



Elettrodo scorrevole SAFINOX R 308L per acciai inossidabili



Elettrodo scorrevole Fro Inox **AWS A5.4: R 308L** a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili austenitici tipo AISI 302, 304, 304L e 305; le principali caratteristiche sono l'eccellente fluidità del bagno, l'aspetto del cordone maggiormente disteso e leggermente concavo nelle saldature in angolo, la scoria facilmente asportabile e la totale assenza di spruzzi. Consigliato per le saldature in piano ed in angolo trova largo impiego nell'industria chimica e petrolchimica, cantieristica navale e nella produzione di tubi.

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650200200	---	3	2	300
T650200250	---	3	2,5	300

Codice	€	Pz.	Ø (mm)	Lunghezza (mm)
T650200325	---	3	3,2	350



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 grafittico 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