K</b> EN ISO 14171-A S3Si EN 13479 CE	C 0,12 Mn 1,70 Si 0,30	Filo speciale a basso tenore di impurezza per saldature di qualità nella costruzione di caldaie, serbatoi, carpenteria di qualità, ecc. Ottimi valori di resilienza a bassa temperatura con flussi basici. Particolarmente adatto per costruzioni off-shore in abbinamento a flusso OK 10,62	2,0 2,5 3,2 4,0 5,0	1232202800 1232252800 1232322800 1232402800 1232502800
<b>OK Autrod 12.34</b> <b>AWS A5.23: EA4</b> EN ISO 14171-A S3Mo EN ISO 24598-A S MnMo	C 0,12 Mn 1,50 Si 0,15 Mo 0,50	Saldatura di acciai debolmente legati al Mo con buona resistenza allo scorrimento a caldo e ad alto limite di snervamento: caldaie, tubazioni, serbatoi, ecc.	3,2 4,0 5,0	1234322800 1234402800 1234502800
<b>OK Autrod 12.40</b> <b>AWS A5.17: EH 14</b> EN ISO 14171-A S4	C 0,12 Mn 1,90 Si 0,10	Saldatura di acciai comuni e di acciai con tenore di carbonio fino a 0.20%.	2,5 3,2 4,0	1240252800 1240322800 1240402800
<b>OK Autrod 12.44</b> <b>AWS A5.23: EA3</b> EN ISO 14171-A S4Mo EN ISO 24598-B: SU 4M3	C 0,12 Mn 1,90 Si 0,15 Mo 0,50	Saldatura degli acciai debolmente legati al Mo con buona resistenza allo scorrimento a caldo e ad alto limite di snervamento: caldaie, tubazioni, serbatoi, ecc.	4,0	1244402800
<b>OK Autrod 13.10 SC</b> <b>AWS A5.23: EB2R</b> EN ISO 24598-A S CrMo1	C 0,12 Mn 0,7 Si 0,15 Cr 1,20 Mo 0,50	Saldatura di acciai basso legati al Cr-Mo resistenti allo scorrimento a caldo per temperatura di esercizio fino a 350-450°C. Filo a bassissimo contenuto di impurezze idoneo per trattamenti di step cooling	2,5 3,2 4,0	131S252800 131S322800 131S402800
<b>OK Autrod 13.20 SC</b> <b>AWS A5.23: EB3R</b> EN ISO 24598-A S CrMo2	C 0,10 Si 0,15 Mn 0,6 Cr 2,3 Mo 1 P 0,007 S 0,006	Saldatura di acciai al Cr-Mo resistenti allo scorrimento a caldo. Filo a bassissimo contenuto di impurezze	2,4 3,2 4,0	132S252800 132S322800 132S402800
<b>OK Autrod 13.24</b> <b>AWS A5.23: EG</b> EN ISO 14171-A S3Ni 1Mo 0,2	C 0,10 Mn 1,3 Si 0,2 Ni 0,9 Mo 0,2	Saldatura di acciai a media ed alta resistenza con ottimi valori di resilienza a bassa temperatura sia con che senza trattamento termico.	2,5 3,2 4,0	1324252800 1324322800 1324402800
<b>OK Autrod 13.27</b> <b>AWS A5.23: ENi2</b> EN ISO 14171-A S2Ni2	C 0,08 Mn 1,0 Si 0,15 Ni 2,3	Per soddisfare buoni requisiti di resilienza a bassa temperatura, in combinazione a flussi basici quale OK 10,62, con apporto di Ni ≈ 2.3	3,2 4,0	1327322800 1327402800

# Fili per saldatura ad arco sommerso di acciai al carbonio e basso legati – LISTINO PREZZI F5



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMPOS. CHIMICA TIPICA FILO %	APPLICAZIONI	DIMENSIONI ∅ mm	CODICE
<b>OK Autrod 13.33</b> <b>AWS A5.23 - EB6</b> EN ISO 24598-A: S CrMo5	C 0,05 Si 0,3 Mn 0,6 Cr 5 Mo 0,5	Saldatura di acciai al Cr-Mo resistenti allo scorrimento – a caldo al 5% di Cr – in combinazione con il flusso OK Flux 10.63	2,4 3,2 4,0	1333240300 1333320300 1333400300
<b>OK Autrod 13.35</b> <b>AWS A5.23 EB9</b> EN ISO 24598-A: S CrMo91	C 0,1 Si 0,2 Mn 0,8 Cr 9,0 Mo 1,0 V 0,2	Saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo tipo P91 in combinazione con i flussi OK Flux 10.93 ed OK Flux 10.63	2,4 3,2	1335240300 1335320300
<b>OK Autrod 13.36</b> <b>AWS A5.23 EG</b> EN ISO 14171-A S2Ni1Cu EN 13479 CE	C 0,10 Mn 1 Si 0,20 Cr 0,30 Cu 0,45 Ni 0,70	Saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica quali: Resco, Corten, Itacor, Alcordur, Patinax, Resistastahl. Filo in combinazione con i flussi OK Flux 10.71 ed OK Flux 10.81	2,5 3,2 4,0	1336252800 1336322800 1336402800
<b>OK Autrod 13.40</b> <b>AWS A5.23 EG</b> EN ISO 14171-A S3Ni1Mo EN ISO 26304-A S3Ni1Mo EN 13479 CE	C 0,10 Mn 1,50 Si 0,15 Ni 0,9 Mo 0,50	Saldatura di acciai a media ed alta resistenza. Consente buoni valori di carico e resilienza anche dopo trattamento di normalizzazione (da usare con flussi basici).	2,5 3,2 4,0	1340252800 1340322800 1340402800
<b>OK Autrod 13.43</b> <b>AWS A5.23 EG</b> EN ISO 26304-A S3Ni2.5CrMo	C 0,10 Si 0,15 Mn 1,40 Cr 0,70 Mo 0,50 Ni 2,50	Saldatura di acciai con elevata resistenza e tenacità anche dopo trattamento termico. T1 - UH90 - ASA75T - Naxtra 70, ecc.	3,0 4,0	1343302800 1343402800
<b>OK Autrod 13.44</b> <b>AWS A5.23 EG</b> EN ISO 26304-A S3Ni1.5CrMo	C 0,12 Si 0,10 Mn 1,40 Ni 1,60 Cr 0,30 Mo 0,50	Saldatura di acciai con elevata resistenza meccanica ed elevata tenacità, quali T1 - UH90 - ASA75T - Naxtra 70, ecc.	3,2 4,0	1344322800 1344402800
<b>OK Autrod 13.45</b> <b>AWS A5.23 EG</b> EN ISO 24598-A: S ZCrMoV2	C 0,10 Si 0,12 Mn 0,7 Cr 2,5 Mo 1,0 V 0,3	Saldatura di acciai al Cr-Mo-V resistenti allo scorrimento a caldo. In combinazione con il flusso OK Flux 10.63	4,0	1345402800
<b>OK Autrod 13.49</b> <b>AWS A5.23 ENi3</b> EN ISO 14171-A S2Ni3	C 0,1 Si 0,2 Mn 1,0 Ni 3,5	Filo al 3.5% di Ni per saldatura di acciai per bassa temperatura in combinazione con il flusso OK Flux 10.63	4,0	1349400300

Confezioni per fili arco sommerso.

#### CONTENENZA IMBALLI

2800	Kg.	900
0400	Kg.	280
3300	Kg.	1000
5200	Kg.	100
0600	Kg.	350

#### ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

# Fili per saldatura e riporto ad arco sommerso di acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F5

Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMPOS. CHIMICA TIPICA FILO %	APPLICAZIONI	DIMENSIONI ∅ mm	CODICE
<b>OK Autrod 308 L</b> AWS A5.9: ER 308L EN ISO 14343-A S 19 9 L EN 13479 CE	C 0,02 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Saldatura in arco sommerso di acciai inox austenitici tipo AISI 301, 304, 304L, e simili.	2,4 3,2 4,0	1610243110 1610323110 1610403110
<b>OK Autrod 308 H</b> AWS A5.9: ER308H EN ISO 14343-A S 19 9 H	C 0,05 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 20 Ni 10	Saldatura in arco sommerso con filo tipo 308H di acciai inox austenitici tipo AISI 301, 304 ecc. per applicazioni ad elevata temperatura.	2,4 3,2	1615240300 1615320300
<b>OK Autrod 347</b> AWS A5.9: ER347 EN ISO 14343-A S 19 9 Nb	C 0,06 Mn 1,3 Si 0,4 Cr 19,5 Ni 9,5 Nb+Ta 0,8	Filo stabilizzato al Niobio per la saldatura in arco sommerso di acciai stabilizzati del tipo AISI 347 e 321.	2,4 3,2	1621243110 1621323110
<b>OK Autrod 316 L</b> AWS A5.9: ER316L EN ISO 14343-A S19 12 3 L EN 13479 CE	C 0,02 Si 0,35 Mn 1,8 Cr 18 Ni 12 Mo 2,7	Saldatura in arco sommerso di acciai austenitici, del tipo AISI 316, 316L e simili.	2,4 3,2 4,0	1630243110 1630323110 1630403110
<b>OK Autrod 317 L</b> AWS A5.9: ER317L EN ISO 14343-A S 18 15 3 L	C 0,02 Si 0,4 Mn 1,7 Cr 19 Ni 14 Mo 3,5	Filo al Cr-Ni-Mo per la saldatura degli acciai inossidabili dello stesso tipo. Elevata resistenza alla corrosione dovuta all'elevato contenuto di molibdeno e al basso contenuto di carbonio.	2,4 3,2	1634240300 1634320300
<b>OK Autrod 16.38</b> W.nr. 1.4455 EN ISO 14343-A S 20 16 3 Mn L	C 0,01 Si 0,3 Mn 6,5 Cr 20 Ni 17 Mo 3 N 0,2	Filo adatto alla saldatura di acciai inossidabili resistenti alla corrosione da acidi organici ed inorganici ad alte temperature. L'elevata percentuale di Ni e Mo ne inducono la scelta in severissime condizioni di corrosione. L'assenza di ferrite ne consiglia l'uso negli impianti d'Urea (316LM).	3,2	1638320300
<b>OK Autrod 309 L</b> AWS A5.9: ER 309L EN ISO 14343-A S 23 12 L EN 13479 CE	C 0,02 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 24 Ni 13	Saldatura in arco sommerso di acciai tipo AISI 309 - 309L ed inoltre per saldature eterogenee di acciai inox con acciai al C.	2,4 3,2	1653243110 1653323110
<b>OK Autrod 309 MoL</b> EN ISO 14343-A S 23 12 2 L	C 0,025 Si 0,4 Mn 1,5 Cr 22 Ni 14 Mo 2,5	Saldatura in arco sommerso, di acciai inox Cr-Ni-Mo o per saldature eterogenee di acciai austenitici con acciai al carbonio e bassolegati.	2,4	1654240300
<b>OK Autrod 385</b> AWS A5.9: ER 385 EN ISO 14343-A S 20 25 5 Cu L	C 0,01 Si 0,35 Mn 1,6 Cr 20 Ni 25,0 Mo 4,5 Cu 1,5	Saldatura in arco sommerso, di acciai austenitici tipo 20-25-5-L-Cu (904L).	3,2	1655320300
<b>OK Autrod 310</b> AWS A5.9: ER 310 EN ISO 14343-A S 25 20	C 0,10 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 26 Ni 21	Saldatura in arco sommerso di acciai austenitici del tipo 25 Cr -20 Ni (310).	2,4	1670240300
<b>OK Autrod 312</b> AWS A5.9: ER 312 EN ISO 14343-A S 29 9	C 0,1 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 29 Ni 9	Saldatura in arco sommerso di acciai dissimili quali acciai al carbonio e debolmente legati con acciai inox e per acciai del tipo 29-9.	3,2	1675320300
<b>OK Autrod 430</b> AWS A5.9:ER430	C 0,02 Si 0,35 Mn 0,4 Cr 17	Filo con deposito semiferritico al 17% di Cr	3,2	1677320300



# Fili per saldatura e riporto ad arco sommerso di acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F5

Prodotti soggetti ad extra di lega



TIPO CLASSIFICAZIONE	COMPOS. CHIMICA TIPICA FILO %	APPLICAZIONI	DIMENSIONI ∅ mm	CODICE
<b>OK Autrod 410 NiMo</b> EN ISO 14343-A S 13 4	C 0,02 Si 0,4 Cr 13 Ni 4,5 Mo 0,5	Filo per la saldatura e placcatura di acciai martensitici e martensitico-ferritici od analisi simile tipicamente in applicazione di turbine idrauliche.	3,2	1679320300
<b>OK Autrod 410</b> <b>AWS A5.9: ER410</b>	C 0,05 Si 0,35 Mn 0,4 Cr 13	Filo con deposito martensitico al 13% di Cr. Da utilizzarsi con flussi OK Flux 10.93 o OK Flux 10.37.	3,2	1680320300
<b>OK Autrod 2209</b> <b>AWS A5.9 ER2209</b> EN ISO 14343-A S 22 9 3 N L	C ≤ 0,020 Si 0,5 Mn 1,5 Cr 23 Ni 9 Mo 3 N 0,15	Saldatura Arco sommerso di acciai Austenitici-Ferritici «DUPLEX». Tipo Werkstoff 1.4462 AVESTA 2205; SS 2377 SAF 2205.	2,4 3,2	1686240300 1686320300
<b>OK Autrod 2307</b> EN ISO 14343-A S 23 7 N L	C: 0,01 Si: 0,05 Mn: 1,60 Cr: 23,5 Ni: 7,5 N: 0,15	Filo da utilizzarsi in combinazione con flusso OK 10.93 per la saldatura di acciai Austeno-ferritici tipo "Lean Duplex"	2,0 2,4 3,2	1685200300 1685240300 1685320300
<b>OK Autrod 2509</b> EN ISO 14343-A S 25 9 4 N L	C: 0,01 Si: 0,35 Mn: 0,4 Cr: 25,0 Ni: 10,0 Mo: 4,0 W: 0,5 N: 0,25 PRE: > 40	Saldatura ad arco sommerso di acciai Austeno-ferritici tipo "Super-duplex". Garantisce una buona resistenza alla corrosione intergranulare ed al pitting	2,4	1688240300
<b>OK Autrod 16.97</b> <b>AWS A5.9 ER307 (~)</b> EN ISO 14343-A S 18 8 Mn	C 0,15 Si 0,4 Mn 6 Cr 18 Ni 8	Saldatura di acciai di difficile saldabilità e per saldature eterogenee di acciai inox con acciai al carbonio e basselegati.	3,2	1697323110
<b>OK Autrod NiCrMo-3</b> <b>OK Autrod 19.82</b> <b>AWS A5.14: ERNiCrMo-3</b> EN ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	C 0,02 Si 0,15 Mn 0,4 Cr 21,5 Mo 9 Nb + Ta 3,8 Ni resto	Filo al Ni-Cr-Mo per la saldatura di acciai altamente legati resistenti alle elevate temperature e alla corrosione tipo Inconel 625 (6020), ed acciai al 9% Ni con buona tenacità alle basse temperature.	1,6 2,0 2,4 3,2  1,6 2,4 3,2	1984163110 1984203110 1984243110 1984323110  1982160300 1982240300 1982320300
<b>OK Autrod NiCr-3</b> <b>OK Autrod 19.85</b> <b>AWS A5.14: ERNiCr3</b> EN ISO 18274: S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	C 0,02 Si 0,15 Mn 3,0 Cr 20,0 Nb + Ta 2,5 Ni resto	Filo al NiCr per la saldatura di acciai altamente legati resistente alle elevate temperature ed alla corrosione tipo Inconel 600 (Alloy 82 - 7020), e con acciai aventi alti valori di resilienza a bassa temperatura (9% Ni).	1,6 2,4 3,2	1985160300 1985240300 1985320300
<b>OK Autrod 420 B</b> <b>AWS A5.9 ER420</b>	C 0,30 Mn 0,4 Si 0,3 Cr 13	Filo pieno per ricariche in "Aisi 420 B" (C 0.30%) da utilizzarsi con flusso OK Flux 10.37	3,2	3401320300
<b>OK Autrod Inox Dur 600</b> W.nr 1.4122	C 0,4 Cr 17 Ni 0,8 Mo 1	Filo pieno per ricariche durezza HRC 58 – 62 da utilizzarsi con flusso OK Flux 10.37	2,4 3,2	3028240300 3028320300

CONTENENZA IMBALLI

3110 Kg. 750  
0300 Kg. 750

**NUOVA DENOMINAZIONE**

VECCHIA DENOMINAZIONE

**NUOVI CODICI**

VECCHI CODICI

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Fili animati per saldatura in arco sommerso di acciai al c. e b.I. – LISTINO PREZZI F3

TIPO CLASSIFICAZIONE	COMP. CHIM. TIPICA FILO %	CARATTERISTICHE MECCANICHE VALORI TIPICI DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI Ø mm	CODICE
<b>OK Tubrod 14.00S</b> <b>AWS A5.17</b> <b>F7A2-EC1</b> EN 756: S 42 2 AB T3 EN 760: SA AB 1 67 AC H5 EN 13479 CE	C 0,10 Si 0,5 Mn 1,7	Rm: 530 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 130J a —20°C	Filo animato metal cored per lavori di carpenteria generica - Viene impiegato in particolar modo per saldature d'angolo - con requisiti di resilienza fino a —20°C. Indicato quando si vuole ottimizzare la produttività	2,4 3,0 4,0	1M00240300 1M00305100 1M00405800
<b>[con flusso OK FLUX 10.71]</b>					
<b>OK Tubrod 14.07S</b> <b>AWS A5.23</b> <b>F9 AZ-EC-B2</b> EN 14700: T Fe 1 EN 760: SA AB 1 67 AC H5	C 0,07 Si 0,5 Mn 1,0 Cr 1,25 Mo 0,5	Rm: 690 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 110J a +20°C	Filo animato metal cored per acciai legati al 1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> Cr 0.5 Mo resistenti allo scorrimento a caldo - Viene impiegato in particolar modo nelle saldature d'angolo. Indicato quando si vuole ottimizzare la produttività.	2,4	1M07245800
<b>[Con Flusso OK FLUX 10.71]</b>					
<b>OK Tubrod 15.00S</b> <b>AWS A5.17</b> <b>F7A4-EC1 (OK 10.71)</b> EN 756: S 42 4 AB T3 (OK 10.71) EN 13479 CE	C 0,10 Si 0,5 Mn 1,6	Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 47J a —40°C	Filo animato basico per lavori di carpenteria generica e di qualità - Giunti di testa e d'angolo - con requisiti di resilienza fino a —40°C. Indicato quando si vuole ottimizzare la produttività e la qualità in saldature Multi-pass	2,4 3,0 4,0	1V00240300 1V00300300 1V00400300
<b>[con Flusso OK FLUX 10.71]</b>					
<b>OK Tubrod 15.24S</b> <b>AWS A5.23</b> <b>F8A6 EC-G (OK 10.62)</b> <b>F7P8-EC-G (OK 10.61)</b> <b>F8A6-EC-G (OK 10.71)</b> EN 13479 CE	C 0,08 Si 0,3 Mn 1,7 Ni 0,8	Rm: 620 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 47J —60°C con e senza PWHT	Filo animato basico da impiegare con acciai da costruzione per servizio a bassa temperatura (—60°C). Indicato quando si vuole ottimizzare la produttività. Utilizzabile anche con Flussi tipo OK FLUX 10.62 ed OK FLUX 10.71.	2,4 3,0 4,0	1V24240300 1V24300300 1V24400300
<b>[Con Flusso OK FLUX 10.61]</b>					
<b>OK Tubrod 15.25S</b> <b>AWS A5.23</b> <b>F7A8-EC-Ni2</b> EN 760: SA FB 1 55 AC H5	C 0,10 Si 0,4 Mn 1,25 Ni 2,2	Rm: 610 N/mm <sup>2</sup> δ5: 26% KV: 47J a —60°C	Filo animato basico per applicazioni offshore e cantieristica navale dove sono richiesti buoni valori di resilienza a —60°C. Indicato per le saldature di testa a passata contrapposte	4,0	1V25400300
<b>[con Flusso OK FLUX 10.62]</b>					



TIPO CLASSIFICAZIONI	DESCRIZIONE APPLICAZIONI CONFEZIONI	CODICE
<b>OK FLUX 10.33</b> EN ISO 14174 SA FB 2 56 53 DC	Flusso agglomerato basico (I.B. = 2,9). Appositamente sviluppato per la ricarica di rulli di colata continua con fili animati singoli o in twin-arc in circonferenziale o con tecnica oscillata. Eccellente scorificazione anche ad alta temperatura	1033000000
<b>OK FLUX 10.61</b> EN 13479 CE EN ISO 14174 SA FB 1 65 DC	Agglomerato. Altamente basico (I.B. = 2,6). Corr. CC. Buona resilienza a bassa temperatura. Adatto per acciai con elevato limite elastico. Confezioni da Kg. 25. Densità 1,1 Kg/Litro.	1061000500
<b>OK FLUX 10.62</b> EN ISO 14174 SA FB 1 55 AC H5 EN 13479 CE	Agglomerato. Altamente basico (I.B. = 3,2). Corrente CA/CC. Ottima resilienza fino a -60°C. Saldatura multipass acciai bassolegati. Sald. in tandem e narrow-gap. Confezioni da Kg. 25. Densità 1,1 Kg/Litro.	1062000000
<b>OK FLUX 10.63</b> EN ISO 14174 SA FB 1 55 AC H5	Flusso agglomerato altamente basico (I.B. = 3,0) appositamente formulato per la saldatura degli acciai resistenti al creep in combinazione con fili al Cr-Mo. Il livello molto basso delle impurezze e il basso valore di O <sub>2</sub> nel deposito permettono di ottenere valori di resilienza elevati anche dopo trattamenti di step cooling. Il flusso opera sia in C.A. e C.C. sia a filo singolo sia in tandem. Confezioni da Kg. 25 - Densità 1,1 Kg/litro	1063000000
<b>OK FLUX 10.69</b> EN ISO 14174 SA CS 4	Flusso agglomerato per sostegno backing in saldatura ONE-SIDE. Confezioni da Kg. 25. [I.B.=1,8]	1069000000
<b>OK FLUX 10.71</b> EN ISO 14174 SA AB 1 67 AC H5 EN 13479 CE	Agglomerato. Basico (I.B. = 1,5). Corrente CA/CC. Legato al Mn per acciai al C e bassolegati. Impiegato anche per sald. acciai grano fine e tipo Corten-Resco, con filo OK 13.36. Confezioni da kg. 25. Densità 1,1 Kg/Litro.	1071000200
<b>OK FLUX 10.72</b> EN ISO 14174 SA AB 1 57 AC H5 EN 13479 CE	Agglomerato. Basico (I.B. = 1,9). Corrente CA/CC. Legato al Mn per acciaio al carbonio e bassolegati. Ottimo stacco della scoria in cianfrino. Confezione da Kg 25. Densità 1,2 Kg/Litro.	1072000P00
<b>OK FLUX 10.77</b> EN ISO 14174 SA AB 1 67 AC EN 13479 CE	Agglomerato. Basico (I.B. = 1,3). Corrente CA/CC. Flusso per acciaio al carbonio a media ed alta resistenza meccanica formulato per la saldatura di tubi a spirale a filo singolo, twin arc e tandem. Confezione da Kg 25. Densità 1.2 Kg/litro.	1077000P00
<b>OK FLUX 10.81</b> EN ISO 14174 SA AR 1 97 AC EN 13479 CE	Agglomerato. Acido (I.B. = 0,6). Corrente CA/CC. Legato al Mn. Spessori 5-20 mm. Elevate velocità saldatura testa-testa. Per filo singolo o tandem. Anche per acciai Corten-Resco. Confezioni da Kg. 25. Densità 1,25 Kg/Litro.	1081000200
<b>OK FLUX 10.87</b> EN ISO 14174 SA AR 1 95 AC	Agglomerato. Acido (I.B. = 0,6). Corrente CA/CC. Indicato nelle saldature a filo singolo e tandem su acciai a media resistenza. Eccellenti prestazioni nelle saldature d'angolo con elevate velocità di avanzamento (I.E. pannelli di scambiatori, travi) e per bombole.	1087000500
<b>OK FLUX 10.88</b> EN ISO 14174 SA AR 1 89 AC	Agglomerato. Acido (I.B. = 0,7). Corrente CA/CC. Indicato nelle saldature ad alta velocità su acciai al carbonio a media resistenza. Eccellenti prestazioni nel distacco di scoria. Confezione 25Kg.	1088000500
<b>OK FLUX 10.90</b> EN ISO 14174 SA AF 2 55 53 MnNi DC	Flusso agglomerato basico (I.B. = 1,7) idoneo per la saldatura con fili austenitici e base nichel. L'elevata purezza riduce i rischi di cricatura a caldo. Leggermente compensante di Cr e attivante di Ni e Mn. Confezione Kg 25.	1090000000
<b>OK FLUX 10.92</b> EN ISO 14174 SA CS 2 57 53 DC	Agglomerato. (I.B. = 1). Corrente CC. Leggermente legato al Cr. compensa perdite Cr in saldatura. Saldatura e placcatura fili e nastri inox. Confezioni da Kg. 25. Densità 1 Kg/Litro.	1092000000

ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Flussi per saldatura ad arco sommerso – LISTINO PREZZI F5

TIPO CLASSIFICAZIONI	DESCRIZIONE APPLICAZIONI CONFEZIONI	CODICE
<b>OK FLUX 10.93</b> EN ISO 14174 SA AF 2 56 54 DC EN 13479 CE	Flusso agglomerato basico (I.B. = 1,7). Saldatura di acciai inox austenitici, stabilizzati e di acciai austenitico-ferritici quali DUPLEX. Non legante. Ottima saldabilità. Confezioni da Kg. 20. Densità 1 Kg./litro.	1093100000
<b>OK FLUX 10.94</b> EN ISO 14174 SA AF 2 56 64 DC	Flusso agglomerato basico (I.B. = 1,7) cromocompensante formulato appositamente per la saldatura di acciai tipo Superduplex (OK Autrod 16.88).	1094000000
<b>OK FLUX 10.96</b> EN ISO 14174 SA CS 3 Cr 3 DC	Flusso agglomerato compensante di cromo. Corrente CC. Viene impiegato con fili tipo OK 12.10, OK 12.20 e OK 12.24 Il metallo depositato ha una durezza variabile di 30=43HRC. Deposito con buona resistenza a caldo e all'usura.	1096000000

### CONTENENZA IMBALLI

**0000** - Confezione da Kg. 25  
**0500** - Confezione da Kg. 25  
**0P00** - Confezione da Kg. 25

Kg. 500 pallet  
 Kg. 500 pallet  
 Kg. 1000 pallet

### NOTA:

Per i flussi relativi alla placcatura in arco sommerso ed elettroscoria vedere pagine 39-40

## Placcatura in arco sommerso con acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F5



TIPO CLASSIFICAZIONI	DESCRIZIONE	CODICE
<b>NASTRI *</b>		
<b>OK Band 308L</b> AWS 5.9 - EQ308L EN ISO 14343-A B 19 9 L		1161 YY XXXX
<b>OK Band 347</b> AWS 5.9 - EQ347 EN ISO 14343-A B 19 9 Nb		1162 YY XXXX
<b>OK Band 316L</b> AWS 5.9 - EQ316L EN ISO 14343-A B 19 12 3 L		1163 YY XXXX
<b>OK Band 309L</b> AWS 5.9 - EQ309L EN ISO 14343-A B 23 12 L		1165 YY XXXX
<b>FLUSSI</b>		
<b>OK FLUX 10.05</b> EN ISO 14174 SA AAS 2B 56 34DC	Flusso agglomerato appositamente formulato per placcature su acciai al carbonio o debolmente legati con nastri inossidabili al Cr-Ni [I.B.=1.1]	1005100000

\* Prodotti soggetti ad extra di lega.

## Placcatura in elettroscoria con acciai inossidabili – LISTINO PREZZI F5

<b>NASTRI *</b>		
<b>OK Band 309LNb</b> EN ISO 14343-A: B 23 12 L Nb	In combinazione con OK Flux 10.14 consente di ottenere un deposito tipo 347 con un solo strato di placcatura Analisi chimica tipica: Cr: 23% Ni: 12%	1166 YY XXXX
<b>OK Band 310MoL</b> EN ISO 14343-A: B 25 22 2 N L	In combinazione con OK Flux 10.10	1168 YY XXXX
<b>OK Band 309L ESW</b> EN ISO 14343-A: B 22 11 L	In combinazione con OK Flux 10.10 Analisi chimica tipica: Cr: 21% Ni: 11%	1171 YY XXXX
<b>OK Band 309LNb ESW</b> EN ISO 14343-A: B 22 12 L Nb	In combinazione con OK Flux 10.10	1172 YY XXXX
<b>OK Band 309LMo ESW</b> EN ISO 14343-A: B 21 13 3 L	In combinazione con OK Flux 10.10 Analisi chimica tipica: Cr: 21% Ni: 11%	1173 YY XXXX
<b>FLUSSI</b>		
<b>OK FLUX 10.10</b> EN ISO 14174 ES A FB 2B 56 44 DC	Flusso agglomerato altamente basico [I.B.=4.0] formulato appositamente per la placcatura con nastri al Cr, Cr Ni, Cr Ni Mo nel processo elettro-slag.	1010000000
<b>OK FLUX 10.14</b> EN ISO 14174 ES A FB 2B 56 44 DC	Flusso agglomerato altamente basico (I.B. = 4,4) formulato per la placcatura con nastri austenitici nel processo elettro-slag ad alta velocità.	1014000000

\* Prodotti soggetti ad extra di lega.

### ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

$\delta 5$  = Allungamento  $5 \times D$ ;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.

## Placcatura con leghe di nichel – LISTINO PREZZI F5

TIPO CLASSIFICAZIONI	DESCRIZIONE	CODICE
<b>NASTRI *</b>		
<b>OK Band NiCrMo3</b> AWS 5.14: EQNiCrMo-3 EN ISO 18274: B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)		1192 YY XXXX
<b>OK Band NiCr3</b> AWS 5.14: EQNiCr-3 EN ISO 18274: B Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)		1195 YY XXXX
<b>OK Band NiCu7</b> AWS 5.14: EQNiCu-7 EN ISO 18274: B Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)		1194 YY XXXX
<b>FLUSSI</b>		
<b>OK FLUX 10.11</b> EN ISO 14174 ES A FB 2B 56 44 DC	Flusso agglomerato altamente basico (I.B. = 5,4) formulato per la placcatura con nastri in leghe di Ni con processo elettro-slag. Confezione da Kg 25.	1011000000
<b>OK FLUX 10.17</b> EN ISO 14174 SA FB 2B 57 24 DC	Agglomerato. Basico (I.B. = 2,5). Corrente CC. Per saldatura-placcatura con fili e nastri in leghe di Ni, tipo Inconel e simili. Confezioni da Kg. 25.	1017000000
<b>OK FLUX 10.18</b> EN ISO 14174 SA CS 2B 58 13 DC	Agglomerato. Basico (I.B. = 1,0). Corrente CC. Flusso idoneo alla placcatura in arco sommerso in combinazione con nastri tipo Monel. Confezioni da Kg. 25.	1018000000

\* Prodotti soggetti ad extra di lega.

### Dimensioni nastri (YY)

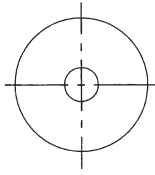
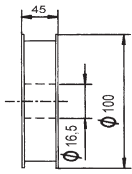
Tutti i tipi di nastro possono essere forniti:

- 53 = 30 × 0,5mm
- 56 = 60 × 0,5mm
- 59 = 90 × 0,5mm

### Bobine (XXXX)

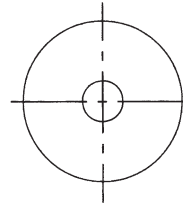
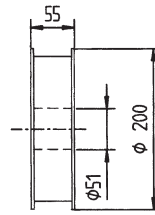
Tutti i tipi di nastro possono in bobine da:

- 0200: peso 25Kg
- 0500: peso 50Kg
- 0100: peso 100Kg
- 0X00: peso 200Kg



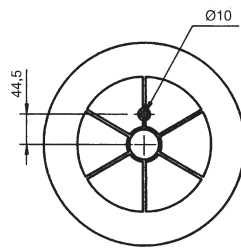
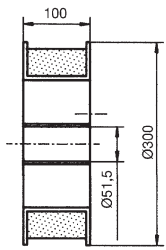
**Bobina 21**  
Bobinetta in plastica  
Filo spira-spira  
DIN 8559: D100

21-0	0,5 kg
21-1	1,0 kg



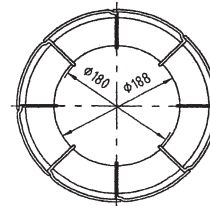
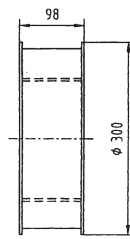
**Bobine 46-56**  
Bobinetta in plastica  
Filo spira normale  
EN 759: S200

46-0	5 kg
46-2	2 kg
46-3	4,5 kg
56-0	5 kg x 4
56AO	5 kg x 2



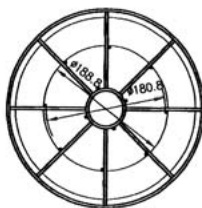
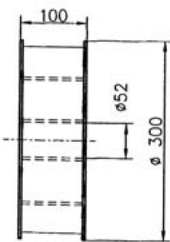
**Bobina 24**  
Bobina in plastica  
Foro dia.51 mm  
(non necessita di adattatore)  
Filo spira-spira  
EN 759: S300

24-7	15 kg
24-8	12,5 kg
24-8V (sottovuoto)	12,5 kg



**Bobina 75**  
Bobina metallica  
Foro dia. 180 mm  
Filo spira-spira  
EN 759: K300

75-3	16 kg
75-C (sottovuoto)	12 kg



**Bobina 67 ramata**  
Cestello metallico  
Come bobina 69

**Bobina 69 non rivestita**  
Cestello metallico  
Foro dia.51 mm  
(non necessita di adattatore)  
Filo spira-spira  
EN 759: BS300

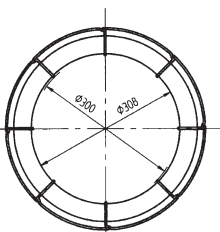
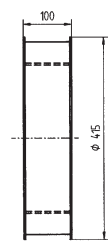
67/69-0	15 kg
67/69-1	18 kg

**Bobina 66 ramata**  
Cestello metallico  
Filo random

66-0	15 kg
66-1	18 kg

**Bobina 98**  
Bobina metallica rivestita  
con vernice epossidica  
Foro dia.51 mm  
(non necessita di adattatore)  
Filo spira-spira  
EN 759: BS300

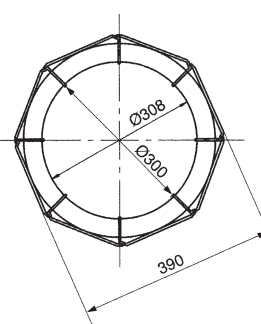
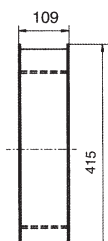
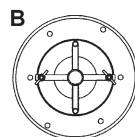
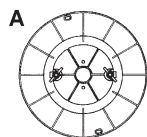
98-2	15 kg
98-4	16 kg
98-6	6 kg
98-7	7 kg



**Bobina 03**  
Bobina metallica  
foro dia.300 mm  
Filo spira normale

03-0	25 kg
------	-------

A - Porta bobina  
in plastica 0153872880  
B - Porta bobina  
in acciaio 0416492880



**Bobina 28**  
Eurospool<sup>®</sup> ottagonale  
Foro dia. 300 mm  
Filo spira-spira

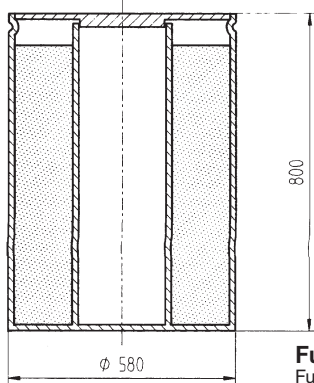
28-0	30 kg
------	-------

**Bobina 31**  
Eurospool<sup>®</sup> ottagonale rivestito  
in vernice plastificata (X fili inox)  
Foro dia. 300 mm  
Filo spira-spira

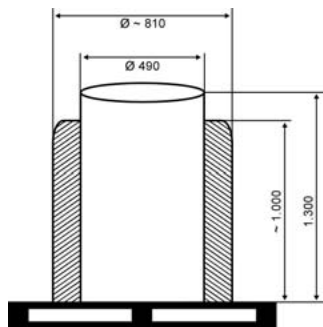
31-1	25 kg
------	-------



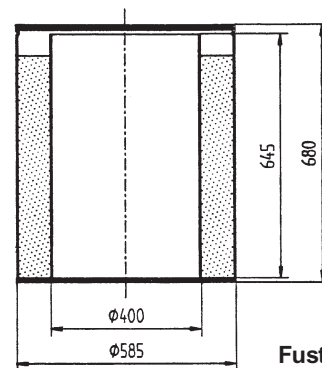
## Fusti e Marathon Pac



**Fusto 04**  
Fusto in cartone  
con filo non pretorto  
04-0 280 kg  
04-5 400 kg

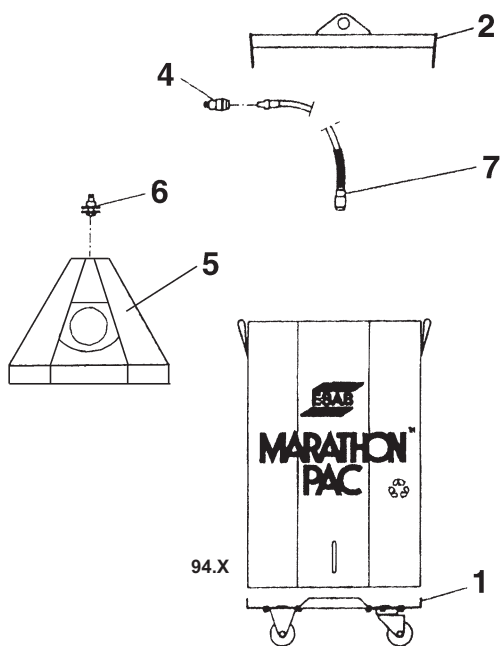


**EcoCoil**  
Filo non pretorto  
avvolto su tubo  
in cartone, su pallet  
33-3 1000 kg

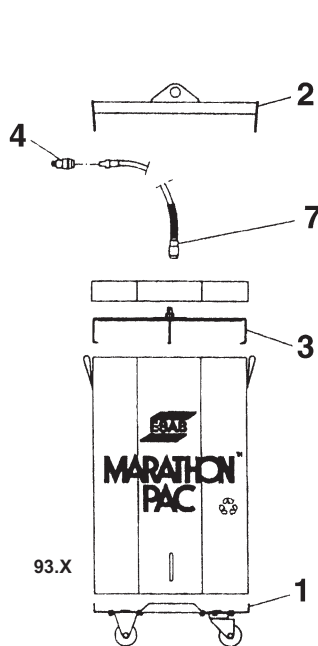


**Fusto 58**  
Fusto in cartone  
con filo animato  
non pretorto  
58-0 300 kg

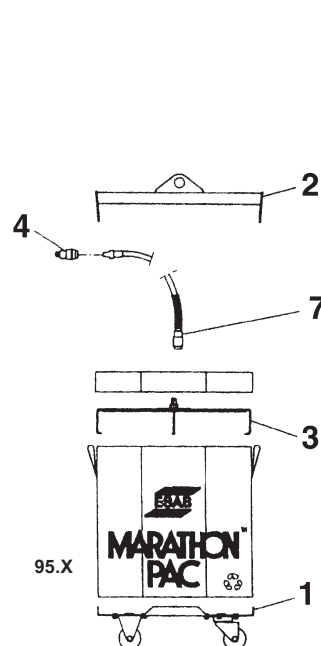
### Accessori per fusti Marathon Pac



**Imballo tipo 94.0** kg. 475  
94.1 kg. 350  
94.2 kg. 400  
Larghezza 595 mm  
Altezza 935 mm



**Imballo tipo 93.0** kg. 200  
93.2 kg. 250  
Larghezza 513 mm  
Altezza 830 mm

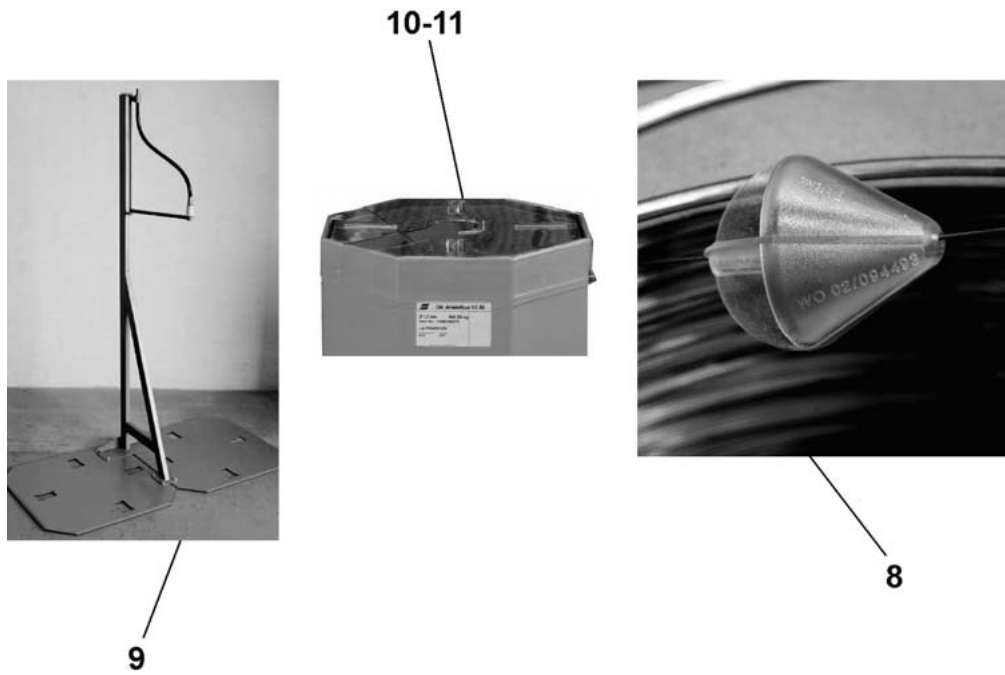


**Imballo tipo 95.0** kg. 100  
Larghezza 513 mm  
Altezza 500 mm

TIPO 93/95	TIPO 94	DESCRIZIONE	CODICI DI ORDINAZIONE	FIGURA
X		Carrello	F102 365-880	1
	x	Carrello	F103 900-880	1
X		Bilancere per sollevamento	F102 607-880	2
	X	Bilancere per sollevamento	F102 537-880	2
X		Attacco con guidafile	F102 433-880	3
X	X	Connettore per guaina	F102 440-880	4
	X	Cappellotto in plastica	F103 901-001	5
	X	Connettore rapido per cappellotto in plastica	F102 442-880	6
X	X	Guaina guidafile lunghezza 1,8 m	F102 437-881	7
X	X	Guaina guidafile lunghezza 3, m	F102 437-882	7
X	X	Guaina guidafile lunghezza 4,5 m	F102 437-883	7
X	X	Guaina guidafile lunghezza 8,0 m	F102 437-884	7

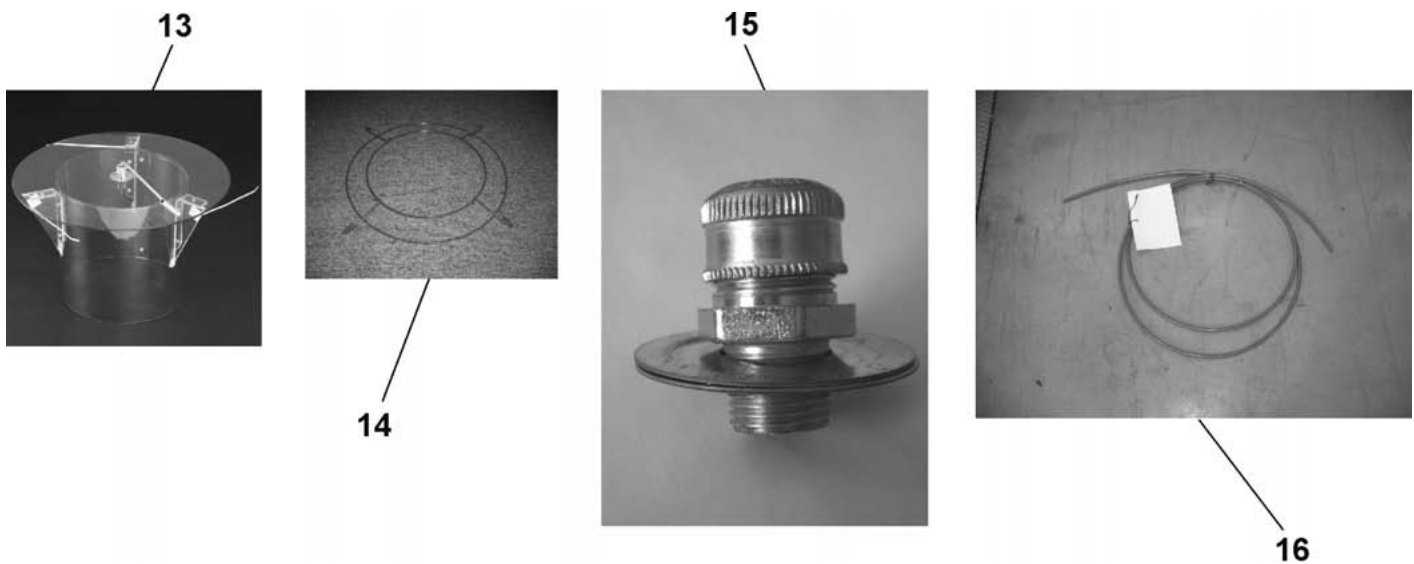
**Cappellotti in plastica per fusti circolari (in esaurimento)**  
Diametro 515 cod. 0441196001 Fusti 9020  
Diametro 615 cod. 0441196002 Fusti 9200

Accessori per ENDLESS Marathon Pac - Specifici



TIPO 93/95	TIPO 94	DESCRIZIONE	CODICI DI ORDINAZIONE	FIGURA
X	X	Pera guida filo	F102 679-003	8
X	X	Supporto fisso	F103 899-880	9
X		Coperchio per fusto 93	F102 581-001	10
	X	Coperchio per fusto 94	F102 678-001	11

Accessori per Marathon Pac Fili alluminio - Specifici



TIPO 96 (80 Kg)	TIPO 94 (141 Kg)	DESCRIZIONE	CODICI DI ORDINAZIONE	FIGURA
X	X	Svolgitore per 4043-4047	9901000012	13
X	X	Anello di svolgimento per 5356-5183	9901000002	14
X	X	Connettore	9901000003	15
X	X	Guaina mt. 5	9901000005	16
X	X	Bilancere di sollevamento	F 102537880	-
X	X	Cappello	9901000014	-
X	X	Carrello	F 103900880	-

## Elettrodi rutilici per acciai al carbonio – LISTINO PREZZI-E1



TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>SUPERCITO S</b> Rutilico (c.a-c.c + -) AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 38 0 RR12	C 0,08	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 470 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 48J a 0°C	Elettrodo idoneo alla saldatura di acciai normali al C di piccolo e medio spessore. Ottima scorrevolezza, estetica e fusione. Facilissima asportazione della scoria anche in angoli acuti.	1,6	300	239	1434	4733162010
	S 0,60			2,0	300	390	1170	4733202500
	Mn 0,50			2,5	300	210	630	4733252600
				3,2	450	125	375	4733324600
				4,0	450	90	270	4733404600
<b>ITALCITO</b> Rutilico (c.a-c.c + -) AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 38 0 R12	C 0,08	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 470 N/mm <sup>2</sup> δ5: 22% KV: 48J a 0°C	Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di acciai dolci di piccolo e medio spessore. Scorsevolissimo. Saldatura di ottima estetica. Buon rendimento. Facile asportazione della scoria.	2,5	300	230	690	4731252600
	Si 0,60 Mn 0,50			3,2	450	145	435	4731324600

## Elettrodi basici per acciai al carbonio – LISTINO PREZZI-E1

<b>CITOBASICO</b> Basico (c.a-c.c + -) AWS A5.1: E7018-1 EN ISO 2560-A: E 42 4 B 3 2 H5	C 0,08	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 48J a -30°C KV: 27J a -46°C	Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di acciai al C a medio ed alto limite elastico. Il basso contenuto di idrogeno nel materiale depositato minimizza il rischio di fessurazioni. Ottime qualità radiografiche. Per costruzioni navali, di carpenteria, di caldareria, ecc. Ottimo aspetto della saldatura anche nella posizione verticale. Imballo VacPac	2,5	350	120	480	57962536V0
	Si 0,60			3,2	450	80	320	57963246V0
	Mn 1,25			4,0	450	60	240	57964046V0
				5,0	450	40	160	57965046V0

## Elettrodi celluloseici per tubazioni – LISTINO PREZZI-E3

<b>CITOFLEX</b> Cellulosico (c.c +) AWS A5.1: E 6010 EN ISO 2560-A: E 38 3 C 2 1	C 0,12	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 470 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 47J a -30°C	Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di tubazioni in acciaio tipo API 5LX, X42, X46, X52. Di facile impiego, scorrevole e penetrante. Particolarmente adatto per la saldatura in opera, in verticale discendente e sopratesta. Ottime qualità radiografiche.	2,5	300	275	825	2726252600
	Si 0,30			3,2	350	175	525	2726323600
	Mn 0,50			4,0	350	125	375	2726403600
				5,0	350	80	240	2726503600
<b>CITOFLEX 55</b> Cellulosico (c.c +) AWS A5.5: E 7010-G EN ISO 2560-A: E 42 2 ZC 2 1	C 0,12	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 20% KV: 47J a -20°C	Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di tubazioni in acciaio tipo API 5LX, X42, X46, X52, X56, X60, ecc. Di facile impiego, scorrevole e penetrante. Particolarmente adatto per la saldatura in opera, in verticale discendente e sopratesta. Ottime qualità radiografiche.	2,5	300	300	900	2737252600
	Si 0,30			3,2	350	200	600	2737323600
	Mn 0,60			4,0	350	125	375	2737403600
	Ni 0,70			5,0	350	85	255	2737503600
	Mo 0,20							

# Elettrodi inossidabili – rivestimento rutilo – LISTINO PREZZI-E5



Prodotti soggetti ad extra di lega

TIPO RIVESTIMENTO CORRENTE CLASSIFICAZIONI	COMP. CHIM. VALORI TIPICI	CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO	APPLICAZIONI	DIMENSIONI		CONFEZIONI N° ELETTRODI INDICATIVI		CODICE
				Ø mm.	Lungh. mm.	Pacco	Cart.	
<b>CITOXID R 308 L</b> Rutilico (c.a-c.c +) AWS A5.4: E 308 L-17 EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12	C 0,03 Cr 20 Ni 10	Rs: 350 N/mm <sup>2</sup> Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 35% KV: 47J a -60°C	Elettrodo per saldatura di ottima estetica e facile esecuzione di acciai inossidabili di analoga composizione resistenti alla corrosione. Per la saldatura degli acciai tipo 301-302-303-304-304L-305-308-308L. Il basso contenuto di C garantisce miglior resistenza, senza l'uso di stabilizzanti, alla corrosione intergranulare dovuta alla precipitazione dei carburi.	2,0	300	129	774	6535202030 6535252030 6535323020
				2,5	300	80	480	
				3,2	350	111	333	
<b>CITOXID R 316 L</b> Rutilico (c.a-c.c +) AWS A5.4: E 316 L-17 EN ISO 3581-A: E 19 12 3 LR12	C 0,03 Cr 18 Ni 12 Mo 2,8	Rs: 340 N/mm <sup>2</sup> Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 27J a -60°C	Elettrodo di ottima estetica e scorrevolezza adatto alla saldatura ed ai riporti di acciai inossidabili resistenti alla corrosione da acidi organici e inorganici ad elevata temperatura. Il Molibdeno assicura ottima resistenza allo scorrimento a caldo e buona resistenza alla corrosione puntiforme vaiolante (pitting). Il basso contenuto di C è di garanzia, senza necessità di stabilizzanti, contro la corrosione intergranulare da precipitazione di carburi.	2,0	300	135	810	6537202030 6537252030 6537323020
				2,5	300	89	534	
				3,2	350	114	342	
<b>CITOXID SB 309 L</b> Rutilico (c.a-c.c +) AWS A5.4: E 309 L-17 EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32	C 0,03 Cr 24 Ni 13	Rs: 380 N/mm <sup>2</sup> Rm: 520 N/mm <sup>2</sup> δ5: 30% KV: 27J a -80°C	Elettrodo di ottima scorrevolezza, adatto per la saldatura dell'acciaio inossidabile tipo AISI 309 e per la saldatura di acciai al C con acciai inossidabili. Eccellente resistenza alla corrosione anche alle alte temperature. Ottima resistenza al calore e all'ossidazione fino a 1100°C. Raccomandato per prime passate di riporti in acciaio inossidabile su parti in acciaio al C di grosso spessore. Il basso tenore di C ne consiglia l'impiego in lavori delicati e su acciai a basso C.	2,5	2,5	85	510	6557252030

# Elettrodi basici per acciai al carbonio – confezione neutra – LISTINO PREZZI-E1

<b>7018-1</b> Basico (c.c +) AWS A5.1: E7018-1 H4R EN ISO 2560-A: E42 4 B 3 2 H5	C 0,10 Si 0,60 Mn 1,2	Rs: 430 N/mm <sup>2</sup> Rm: 550 N/mm <sup>2</sup> δ5: 24% KV: 48J a -30°C KV: 27J a -46°C	Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di acciai al C a medio ed alto limite elastico. Il basso contenuto di idrogeno nel materiale depositato minimizza il rischio di fessurazioni. Ottime qualità radiografiche. Per costruzioni navali, di carpenteria, di caldareria, ecc. Ottimo aspetto della saldatura anche nella posizione verticale. Fornito in imballo SafePack	2,5	350	170	510	485025360A 485032460A 485040460A
				3,2	450	120	360	
				4,0	450	80	240	

## ABBREVIAZIONI

Rs = Limite di snervamento;

Rm = Carico di rottura;

δ5 = Allungamento 5 × D;

C = Contrazione;

KV = Resilienza Charpy V.





# Leader mondiale nelle tecnologie e nei sistemi di saldatura e taglio

ESAB è un pioniere nell'industria della saldatura e del taglio dei metalli. Con oltre 100 anni di esperienza e di continuo miglioramento dei prodotti e dei processi, affrontiamo le sfide del progresso tecnologico in ogni settore dove operiamo.

## Qualità e rispetto per l'ambiente

Qualità, ambiente e sicurezza sono sempre stati al centro della nostra attenzione. ESAB è una delle poche aziende internazionali ad aver conseguito le certificazioni ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001 per la gestione di Qualità, Sicurezza e Ambiente in tutte le sue unità produttive.

Alla ESAB la qualità è un processo continuo, al centro dell'attenzione dei processi produttivi nelle nostre fabbriche in tutto il mondo.

La leadership mondiale comporta un'esperienza applicativa e una competenza globali. La produzione multinazionale di materiali d'apporto e di macchine porta la qualità e la capacità innovativa ESAB sempre più vicino ai clienti. Le filiali ESAB in tutto il mondo, con la rete di distributori qualificati, sono in grado di offrire a livello locale esperienza pratica e soluzioni per ogni problema riguardante materiali, processi di saldatura e taglio, produttività dei sistemi.



ESAB si riserva il diritto di effettuare modifiche senza preavviso.

COMEX-SG-1.5k-0314



## ESAB Saldatura S.p.A.

Via Novara, 57/59 - 20010 Bareggio - MI  
Tel. 02/97968/1

e-mail: [esab.saldatura@esab.se](mailto:esab.saldatura@esab.se)

[www.esab.it](http://www.esab.it)

