

BLUCORD M

SMAW

Elettrodo rutile / Rutile electrode

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 499 : E 38 0 R12
AWS A5.1 : E 6013
GDST : 9467-75-50-E51 1

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Elettrodo rutile con rivestimento di medio spessore, indicato per la saldatura di acciai dolci al carbonio. Idoneo per la saldatura di serbatoi, carrozzerie e costruzioni in genere. Ottima operatività in posizione verticale ascendente e innescò dell'arco elettrico facile anche con generatori con bassa tensione a vuoto. Cordone di buona estetica con assenza di spruzzi, poca scoria facilmente asportabile.

MAIN FEATURES

Rutile coated electrode with low thickness coating, suitable for carbon steels welding, suitable for shipbuilding, metal working industry. Good bead appearance, low spatter and easy slag removal.

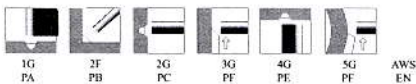
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria,
Carpenteria, ferroviario e civile;
Carrozzeria.

MAIN APPLICATIONS

Vessels;
Metal working industry;
Coachbuilders.

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC- ; AC

RENDIMENTO / EFFICIENCY

100%

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P					
0.04 ÷ 0.10	0.25 ÷ 0.70	0.20 ÷ 0.40	≤ 0.030	≤ 0.030					

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm²	Rs N/mm²	E % 5d	KV J 0°C	
Come saldato/As welded	510 ÷ 550	≥ 430	≥ 24	≥ 47	

CONSERVAZIONE - RICONDIZIONAMENTO

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature.

AMPERAGGI / AMPERAGE

	2.00	2.50	3.25	4.00		
	40 ÷ 60	65 ÷ 90	100 ÷ 125	140 ÷ 165		

CONFEZIONE / PACKING

Diam.	mm	2.00	2.50	3.25	4.00			
Lunghezza/Length	mm	300	300	450	450			
Peso per elettrodo/Weight per electrode	g	10.8	17.1	42.2	62.6			
Pz. per scatola/Pcs. per innerbox	n°	360	230	140	95			
Peso per scatola/Wt. per innerbox	kg	3.9	3.9	5.9	5.9			
Pezzi per scatolone/Pcs per outerbox	n°	1440	960	420	285			
Peso per scatolone/Wt. per outerbox	kg	15.6	15.6	17.7	17.7			
Codice/Code		1900414	1900422	1900430	1900448			

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

ALFLEX CNF 1

Elettrodo basico / Low hydrogen electrode

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 499 : E 42 3 B 3 2 H5
AWS A5.1 : E 7018
GOST : 9467-75:3 50A-E51 1

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

ABS : 3H5 - 3Y
BV : 3H - 3YH
GL : 3YH5
LRS : 3 - 3YH15
RINA : E42/52 B 3 HH

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Elettrodo basico per saldatura di acciai al carbonio. Trova ottimo impiego nella saldatura in tutte le posizioni esclusa la verticale discendente. Elevata velocità di deposito e ottime caratteristiche di operatività ed estetica del cordone con assenza di spruzzi e gocce anche in corrente alternata.

MAIN FEATURES

Low hydrogen electrode for welding of carbon steels. Excellent weldability in all position except vertical down. High deposition rate and good bead appearance. Very low spatter both in DC and AC.

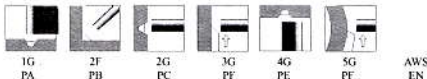
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria, inclusa ind. chimica e petrolifera; Cantieristica navale; Fabbricazione tubi.

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication including for chemical petrochemical industry; Ship buildings; Pipes fabrication; Off-shore fabrication.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+ ; AC

RENDIMENTO / EFFICIENCY

120%

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P					
0.04 ÷ 0.08	1.00 ÷ 1.60	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.030					

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm²	Rs N/mm²	E % 5d	KV J -30°C	
Come saldato/As welded	≥ 510	≥ 420	≥ 26	≥ 60	
Dopo/after 620 °C x 1 h	≥ 500	≥ 420	≥ 26	≥ 70	

CONSERVAZIONE - RICONDIZIONAMENTO

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente. All'apertura mantenere a 90° - 150° C fino all'utilizzo. H₂ diffusibile ≤ 5ml/100gr dopo ricond. 350° - 370° C x 1h (max 5 volte).

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature. Once opened, store at 90° - 150° C till used. H₂ diffusibile ≤ 5ml/100gr after rebaking 350° - 370° C x 1h (max 5 time).

AMPERAGGI / AMPERAGE

	2.50	3.25	4.00	5.00	6.00
	60 ÷ 100	90 ÷ 140	120 ÷ 190	180 ÷ 240	210 ÷ 260

CONFEZIONE / PACKING

Diam.	mm	2.50	2.50	3.25	3.25	4.00	4.00	5.00	6.00
Lunghezza/Length	mm	300	350	350	450	350	450	450	450
Peso per elettrodo/Weight per electrode	g	20.2	23.2	36.2	47.2	52.3	68.2	98.4	122.0
Pz. per scatola/Pcs. per innerbox	n°	170	170	120	120	85	85	55	35
Peso per scatola/Wt. per innerbox	kg	3.4	3.9	4.3	5.7	44.4	5.8	5.4	4.3
Pezzi per scatolone/Pcs per outerbox	n°	680	510	360	360	255	255	165	105
Peso per scatolone/Wt. per outerbox	kg	13.6	11.7	12.9	17.1	13.2	17.4	16.2	12.9
Codice/Code		1909324	1909327	1909330	1909330	1909336	1909340	1909357	1909365

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FRO B 600

Elettrodo basico / Low hydrogen electrode

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

DIN 8555 : E 2 UM 60 G

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Elettrodo con rivestimento basico da ricarica impiegato per ripor-
ti su acciai al carbonio e debolmente legati. Deposito avente ele-
vati valori di durezza e ottima resistenza all'usura e all'abrasione.
Ideale per la ricarica piani e guide di scorrimento, rotaie, denti,
benne. Il materiale depositato non è facilmente lavorabile all'uten-
sile.

MAIN FEATURES

Basic coated hardfacing electrode suitable for application low
carbon-manganese steels. This electrode deposits a weld metal
with high hardness and good resistance to wear and abrasion. It
is recommended for cladding sliding surfaces, railway and gear
teeths. Weld metal machinable only by grinding.

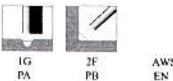
SETTORI APPLICATIVI

Ricarica

MAIN APPLICATIONS

Hardfacing

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

RENDIMENTO / EFFICIENCY

100%

DUREZZA / HARDNESS

57 - 62 HRC

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo
0.40 ÷ 0.60	0.60 ÷ 1.00	0.50 ÷ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	3.00 ÷ 5.00	≤ 0.15	1.00 ÷ 1.50

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratt. termico/Heat treatment				
Come saldato/As welded	57 ÷ 62 HRC			

CONSERVAZIONE - RICONDIZIONAMENTO

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.
All'apertura mantenere a 90° - 150° C.
Ricondizionamento: 1h a 350° C x 5 volte massimo.

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature.
Once opened, store at 90° - 150° C.
Rebaking: 1h at 350° C, max 5 times.

AMPERAGGI / AMPERAGE

	3.25	4.00	5.00
	90 ÷ 130	125 ÷ 170	170 ÷ 220

CONFEZIONE / PACKING

Diam.	mm	3.25	4.00	5.00			
Lunghezza/Length	mm	450	450	450			
Peso per elettrodo/Weight per electrode	g	43.1	65.0	98.6			
Pz. per scatola/Pcs. per innerbox	n°	120	85	50			
Peso per scatola/Wt. per innerbox	kg	5.2	5.5	4.9			
Pezzi per scatolone/Pcs per outerbox	n°	360	255	150			
Peso per scatolone/Wt. per outerbox	kg	15.6	16.5	14.7			
Codice/Code		1963339	1963347	1963354			

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FLEXAL 60

Elettrodo cellulosico / Cellulosic electrode

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 499 : E 38 3 C21
AWS A5.1 : E 6010
GOST : 9467-75: 46-E43 2

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

LRS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Elettrodo cellulosico per la saldatura di tubi e condotte con carichi di rottura e snervamento non elevati. Il materiale depositato presenta buone proprietà meccaniche. Impiegato principalmente per la prima passata. Ottimo per la saldatura in tutte le posizioni compresa la verticale discendente. Ideale per la saldatura pipeline di acciaio conforme ad API 5LX42, X46, X52.

MAIN FEATURES

Cellulosic coated electrode for pipe welding of low tensile strength steels. The deposit weld metal has good mechanical properties. It is recommended for the first pass. Very good for all welding positions especially for vertical up. Suitable for welding steels according to API 5LX42, X46, X52.

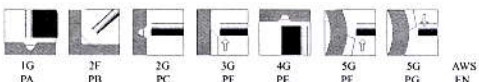
SETTORI APPLICATIVI

Tubazioni e condotte.

MAIN APPLICATIONS

Pipeline.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

RENDIMENTO / EFFICIENCY

100%

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P					
0.10 ÷ 0.15	0.40 ÷ 0.80	0.15 ÷ 0.50	≤ 0.015	≤ 0.025					

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm²	Rs N/mm²	E % 5d	KV J -30°C	
Come saldato/As welded	470 ÷ 560	≥ 380	≥ 24	≥ 47	

CONSERVAZIONE - RICONDIZIONAMENTO

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.
Ricondizionamento: 1h a 110° C.

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature.
Rebaking: 1h at 110° C.

AMPERAGGI / AMPERAGE

	2.50	3.25	4.00	5.00	
	40 ÷ 80	60 ÷ 110	90 ÷ 140	110 ÷ 170	

CONFEZIONE / PACKING

Diam.	mm	2.50	3.25	4.00	5.00			
Lunghezza/Length	mm	350	350	350	350			
Peso per elettrodo/Weight per electrode	g	16.2	26.7	40.0	60.0			
Pz. per scatola/Pcs. per innerbox	n°	295	185	130	90			
Peso per scatola/Wt. per innerbox	kg	4.8	4.9	5.2	5.4			
Pezzi per scatolone/Pcs per outerbox	n°	885	555	390	270			
Peso per scatolone/Wt. per outerbox	kg	14.4	14.7	15.6	16.2			
Codice/Code		1903290	1903291	1903292	1903293			

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FRO NiFe

Elettrodo speciale / Special electrode

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.3 : ENiFe-CI
DIN 1732 : ENiFeG3

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Elettrodo con anima in ferro-nichel con rivestimento grafítico indicato per la saldatura a freddo, o con leggero preriscaldamento (max 300°C), di ogni tipo di ghisa in particolare sferoidale, ghisa bianca e nera e ghisa malleabile. Il deposito garantisce elevate caratteristiche meccaniche e l'aspetto del cordone si presenta privo di porosità e cricche; cordone di saldatura perfettamente lavorabile all'utensile.

MAIN FEATURES

Electrode having an iron-nichel core wire and graphitic coating; it is suitable for welding of all kind of cast iron, particularly globular, white, black cast iron. Deposited weld metal ensures high mechanical properties and weld metal is free from porosities and cracks. Perfectly suitable for machining.

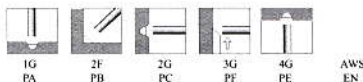
SETTORI APPLICATIVI

Costruzione macchine industriali
Carrozzerie / installatori

MAIN APPLICATIONS

Industrial machinery construction
Coachbuilders

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+; AC

RENDIMENTO / EFFICIENCY

100%

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	Cu	Ni	Fe	Al		
≤ 2.00	≤ 1.00	≤ 2.50	≤ 0.030	≤ 2.50	45.0 ÷ 60.0	≥ 30.0	≤ 1.00		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

Tratt. termico/Heat treatment					
Come saldato/As welded					

CONSERVAZIONE - RICONDIZIONAMENTO

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.
All'apertura mantenere a 90° - 150° C fino all'utilizzo.

STORAGE - REBAKING

Keep dry and store at room temperature.
Once opened, store at 90° - 150° C.

AMPERAGGI / AMPERAGE

	2.50	3.25	4.00		
	30 ÷ 80	50 ÷ 100	80 ÷ 130		

CONFEZIONE / PACKING : SISTEMA SOTTOVUOTO (VS) / VACUUM SYSTEM (VS)

Diam.	mm	2.50	3.25	4.00				
Lunghezza/Length	mm	300	350	350				
Peso per elettrodo/Weight per electrode	g	15.1	30.0	48.0				
Pz. per scatola VS/Pcs. per innerbox VS	n°	65	75	55				
Peso per scatola VS/Wt. per innerbox VS	kg	1.0	2.3	2.6				
Pezzi per scatola/Pcs per outerbox	n°	780	450	330				
Peso per scatola/Wt. per outerbox	kg	12.0	13.8	15.6				
Codice/Code		1960300	1960302	1960304				

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3