



Prodotti epossidici • Sigillanti cianoacrilici • Sigillanti • Pulizia della persona • Pulizia delle superfici • Macchine per la pulizia • Protezione dell'ambiente



Elettrodo semi-basico Starinox 308L per acciai inossidabili



Elettrodo semi-basico **AWS E 380L-16** per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr e 8-12% Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0,04%. Consigliato per le saldature in piano e d'angolo trova largo impiego nell'industria alimentare, distillazione, attrezzature farmaceutiche, costruzioni generali e d'architettura ed ingegneria nucleare.



Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650250200	---	◇ 6	2	300
T650250250	---	◇ 6	2,5	300

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650250320	---	◇ 6	3,2	350



Elettrodo scorrevole Starinox 316L per acciai inossidabili



Elettrodo semi-basico **AWS E 316L-16** per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo (ad es. AISI 316 e 316L). Ottima resistenza alla corrosione chimica, consigliato per le saldature in piano e d'angolo trova largo impiego nel settore offshore, industria chimica, impianti idroelettrici ed edilizia generica.



Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650350200	---	◇ 6	2	300
T650350250	---	◇ 6	2,5	300

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650350320	---	◇ 6	3,2	350



Elettrodo scorrevole Safinox R 316L per acciai inossidabili



Elettrodo **AWS E 316L-17** adatto alla saldatura di acciai inossidabili austenitici al Cr-Ni o di acciai da getti contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo, (ad es. AISI 316 e 316L). Avendo un basso contenuto di carbonio. Può essere utilizzato anche per la saldatura di acciai inossidabili dello stesso tipo, per temperature di servizio inferiori a +400 °C. Offre saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni testa-testa e d'angolo in piano, trova largo impiego nel settore offshore, industria chimica, impianti idroelettrici ed edilizia generica.



Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650400200	---	◇ 3	2	300
T650400250	---	◇ 3	2,5	300

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650400320	---	◇ 3	3,2	350



Elettrodo Starcast NiCu per ghisa



Elettrodo con anima in lega Monel e rivestimento grafítico secondo **AWS A5.15 E NiCu-B**, indicato per la saldatura a freddo, o con leggero preriscaldamento (max 300 °C), della ghisa. Si raccomanda per la riparazione di fusioni e getti di ghisa e la giunzione di ghisa con acciaio. Buona lavorabilità del materiale depositato. Per giunti di testa si consiglia di eseguire imbruttatura dei lembi con un elettrodo tipo FRO NICHEL e cordoni di piccole dimensioni. Idoneo anche per l'unione della ghisa con l'acciaio.



Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T904420250	---	◇ 6	2,5	300
T904420325	---	◇ 6	3,2	350

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T904420400	---	◇ 6	4	350



Elettrodo Alcord AL per alluminio



Elettrodo con speciale rivestimento **AWS A5.3: E1100** per la saldatura di alluminio puro e leghe tipo Al 99,5-Mg 0,5. Elettrodo con buona stabilità d'arco e fluidità del bagno, ottimo per la saldatura in piano. Data l'elevata sensibilità del rivestimento all'assorbimento di umidità il prodotto deve essere conservato in un luogo perfettamente secco o ricondizionato prima dell'uso. Si consiglia di eseguire preriscaldamento del materiale base a circa 150-250 °C. Rimuovere adeguatamente la scoria del cordone di saldatura. Ottimo materiale d'apporto anche nella saldatura ossiacetilenica.



Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T904440250	---	◇ 4	2,5	350
T904440325	---	◇ 4	3,2	350

**ACCESSORI PER SALDATURA
MATERIALE DI CONSUMO**

9