



ELETTRODO PH BS 307



Elettrodo a rivestimento basilico, adatto alla saldatura di acciai dissimili, acciai da bonifica, acciai al 13% Mn, acciai al Cr, ecc. Il deposito è resistente all'usura e all'ossidazione. Elettrodo con notevoli caratteristiche meccaniche e dall'alta resistenza alla fessurazione.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PHBS30725	2.50x300	600

ELETTRODO PH RS 308L



Elettrodo semi-basilico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti dal 16 al 20% di Cr e dall'8 al 12% di Ni (ad es. AISI 308 e 308L). Deposito con contenuto di carbonio massimo dello 0,04%. Impiegato negli impianti nucleari, alimentari e chimici. Eccellente saldabilità con un arco completamente privo di proiezioni; scoria facilmente asportabile e cordone dall'aspetto piano perfettamente raccordato. Temperatura massima di esercizio +300°C. È disponibile l'elettrodo ETC PH BS 308 con C max 0,08%

Codice	DxL	Pz. Conf.
PHRS308L15	1.5x250	1290
PHRS308L2	2.00x300	930
PHRS308L5	2.50x300	570
PHRS308L325	3.25x350	360
PHRS308L4	4.00x350	240

ELETTRODO PH RS 316L



Elettrodo semi-basilico per la saldatura di acciai inossidabili austenitici contenenti 16-20% Cr, 10-14% Ni e 2-3% Mo (AISI 316 L). Ottima resistenza corrosione chimica. Basso contenuto di carbonio del deposito assicura una saldatura esente da cricche. Massima temperatura di esercizio +400°C. eccellente saldabilità con arco completamente privo di proiezioni; scoria facilmente asportabile e cordone dall'aspetto piano e perfettamente raccordato.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PHRS316L2	2.00x300	930
PHRS316L25	2.50x300	570
PHRS316L325	3.25x350	360

ELETTRODO PH 35S



Elettrodo basilico contenente polvere di ferro nel rivestimento a bassissimo tenore di H₂ con rendimento elevato. Buona saldabilità nella saldatura in posizione. Ottime proprietà meccaniche soprattutto a bassa temperatura. Impiegato per serbatoi in pressione, industria navale, metanodotti, macchine movimento terra, costruzioni nucleari, ottima qualità radiografica.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PH35S25	2.5x300	540
PH35S325	3.25x450	345
PH35S4	4.00x450	240

ELETTRODO PH 42



Elettrodo rutile. Scoria sufficientemente fluida. Adatto per saldature in piano. I diametri più sottili possono essere impiegati anche per saldature in posizione. Arco dolce senza spruzzi. Buona estetica. Ottime proprietà meccaniche.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PH4215	150x250	1800
PH422	2.00x300	1080
PH4225	2.50x300	660
PH42325	3.25x450	405
PH424	4.00x450	285

ELETTRODO PH 600 B



Elettrodo per riporti duri con deposito a struttura martensitica con carburi di cromo finemente distribuiti. Alta resistenza all'azione abrasiva nei casi di attrito radente e volvente. No impiego in presenza di forti urti. Il deposito è lavabile. La durezza di questo è funzione della velocità di raffreddamento e dell'uso di preriscaldati. Recupero trapani, pale, utensili escavatori.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PH600325	3.25x450	420

ELETTRODO PH 801 GHISA

Con deposito di nichel quasi puro. Il metallo d'apporto ha una zona di fusione molto ristretta e, anche quando si prendano particolari precauzioni, le zone alterate termicamente sono molto contenute. Lavora a tensione bassa, con arco molto dolce, necessario per introdurre il minimo calore richiesto dalla ghisa. Si può saldare la ghisa grigia con l'acciaio. Impiegato in costruzione di ingranaggi, blocchi motore, in bronzo d'alluminio, ecc.



Codice	DxL	Pz. Conf.
PH80125	2.5x300	900
PH801325	3.25x350	510

ELETTRODO PER GHISA CASTOLIN

Ad alto tenore di nichel, appositamente per la saldatura di ghise sporche e contaminate e per le unioni di ghisa con acciai e leghe di rame. Il rivestimento isolante facilita la saldatura anche in zone poco accessibili.



Codice	mm	Conf.
CAS2442KG	2,4	Kg
CAS24424	2,4	pezzi

ELETTRODO PH AI 5 Si

È indicato per la saldatura di alluminio con il 5% di silicio. Lo speciale rivestimento garantisce stabilità d'arco e fluidità della scoria e assicura la rimozione dell'ossido di superficie durante la saldatura. Consigliamo particolare cura nella pulizia del giunto pre-saldatura. È da utilizzarsi preferibilmente in posizione prima. Preriscaldato tra i 100-300°C, si consiglia arco corto per evitare spruzzi eccessivi.



Codice	DxL	Pz. Conf.
PHAL5SI25	2.50x350	600
PHAL5SI325	3.25x350	450

ELETTRODO PH BS 309Mo

Elettrodo basilico per la saldatura di acciai inossidabili AISI 309. La presenza del niobio assicura un'azione stabilizzante agli effetti della corrosione intergranulare, migliora le caratteristiche meccaniche ad alte temperature di esercizio. Usato come strato intermedio per la placatura dell'acciaio AISI 347 e la saldatura degli acciai dissimili. Massima temperatura esercizio +1000°C

Codice	DxL	Conf.
PHBS309MO25	2.50x300	600

ELETTRODO PH RSP



Elettrodo semi-basilico con deposito austenico-ferritico di alta resistenza alla criccabilità. Particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili (es. inox con acciaio dolce) dove è possibile eseguire trattamenti termici prima/dopo la saldatura. Non deve essere impiegato come metallo d'apporto resistente alla corrosione. Impiegato come strato intermedio nei riporti duri per assorbire le tensioni tra il metallo base ed il riporto. Eccellente saldabilità con un arco completamente privo di proiezioni; scoria facilmente asportabile e cordone dall'aspetto piano e perfettamente raccordato.

Codice	DxL	Pz. Conf.
PHRSP25	2.50x250	645

ELETTRODO PER ACCIAI DISSIMILI

Elettrodo austero ferritico dalle elevate proprietà meccaniche, per riparazioni e riporti su acciai alto legati, acciai da utensili e acciai rapidi, saldature acciai di composizione sconosciuta. Basso coefficiente di attrito metallo-non metallo, massima saldabilità.

Codice	mm	Conf.
X680S25	2,5	Pz

ELETTRODO CITOBASICO



Codice	mm	L	Pz.
EB25	2	300	275
EB25	2,5	350	200
EB325	3,25	450	175
EB4	4	450	125
EB5	5	450	75

Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di tutte le tubazioni in acciaio tipo API 5LX-X42-X46-X52, ecc. Di facile impiego, scorrevole, penetrante. Particolarmente adatto per la saldatura in opera, in verticale discendente e sopraelevata. Ottime qualità radiografiche.

ELETTRODO CITOFLEX



Codice	mm	L	Pz.
EX25	2,5	300	275
EX325	3,25	350	175
EX4	4	350	150
EX5	5	350	100

Elettrodo idoneo alla saldatura in tutte le posizioni di tutte le tubazioni in acciaio tipo API 5LX-X52-X56-X60 (CITOFLEX55) Di facile impiego, scorrevole, penetrante. Particolarmente adatto per la saldatura in opera, in verticale discendente e sopraelevata. Ottime qualità radiografiche.

ELETTRODO CITOFLEX 55



Codice	mm	Lungh.	Pz.
EX5525	2,5	300	300
EX55325	3,25	350	200
EX554	4	350	150
EX555	5	350	100