

CATALOG PRODUSE

CONSUMABILE SUDURA

2023

www.lincolnelectric.ro





Informatii generale.....	6
Electrozi inveliti.....	39
Sarme MIG/MAG.....	161
Baghete TIG.....	207
Sarme tubulare.....	251
Consumabile SAW.....	317
Suport ceramic.....	395
Index.....	397

CATALOG
PRODUSE
CONSUMABILE
SUDARE

INFORMATII GENERALE

Compozitie chimica & Clasificare	7
Clasificare EN/ISO	20
Pozitii de sudare	25
Calcul cost pentru constructii metalice cu electrozi inveliti	26
Continut de ferita in metal depus	27
Ambalare si dimensiuni	31
Stocare si manipulare	34

ELECTROZI INVELITI 39**Otel carbon, celulozici**

FLEXAL 60	40
-----------------	----

Otel carbon, rutilici

CITORAPID	41
CITOFIX	42
FINCORD M	44
OVERCORD E	45
SUPERCORD	46
SUPERCORD 45	47
FINCORD DB	48
CITOREX	49
OVERCORD	50
OVERCORD R 10	51
OVERCORD R 12	52
OVERCORD R 92	53
OVERCORD Z	54
CITOCORD	55
FINCORD	56

Otel carbon, rutilici, de mare randament

FERROMATIC 160	58
FERROMATIC 180	59
FERROMATIC 200	60

Otel carbon, dublu invelis

SPEZIAL	61
---------------	----

Otel carbon, magistrale tevi

EXTRA	63
TENAX 56S	64

Otel carbon, bazici

SUPERCITO	65
SUPERCITO A	67
SUPERCITO 7018S	68
TENACITO R	70
TENAX 35S	71
TENAX 58S	73
TENAX 35S R	74
TENAX 77	75
TENAX 56ST	76
BOR SP6	77

Otel carbon, debitare

CITOCUT	78
SUPER CUT	79

Otel slab aliat, celulozici

FLEXAL 70	80
FLEXAL 80	81

Otel slab aliat, inalta rezistenta

TENAX 118D2	82
TENACITO 80	83
TENACITO 80CL	84
TENACITO 100	85
TENAX 128M	86
TENACITO 65R	87
TENAX 70	88
TENAX 88S	89
TENAX 98M	90
TENAX 140	91

Otel slab aliat, temperaturi ridicate

MOLYCORD KV2HR	92
MOLYCORD KV2L	93
CROMOCORD KV5HR	94
CROMOCORD KV5L	96
CROMOCORD N125	97
CROMO E225	98
CROMOCORD KV3HR	99
CROMOCORD KV3L	101
CROMO E225V	102
CROMOCORD 5	103
CROMOCORD 5L	104
CROMOCORD 9	105
CROMOCORD 10M	106
CROMO E91	107
CROMOCORD 91	108
CROMOCORD 9M	109
CROMO E92	110
CROMOCORD 92	111

Otel slab aliat, temperaturi scazute

TENACITO 38R	112
TENACITO 70B	113

Otel slab aliat, rezistent la coroziunea atmosferica

TENCORD 85 Kb	114
---------------------	-----

Otel inoxidabil

BASINOX 307	115
SUPRANOX RS 307	116
BASINOX 308L	117
SUPRANOX RS 308L	118
SUPRANOX 308L	119
CLEARINOX E 308L	120
BASINOX 309L	121
BASINOX 309L Mo	122
SUPRANOX RS 309L	123
SUPRANOX 309L	124

CLEARINOX E 309L	125
BASINOX 316L	126
SUPRANOX RS 316L	127
SUPRANOX 316L	128
CLEARINOX E 316L	129
BASINOX 310	130
SUPRANOX RS 310	131
SUPRANOX RS 312	132
SUPRANOX RS 317L	133
BASINOX 318	134
SUPRANOX RS 318	135
BASINOX 347	136
SUPRANOX RS 347	137
SUPRANOX RSL 347	138
BASINOX 22 9 3 N	139
SUPRANOX RS 22.9.3N	140
BASINOX 25 10 4 N	141
BASINOX 308H	142
SUPRANOX RS 308H	143
SUPRANOX RS 309LMo	144
BASINOX 309Nb	145
BASINOX 410	146
BASINOX 410 NiMo	147

Incarcare dura

SUPRADUR V1000	148
SUPRADUR 400B	149
SUPRADUR 600B	150
SUPRADUR 600RB	151
SUPRAMANGAN	152
SUPRAMANGAN Cr	153
CITORAIL	154

Aliaje de nichel

SUPRANEL 182	155
SUPRANEL 625	156
SUPRANEL NiCu7	157
SUPERFONTE Ni	158
SUPERFONTE NiFe	159

SARME MIG/MAG 161**Otel carbon**

ULTRAFIL 1	162
ULTRAFIL 1A	163
CARBOFIL	164
CARBOFIL 1	165
CARBOFIL 1 GOLD	167
CARBOFIL 1A	168
CARBOFIL 1A GOLD	169

Otel slab aliat

CARBOFIL CrMo1	170
CARBOFIL CrMo5	171
CARBOFIL KV3	172
CARBOFIL KV5	173
CARBOFIL MnMo	174
CARBOFIL MnNiMoCr	175

CARBOFIL Mo	176
CARBOFIL Ni1	177
CARBOFIL Ni2	178
CARBOFIL NiCu	179
CARBOFIL NiMo1	180
CARBOFIL NiMoCr	181
CARBOFIL 2NiMoCr	182
CARBOFIL 3NiMoCr	183

Otel inoxidabil

INERTFIL 307	184
INERTFIL 308L	185
INERTFIL 308LSi	186
INERTFIL 309LMo	187
INERTFIL 309LSi	188
INERTFIL 310	189
INERTFIL 316L	190
INERTFIL 316LSi	191
INERTFIL 318Si	192
INERTFIL 347	193
INERTFIL 347Si	194
INERTFIL 22 9 3	195
INERTFIL 410NiMo	196

Aliaje cupru

COPPERFIL CuSi3	197
-----------------	-----

Aliaje aluminiu

ALUFIL AISi5	198
ALUFIL AlMg3	199
ALUFIL AlMg5	200
ALUFIL AlMg4.5Mn	201

Aliaje de nichel

CARBOCAST NiFe	202
NIFIL 600	203
NIFIL 625	204

Incarcare dura

CARBOFIL A 600	205
----------------	-----

BAGHETE TIG 207**Otel carbon**

CARBOROD	208
CARBOROD 1	209
CARBOROD 1A	210
CARBOROD GALVA	211

Otel slab aliat

CARBOROD Mo	212
CARBOROD MnMo	213
CARBOROD NiMo1	214
CARBOROD Ni2	215
CARBOROD Ni1	216
CARBOROD Ni3	217
CARBOROD CrMo1	218
CARBOROD CrMo2	219

CARBOROD CrMo5	220
CARBOROD CrMo91	221
CARBOROD KV3	222
CARBOROD KV5	223
CARBOROD W 225V	224

Otel inoxidabil

INERTROD 307	225
INERTROD 308L	226
INERTROD 308LSi	227
INERTROD 309L	228
INERTROD 309LSi	229
INERTROD 316L	230
INERTROD 316LSi	231
INERTROD 308H	232
INERTROD 309LMo	233
INERTROD 310	234
INERTROD 318Si	235
INERTROD 347	236
INERTROD 347Si	237
INERTROD 904L	238
INERTROD 22 9 3	239
INERTROD 25 10 4	240

Aliaje cupru

CUROD	241
CUROD 70/30	242

Aliaje aluminiu

ALUROD AISi5	243
ALUROD AIMg3	244
ALUROD AIMg4.5Mn	245
ALUROD AIMg4.5MnZr	246
ALUROD AIMg5	247

Aliaje de nichel

NIROD 600	248
NIROD 625	249

SARME TUBULARE 251**Cu tub inchis, cu pulberi metalice, gaz protector,****Otel carbon**

FLUXOFIL M 8	252
FLUXOFIL M 10	253
FLUXOFIL M 10S	254
FLUXOFIL MC466M	255

Cu tub inchis, cu pulberi metalice, gaz protector,**Otel slab aliat**

FLUXOFIL M 41	256
FLUXOFIL M 42	257
FLUXOFIL M 48	258

Cu tub inchis, gaz protector, Otel carbon

FLUXOFIL 14HD	259
FLUXOFIL 464M	260
FLUXOFIL 71	261

FLUXOFIL 19HD	262
FLUXOFIL 31	263
FLUXOFIL 31S	264

Cu tub inchis, gaz protector, Otel slab aliat

FLUXOFIL 20HD	265
FLUXOFIL 40	266
FLUXOFIL 41	267
FLUXOFIL 42	268
FLUXOFIL 29HD	269
FLUXOFIL 45	270
FLUXOFIL 18HD	271
FLUXOFIL 48	272
FLUXOFIL 25	273
FLUXOFIL 35	274
FLUXOFIL 36	275
FLUXOFIL 37	276
FLUXOFIL 38C	277

Pulberi metalice, gaz protector, Otel carbon

CITOFUX M00	278
CRISTAL F 206	279
CITOFUX M60 A	280
CITOFUX M60	281

Pulberi metalice, gaz protector, Otel slab aliat

CITOFUX M20	282
-------------------	-----

Gaz protector, Otel carbon

CITOFUX R00	283
CITOFUX R00C	284
CITOFUX R71	285
CITOFUX GALVA	286

Gaz protector, Otel slab aliat

CITOFUX R00Ni	287
CITOFUX R00NiC	288
CITOFUX R111	289
CITOFUX R550	290
CITOFUX R82	291
CITOFUX R82 SR	292
CITOFUX R83	293
CITOFUX R83 C	294

Gaz protector, Otel inoxidabil

FLUXINOX 307	295
FLUXINOX 308L	296
FLUXINOX 308L PF	297
FLUXINOX 316L	298
FLUXINOX 316L PF	299
FLUXINOX 309L	300
FLUXINOX 309L PF	301
FLUXINOX 347	302
CLEARINOX F 308L PF	303
CLEARINOX F 309L PF	304
CLEARINOX F 316L PF	305

Cu tub inchis, cu pulberi metalice, gaz protector, Incarcare dura	
FLUXOFIL M 58	306

Cu tub inchis, gaz protector, Incarcare dura	
FLUXOFIL 50	307
FLUXOFIL 51	308
FLUXOFIL 52	309
FLUXOFIL 54	310
FLUXOFIL 56	311
FLUXOFIL 58	312
FLUXOFIL 66	313
FLUXOFIL 70	314

Gaz protector, Incarcare dura	
CITOFILUX H06	315

Auto-protectie, Otel carbon	
CITOFILUX B13-O	316

SARME SUB STRAT DE FLUX 317

Otel carbon	
OE-S1	318
OE-S2	319
OE-SD2	320
OE-SD3	321
OE-S4	322

Oțel slab aliat	
OE-S2Mo	323
OE-TIBOR 25	324
OE-TIBOR 33	325
OE-S2NiCu	326
OE-S2Ni1	327
OE-S2Ni2	328
OE-S2Ni3	329
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	330
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	331
OE-SD2 1NiCrMo	332
OE-SD3 2NiCrMo	333
OE-S2 CrMo1	334
OE-S1 CrMo2	335
OE-CROMO S225	336
OE-CROMO S225V	337
OE-S1 CrMo5	338
OE-S1 CrMo91	339
OE-S1 CrMo92	340

Otel inoxidabil	
OE-308L	341
OE-309L	342
OE-309LMo	343
OE-316L	344
OE-318	345
OE-347	346
OE-S 22 09	347
OE-S 25 10	348
OE-430	349

 Tubulare sub strat de flux	
FLUXOCORD 31	350
FLUXOCORD 35 25	351
FLUXOCORD 40	352
FLUXOCORD 40C	353
FLUXOCORD 41	354
FLUXOCORD 42	355
FLUXOCORD 43.1	356
FLUXOCORD 44 TN	357

FLUXURI 358

Rutil-Acid	
OP 143	358
OP 181	359
OP 191	360
Uniflux D1	361

Semi-Bazic/Bazic	
OP 160	362
OP 132	363
OP 139	365
OP 190	366
OP 192	367
OP 192C	369
OP 122	370
OP 120TT	371
OP 121TT	372
OP 121TTW	374
OP 126	376
OP 128TT	377
OP 41TT	379
OP 41TTW	380
OP 49	381
OP 125W	382
OP 90W	383
OP 9W	384
OP CROMO F537	385

Otel inoxidabil	
OP 33	386
OP F500	387
OP 76	388
OPXNi	389

Incarcare dura/Placare	
OP 1350A	390
OP 10U	391
OP 87	392
ELT 300S	393
ELT 600S	394

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

POLITICA DE ASISTENTA A CLIENTILOR

Lincoln Electric produce și comercializează echipamente de sudură, consumabile și echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este să răspundem nevoilor clienților noștri și să le depășim așteptările. Ocazional, cumpărătorii pot cere Lincoln Electric informații sau sfaturi despre utilizarea produselor noastre. Angajații noștri răspund la întrebări cât pot de bine pe baza informațiilor furnizate de clienți și a cunoștințelor pe care le pot avea cu privire la aplicație. Angajații noștri, însă, nu sunt în măsură să verifice informațiile furnizate sau să evalueze cerințele de inginerie pentru sudarea respectivă. În consecință, Lincoln Electric nu garantează și nu își asumă nicio răspundere cu privire la astfel de informații sau sfaturi. Mai mult, furnizarea unor astfel de informații sau sfaturi nu creează, extinde sau modifică nicio garanție pentru produsele noastre. Orice garanție expresă sau implicită care ar putea decurge din informații sau sfaturi, inclusiv orice garanție implicită de vandabilitate sau orice garanție de adecvare pentru scopul particular al oricărui client, este exclusă în mod specific. Lincoln Electric este un producător receptiv, dar selectarea și utilizarea anumitor produse vândute de Lincoln Electric este exclusiv sub controlul și rămâne responsabilitatea exclusivă a clientului. Multe variabile dincolo de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în aplicarea acestor tipuri de metode de fabricație și cerințele de service.

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectriceurope.com pentru orice informații actualizate.

INFORMATII IMPORTANTA PE SITE-UL NOSTRU

Fise cu date de securitate (SDS):

<https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Safety-Document-Search/Safety-Data-Sheets>

Cataloge si brosur:

<https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Support/Download-Brochures-and-Catalogues>

Certificate TÜV consumabile:

<https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Certificate-Center/TUV-Certificates>

ELECTROZI INVELITI PENTRU OTELURI CARBON

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EM/ISO		
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V	AW5.1	E6010				
FLEXAL 60	CELULOZIC	0,1	0,6	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6010	EN ISO 2560-A E 383 C 21
CTORAPID		0,06	0,7	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6020	EN ISO 2560-A E 382 RA 13
CTOFIX		0,09	0,5	0,4	≤0,03	≤0,03	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 380 R 11
FINCORD M		0,06	0,4	0,4	0,01	0,02	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 380 R 12
OVERCORD E		0,08	0,5	0,4	≤0,02	≤0,03	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 0 R 12
SUPERCORD		0,05-0,11	0,4-0,7	0,2-0,4	≤0,02	≤0,03	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 0 R 12
SUPERCORD 45		0,08	0,6	0,40	0,010	0,025	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12
FINCORD DB		0,08	0,5	0,35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 38 2 RB 12
CTOREX	RUTILICI	0,07	0,6	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11
OVERCORD		0,08	0,5	0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11
OVERCORD R 12		0,07	0,6	0,4	≤0,03	≤0,03	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 35 0 RC 11
OVERCORD R 92		0,07	0,55	0,4	≤0,03	≤0,03	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11
OVERCORD Z		0,08	0,5	0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11
CTOCORD		0,08	0,6	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12
FINCORD		0,08	0,6	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E6013	EN ISO 2560-A E 42 Z RR 7 3
FERROMATIC 160		0,1	0,9	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7024	EN ISO 2560-A E 42 0 RR 7 3
FERROMATIC 180		0,1	0,9	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7024	EN ISO 2560-A E 42 0 RR 7 3
FERROMATIC 200		≤0,1	0,6-1,2	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7024	EN ISO 2560-A E 38 3 B 12 H10
SPEZIAL	DUBLU INVELIS	0,06	0,9	0,7	≤0,015	≤0,020	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7016-H8	EN ISO 2560-A E 42 4 B 32 H10
EXTRA	MAGISTRALE TEVI	0,08	1,3	0,45	≤0,015	≤0,025	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7016-H8	EN ISO 2560-A E 42 5 B 12 H5
TENAX 565		0,06	1,2	0,5	≤0,02	≤0,02	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7016-1 H4	EN ISO 2560-A E 42 5 B 42 H5
SUPERGTO		0,05-0,08	1,0-1,5	≤0,55	≤0,020	≤0,020	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4	EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5
SUPERGTO A		0,05-0,9	0,80-1,20	0,25-0,65	≤0,015	≤0,025	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018 H4	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
SUPERGTO 7018S		0,05	1,2	0,4	≤0,015	≤0,020	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4	EN ISO 2560-A E 42 6 B 42 H5
TEMACITOR		0,06	1,45	0,3	≤0,012	≤0,012	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
TENAX 355		0,075	1,35	0,35	≤0,015	≤0,02	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
TENAX 585	BAZICI	0,06-0,1	0,8-1,5	≤0,5	≤0,02	≤0,02	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4R	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
TENAX 355 R		0,075	1,35	0,35	≤0,015	≤0,02	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4R	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
TENAX 77		0,06	1,3	0,35	≤0,03	≤0,03	≤0,08	≤0,08	≤0,06	≤0,06	-	-	-	AW5.1	E7018-1 H4R	EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5
TENAX 565T		0,06	1,7	0,5	≤0,025	≤0,025	-	-	-	-	-	-	-	AW5.1	E8018-G H4	EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5
BORS96		0,05	1,7	0,5	0,01	0,011	-	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 2560-A E 46 6 B 34 H10

ELECTROZI INVELTI PENTRU OTELURI SLAB ALIATE

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EN/ISO				
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N			Alteie			
FLEXAL 70	CELULOZIC	0,1	0,7	0,2	-	-	-	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.1	E7010-P1	EN ISO 2560-A	E 42.3 Mo C 21
FLEXAL 80		0,1	0,8	0,2	-	-	-	-	0,7	0,5	-	-	-	-	AWS	E8010-G	EN ISO 2560-A	E 46.3 1NiMo C 21
TENAX 11802	CU REZISTENTA MARE	0,08	1,8	0,3	0,02	0,025	-	0,8	0,35	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E10018-D2 H4	EN ISO 18275-A	E 62.4 Mn1NiMo B T 32 H5
TENACTO 80		0,06	1,65	0,35	0,010	0,010	0,4	2,3	0,4	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E11018-G H4	EN ISO 18275-A	E 69.6 Mn2NiCrMo B 42 H5
TENACTO 80CL		0,08	1,75	0,4	0,005	0,01	0,15	2,5	0,4	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E11018-G H4	EN ISO 18275-A	E 69.6 Z B 32 H5
TENACTO 100		0,07	1,7	0,4	<0,012	<0,012	0,8	2,45	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E12018-G H4	EN ISO 18275-A	E 89.4 Mn2NiCrMo B 42 H5
TENAX 128M		0,08	1,6	0,35	<0,015	<0,015	0,45	1,9	0,4	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E12018-M H4	EN ISO 18275-A	E 79.5 Mn2NiCrMo B 32 H5
TENACTO 65R		0,05	1,6	0,3	<0,012	<0,012	-	0,9	0,35	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E9018-G H4	EN ISO 18275-A	E 55.6 Mn1NiMo B T 42 H5
TENAX 70		0,06	1,2	0,5	<0,015	<0,020	-	1	-	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8018-G H4	EN ISO 2560-A	E 50.6 Mn1Ni B 42 H5
TENAX 885		0,06	1,7	0,4	<0,02	<0,02	-	0,8	-	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8016-G H4	EN ISO 2560-A	E 50.6 Mn1Ni B T 12 H5
TENAX 98M		0,07	1,2	0,4	<0,02	<0,02	-	1,6	0,3	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E9018M H4	EN ISO 18275-A	E 55.5 Z B 32 H5
TENAX 140		0,08	1,3	0,3	<0,012	<0,012	0,7	3,7	1,1	-	-	-	-	-			EN ISO 18275-A	E 89.4 Z (Mn3NiCrMo) B 32 H5
MOVCORD KV2HR	TEMPERATURI RIDICATE	0,08	0,8	0,45	<0,015	<0,015	-	-	0,53	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E7018-A1 H4R	EN ISO 3580-A	E Mo B 32 H5
MOVCORD KV2L		0,05	0,70	0,35	<0,015	<0,015	-	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E7015-A1 H4	EN ISO 3580-A	E Mo B 22 H5
CHROMCORD KV5HR		0,08	0,75	0,25	<0,01	<0,01	1,25	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8018-B2 H4R	EN ISO 3580-A	E (CrMo1) B 32 H5
CHROMCORD KV5L		0,04	0,7	0,27	<0,015	<0,015	1,25	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E7015-B2L H4	EN ISO 3580-A	E (CrMo1L) B 22 H5
CHROMCORD KV25		0,12	0,9	0,4	<0,015	<0,020	1,4	-	1,0	0,25	-	-	-	-	AWS A5.5	E9015-G H4	EN ISO 3580-A	EZ (CrMo1) B 42 H5
CHROMO E225		0,1	0,7	0,25	<0,010	<0,010	2,3	-	1,1	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E9015-G H4	EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 22 H5
CHROMCORD KV3HR		0,1	0,75	0,3	<0,01	<0,01	2,25	-	1	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E9018-B3 H4R	EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
CHROMCORD KV3L		0,04	0,75	0,35	<0,015	<0,02	2,25	-	1	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8015-B3L H4	EN ISO 3580-A	E (CrMo2L) B 22 H5
CHROMO E225V		0,09	0,6	0,2	<0,010	<0,010	2,3	-	1	0,020	0,25	-	-	-	AWS A5.5	E9015-G H4	EN ISO 3580-B	E 62.15-2Cr1Mn/H5
CHROMCORD 5		0,07	0,8	0,5	<0,010	<0,012	5	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8015-36 H4	EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 22 H5
CHROMCORD 5L	0,04	0,75	0,4	<0,015	<0,015	5	-	0,5	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8015-B6L H4	EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 22 H5	
CHROMCORD 9	0,08	0,7	0,4	<0,015	<0,015	9	0,06	1	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8015-B8 H4	EN ISO 3580-A	EZ (CrMo9) B 22 H5	
CHROMCORD 10M	0,11	0,8	0,25	0,008	0,010	9,5	0,5	1	0,05	0,22	0,05	Al<0,01 Cu<0,05 W 1,0		AWS A5.5	E9018-G H4	EN ISO 3580-A	EZ (CrMoW10) B 42 H5	
CHROMO E91	TEMPERATURI SCAZUTE	0,11	0,8	<0,3	<0,010	<0,010	8,5	0,4	0,050	-	0,2	0,050	-	-	AWS A5.5	E9015-B91 H4	EN ISO 3580-A	E (CrMo91) B 2 2 H5
CHROMCORD 91		0,1	0,6	0,25	0,008	0,01	9	0,5	1	0,05	0,20	0,05	-	-	AWS A5.5	E9018-B91 H4	EN ISO 3580-A	E (CrMo91) B 42 H5
CHROMCORD 9M		0,09	0,95	0,25	<0,010	0,01	9	-	1	0,07	0,20	0,04	-	-	AWS A5.5	E9018-B91 H4	EN ISO 3580-A	EZ (CrMo9) B 4 2 H5
CHROMO E92		0,11	0,6	0,25	0,01	0,01	9	0,5	0,45	0,05	0,2	0,05	Al<0,01 Cu<0,05 W 1,7 Co 0,03		AWS A5.5	E 9015-B92 H4	EZ (CrMoW9) B 42 H5	
CHROMCORD 92	0,095	1,1	0,2	<0,012	<0,012	9	-	0,5	0,05	0,20	0,04	W 1,7 Co 1,0		AWS A5.5	E 9018-G H4	EN ISO 3580-A	EZ (CrMoCoW) Nb9 0,5 2 1 B 42 H5	
TENACTO 38R	REZISTENTA LA COROZIUNE ATMOSFERICA	0,06	1,3	0,4	<0,015	<0,012	-	0,95	-	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E7018-G H4	EN ISO 2560-A	E 46.6 1Ni B 42 H5
TENACTO 70B		0,06	1,1	0,3	<0,012	<0,012	-	2,4	-	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8018-C1 H4	EN ISO 2560-A	E 46.6 2Ni B 42 H5
TENCORD 85 Kb		0,06	1,3	0,4	<0,02	<0,02	0,5	0,45	-	-	-	-	-	-	AWS A5.5	E8018-G H4	EN ISO 18275-A	E 50.4 Z B 32 H5

ELECTROZI INVELTI PENTRU OTELURI INOXIDABILE

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EN/ISO			
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	N						
BASINOX 307	AUSTENITIC	0,08	5,5	0,3	≤0,025	≤0,035	19	8,5	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E307-15*	EN ISO 3581-A	E 188 Mn B 22 E Fe10
SUPRANOX RS 307		0,12	5	1	-	-	18	9	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E307-16 *	EN ISO 3581-A	E 188 Mn R 12 E Fe10
BASINOX 308L		≤0,03	1,5	0,3	≤0,025	≤0,025	19	10	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308L-15	EN ISO 3581-A	E 19 9 L B 22
SUPRANOX RS 308L		0,025	0,9	0,8	≤0,025	≤0,030	19,8	9,5	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308L-16	EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 12
SUPRANOX 308L		0,025	0,9	0,8	≤0,025	≤0,030	19,8	9,5	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308L-17	EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 12
CLEARINOX E 308L		0,03	0,8	1,0	0,01	≤0,025	19,5	10	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308L-17	EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 2 2
BASINOX 309L		0,025	1,4	0,35	≤0,025	≤0,03	22,5	13	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E309L-15	EN ISO 3581-A	E 23 12 L B 22
BASINOX 309LMo		0,025	1,4	0,4	≤0,025	≤0,03	22,5	13	2,5	-	-	-	-	AWS A5.4	E309LMo-15	EN ISO 3581-A	E 23 12 L B 22
SUPRANOX RS 309L		≤0,040	0,9	0,9	≤0,025	≤0,025	23,5	12,2	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E309L-16	EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12
SUPRANOX 309L		≤0,040	0,9	0,9	≤0,025	≤0,025	23,5	12,2	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E309L-17	EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12
CLEARINOX E 309L		0,03	0,9	0,8	0,01	0,025	24	13	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E309L-17	EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 2 2
BASINOX 316L		≤0,025	1	0,3	≤0,020	≤0,025	18,5	11,5	2,7	-	-	-	-	AWS A5.4	E316L-15	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L B 22
SUPRANOX RS 316L		0,035	0,9	0,8	≤0,025	≤0,025	19,0	12,0	2,6	-	-	-	-	AWS A5.4	E316L-16	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12
SUPRANOX 316L		0,035	0,9	0,8	≤0,025	≤0,025	19,0	12,0	2,6	-	-	-	-	AWS A5.4	E316L-17	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 12
CLEARINOX E 316L		0,03	0,8	1,0	0,01	0,025	19,5	11,5	2,7	-	-	-	-	AWS A5.4	E316L-17	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 2 2
BASINOX 310		0,09	2,0	0,7	≤0,02	≤0,03	26	21	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E310-15	EN ISO 3581-A	E 25 20 B 22
SUPRANOX RS 310	0,1	1,7	0,6	-	-	27	21	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E310-16	EN ISO 3581-A	E 25 20 R 12	
SUPRANOX RS 317L	0,025	0,9	0,8	≤0,03	≤0,03	20	13	3,4	-	-	-	-	AWS A5.4	E317L-16	EN ISO 3581-A	E Z (19 13 4 N) R 12	
BASINOX 318	≤0,04	1	0,4	≤0,020	≤0,025	19	11,5	2,7	0,4	-	-	-	AWS A5.4	E318-15	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb B 42	
SUPRANOX RS 318	≤0,03	0,8	0,9	-	-	19	11,5	2,7	0,4	-	-	-	AWS A5.4	E318-16	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 12	
BASINOX 347	0,05	1,6	0,45	≤0,025	≤0,030	19	9,5	-	0,5	-	-	-	AWS A5.4	E347-15	-	-	
SUPRANOX RSL 347	≤0,05	0,5-2,0	0,5-0,9	≤0,025	≤0,03	18-21	9-11	≤0,75	0,4	-	-	-	AWS A5.4	E347-16	EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 12	
BASINOX 22 9 3 N	≤0,04	1,20	0,4	≤0,020	≤0,020	23,40	9	2,80	-	0,15	-	-	AWS A5.4	E2209-15	EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L B 42	
SUPRANOX RS 22.9.3N	0,025	0,9	0,9	≤0,03	≤0,03	22,5	9,5	2,8	-	0,14	-	-	AWS A5.4	E2209-16	EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L R 12	
BASINOX 25 10 4 N	0,03	1,3	0,5	≤0,025	≤0,03	25	9,5	4	-	0,25	-	-	AWS A5.4	E2594-15	EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 42	
BASINOX 308H	0,05	1,5	0,4	≤0,025	≤0,025	19	10	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308H-15	EN ISO 3581-A	E 19 9 H B 22	
SUPRANOX RS 308H	0,05	0,75	0,85	-	-	18,50	9,50	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E308H-16	EN ISO 3581-A	E 19 9 H R 12	
SUPRANOX RS 347	0,05	0,8	0,6	≤0,02	≤0,03	19,5	10	-	0,4	-	-	-	AWS A5.4	E347-16	EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 12	
SUPRANOX RS 309LMo	0,03	0,9	0,9	≤0,02	≤0,02	22,7	12,5	2,3	-	-	-	-	AWS A5.4	E309LMo-16	EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12	
SUPRANOX RS 312	0,08	1	1,2	-	-	28	12	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E312-16*	EN ISO 3581-A	E Z (29 9) R 12	
BASINOX 4-10	0,05	0,4	0,3	≤0,025	0	12	1,50	-	-	-	-	-	AWS A5.4	E4-10-15*	EN ISO 3581-A	E Z 13 1 B 42	
BASINOX 4-10 NiMo	0,06	0,8	0,5	0,006	0,017	12	4,5	0,5	-	-	-	-	AWS A5.4	E4-10NiMo-15	EN ISO 3581-A	E 13 4 B 4 2	
BASINOX 309Nb	≤0,04	1,6	0,45	≤0,025	≤0,03	23,5	12,5	-	0,9	-	-	-	AWS A5.4	E309Nb-15	EN ISO 3581-A	E 23 12 Nb B 22	

* Clasificarea ce a mai apropiata.

ELECTROZI INVELITI PENTRU APLICATIILE DE ÎNCĂRCARE DURĂ

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO		
		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	V						
SUPRADUR V1000	ABRAZIUNE	3,5	1	1	33	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SUPRADUR 400B	UZURĂ HB400	0,2	0,4	0,7	2,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SUPRADUR 600B	ABRAZIUNE+IMPACT	0,5	0,3	0,4	8	-	-	-	-	-	0,5	rem.	0,5	-	-
SUPRADUR 600RB	ABRAZIUNE+IMPACT	0,5	0,5	0,8	7	-	-	-	-	-	0,5	rem.	0,7	-	-
SUPRAMANGAN	UZURĂ PRIN IMPACT (14%MN)	0,60	15	-	4,50	4,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SUPRAMANGAN Cr	UZURĂ PRIN IMPACT (14%MN)	0,65	16	-	12,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CTORAIL	UZURĂ HB300	0,09	0,8	0,9	2,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ELECTROZI INVELITI PENTRU ALIAJE DE NICHEL

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EN/ISO							
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Al			Cu	Ti					
SUPRANEL 182	ALIAJ NICEL 182	0,025	5,5	0,4	0,01	-	16	rem.	-	2,0	6,5	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 14172-A	E NI 6182
SUPRANEL 625	ALIAJ NICEL 625	0,03	0,5	0,35	-	-	22	rem.	9	3,4	0,9	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 14172-A	E NI 6625
SUPRANEL NiCu7	ALIAJ/MONEL ALIAJE NEFEROASE	0,08	3,5	1,2	0,005	0,01	-	63	-	-	1	0,03	30	0,9	-	-	-	-	-	EN ISO 14172-A	E NI 4060
SUPERFONTE Ni	NI FONTA	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 1071	E C Ni-C1 1
SUPERFONTE NiFe	NI FE FONTA	0,6	-	-	-	-	-	-	-	-	40	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 1071	E C NiFe-C1 1

SARMA MIG PENTRU OTEL CARBON

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %					AWS					EN/ISO
	C	Mn	Si	P	S	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	G 46 3 C1 4511 / G 46 4 M21 4511	
ULTRAFIL 1	0,08	1,4	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	G 46 3 C1 4511 / G 46 4 M21 4511	
ULTRAFIL 1A	0,08	1,7	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	G 46 3 C1 4511 / G 46 4 M21 4511	
CARBOFIL	0,08	1,1	0,6	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-3	EN ISO 14341-A	G 38 3 C1 251 / G 42 3 M21 251	-	
CARBOFIL 1	0,08	1,4	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	-	
CARBOFIL 1 GOLD	0,08	1,4	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	-	
CARBOFIL 1A	0,08	1,7	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	-	
CARBOFIL 1A GOLD	0,08	1,7	0,9	≤0,025	≤0,025	AWS A5.18	ER70S-6	EN ISO 14341-A	G 42 3 C1 3511 / G 42 4 M21 3511	-	

SARMA MIG PENTRU OTEL SLAB ALIAT

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EIN/ISO		
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V				
CARBOFIL CrMo1	0,08	1,2	0,6	≤0,020	≤0,020	1,2	-	0,6	-	-	-	AWS A5.28	ER80S-G	EN ISO 21952-A	G CrMo1Si
CARBOFIL CrMo5	0,07	0,5	0,5	≤0,020	≤0,020	5,70	-	0,6	-	-	-	AWS A5.28	ER80S-B6	EN ISO 21952-A	G CrMo5Si
CARBOFIL KV3	0,075	0,55	0,57	0,005	0,005	2,5	0,1	1,0	0,1	-	-	AWS A5.28	ER90S-B3	EN ISO 21952-B	G 62M 2C1M
CARBOFIL KV5	0,09	0,55	0,55	0,005	0,005	1,3	0,05	0,5	0,12	-	-	AWS A5.28	ER80S-B2	EN ISO 21952-B	G 55 M 1CM
CARBOFIL MnMo	0,09	1,80	0,60	0,014	0,010	-	-	0,40	-	-	-	AWS A5.28	ER80S-D2	EN ISO 14341-A	G 50 4 M21 4Mo
CARBOFIL MnNiMoCr	0,09	1,65	0,75	0,010	0,010	0,55	0,55	0,25	-	-	-	AWS A5.28	ER1005-G	EN ISO 16834-A	G 62 4 M21 Mn3NiCrMo
CARBOFIL Mo	0,1	1,1	0,6	≤0,020	≤0,020	-	-	0,5	-	-	-	AWS A5.28	ER70S-A1	EN ISO 14341-A	G 46 3 M21 2Mo
CARBOFIL Ni1	0,08	1,1	0,6	≤0,020	≤0,020	-	0,9	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 80S-Ni1	EN ISO 21952-A	G MoSi
CARBOFIL Ni2	0,08	1,1	0,5	≤0,020	≤0,020	-	2,3	-	-	-	-	AWS A5.28	EN ISO 14341-A	EN ISO 14341-A	G 46 6 M21 3Ni1
CARBOFIL NiCu	0,09	1,4	0,8	≤0,025	≤0,025	-	0,8	-	0,4	-	-	AWS A5.28	ER80S-Ni2	EN ISO 14341-A	G 46 7 M21 2Ni2
CARBOFIL NiMo1	0,08	1,5	0,7	0,010	0,010	-	1,1	0,4	-	-	-	AWS A5.28	ER1005-G	EN ISO 14341-A	G 42 3 C 1 Z / G 42 4 M21 Z
CARBOFIL NiMoCr	0,08	1,6	0,5	≤0,015	≤0,015	0,25	1,5	0,25	-	-	-	AWS A5.28	ER1105-G	EN ISO 16834-A	G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo
CARBOFIL 2NiMoCr	0,08	1,7	0,7	≤0,015	≤0,018	0,4	2,2	0,6	-	-	-	AWS A5.28	ER1205-G	EN ISO 16834-A	G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
CARBOFIL 3NiMoCr	0,11	1,9	0,8	≤0,015	≤0,018	0,55	2,4	0,55	-	-	-	AWS A5.28	ER 1205-G	EN ISO 16834-A	G 89 4 M21 Mn4Ni2.5CrMo

SARMA MIG PENTRU OTELURI INOXIDABILE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EIN/ISO		
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N					
INERTIL 307	0,10	7	0,8	≤0,030	≤0,025	19	9	-	-	-	-	AWS A5.9	ER307*	EN ISO 14343-A	G 18 8 Mn
INERTIL 308L	0,020	1,8	0,45	≤0,025	≤0,020	20	10	-	-	-	-	AWS A5.9	ER308L	EN ISO 14343-A	G 19 9 L
INERTIL 308LSi	0,020	1,8	0,85	≤0,025	≤0,020	20	10	-	-	-	-	AWS A5.9	ER308LSi	EN ISO 14343-A	G 19 9 L Si
INERTIL 309LMo	0,012	1,44	0,35	0,019	0,002	21,5	14,5	2,6	-	-	-	AWS A5.9	ER309LMo	EN ISO 14343-A	G 23 2 L
INERTIL 309LSi	0,020	1,8	0,85	≤0,025	≤0,020	24	13	-	-	-	-	AWS A5.9	ER309LSi	EN ISO 14343-A	G 23 12 L Si
INERTIL 310	0,12	1,8	0,6	≤0,020	≤0,020	26	21	-	-	-	-	AWS A5.9	ER310	EN ISO 14343-A	G 25 20
INERTIL 316L	0,020	1,4	0,45	≤0,025	≤0,020	19	12,5	2,6	-	-	-	AWS A5.9	ER316L	EN ISO 14343-A	G 19 12 3L
INERTIL 316LSi	0,020	1,8	0,85	≤0,025	≤0,020	19	12,5	2,6	-	-	-	AWS A5.9	ER316LSi	EN ISO 14343-A	G 19 12 3 L Si
INERTIL 318Si	0,04	1,4	0,85	≤0,025	≤0,020	19	12	2,7	0,5	-	-	AWS A5.9	ER318*	EN ISO 14343-A	G 19 12 3 Nb Si
INERTIL 347	0,040	1,6	0,45	≤0,025	≤0,020	19,5	10	-	0,5	-	-	AWS A5.9	ER347	EN ISO 14343-A	G 19 9 Nb
INERTIL 347Si	0,040	1,6	0,8	≤0,025	≤0,020	19,5	10	-	0,5	-	-	AWS A5.9	ER347Si	EN ISO 14343-A	G 19 9 Nb Si
INERTIL 22 9 3	0,020	1,7	0,5	≤0,025	≤0,020	23	9	3	-	0,15	-	AWS A5.9	ER2209	EN ISO 14343-A	G 22 9 3 N L
INERTIL 410NiMo	0,04	0,5	0,4	≤0,030	≤0,020	12	4	0,5	-	-	-	AWS A5.9	ER410NiMo*	EN ISO 14343-A	G 13 4

* Clasificarea ce a mai apropiata

SARMA MIG PENTRU ALIAJE CUPRU

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %					AWS	EN ISO			
	Mn	Si	Ni	Cu	Fe			Al		
COPPERFIL CuS3	1,1	3,4	-	rem.	0,2	0,01	AWS A5.7	ER CuSi-A	EN ISO 24-373-A	S Cu 6560 (CuS3Mn1)

SARMA MIG PENTRU ALUMINIU

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO		
	Mn	Si	Cr	Cu	Fe	Al	Ti	Mg	Be	Zn				
ALUFIL AlMg3	0,29	0,07	0,06	0,01	0,13	rem.	0,05	3,0	0,0004		AWS A5.10	ER5754	EN ISO 18273-A	S Al 5754 (AlMg3)
ALUFIL AlMg5	0,12	0,05	0,08	0,03	0,09	rem.	0,15	4,90	0,0002	<0,01	AWS A5.10	ER5356	EN ISO 18273-A	S Al 5356 (AlMg5Cr(Al))
ALUFIL AlSi5	0,01	5,26	0,01	0,15	rem.	0,01	0,03	<0,0002	0,001		AWS A5.10	ER4043	EN ISO 18273-A	S Al 4043 (AlSi5)
ALUFIL AlMg4,5Mn	0,8	0,3	0,1	0,1	0,1	rem.	0,1	4,5			AWS A5.10	ER5183	EN ISO 18273-A	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(Al))

SARMA MIG PENTRU ALIAJE DE NICHEL

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %													AWS	EN/ISO				
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe	Al	Ti	Nb						
CARBOCAST NiFe	0,9	0,8	0,7	-	-	-	55	-	1,0	42	0,5	-	-	-	-	AWS A5.14	ERNiCr-3	EN ISO 1071-A	S NiFe1
NIFIL 600	0,050	3	0,3	≤0,020	≤0,015	20	rem.	-	-	2	-	0,5	2,5			AWS A5.14	ERNiCr-3	EN ISO 18274-A	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
NIFIL 625	0,025	0,4	0,3	≤0,020	≤0,015	21	rem.	9	-	0,3	-	0,3	3,5			AWS A5.14	ERNiCrMo-3	EN ISO 18274-A	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

SARMA MIG PENTRU APLICATII DE INCARCARI DURE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %				AWS	EN/ISO
	C	Mn	Si	Cr		
CARBOFILA 600	0,5	0,4	3	9,5	-	-

BAGHETE TIG PENTRU OTEL CARBON

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO		
	C	Mn	Si	P	S	Ti	Al	Zr						
CARBOROD	0,07	1	0,65	≤0,025	≤0,025	-	-	-	-	-	AWS A5.18	ER705-3	EN ISO 636-A	W 42 4 25I
CARBOROD 1	0,08	1,5	0,9	≤0,025	≤0,025	-	-	-	-	-	AWS A5.18	ER705-6	EN ISO 636-A	W 42 4 35I1
CARBOROD 1A	0,08	1,7	0,9	≤0,020	≤0,020	-	-	-	-	-	AWS A5.18	ER705-6	EN ISO 636-A	W 46 4 45I1
CARBOROD GALVA	0,06	1,30	0,65	≤0,025	≤0,025	0,13	0,10	0,10	0,11	-	AWS A5.18	ER705-2*	EN ISO 636-A	W2T1

BAGHETE TIG PENTRU OTELURI SLAB ALIATE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %													AWS	EN/ISO			
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V								
CARBOROD Mo	0,10	1,0	0,6	≤0,020	≤0,020	-	-	0,5	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 705-A1	EN ISO 21952-A EN ISO 636-A	W MoSi W 2Mo
CARBOROD MnMo	0,09	1,9	0,6	≤0,02	≤0,02	-	0,15	0,5	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-D2	EN ISO 21952-B	W 3M3*
CARBOROD NiMo1	0,08	1,8	0,6	≤0,015	≤0,018	-	1,0	0,4	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 1005-G	EN ISO 16834-A	W Mn3Ni1Mo
CARBOROD Ni2	0,08	1,1	0,5	≤0,015	≤0,015	-	2,3	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-N12	EN ISO 636-A	W 46 9 2Ni2
CARBOROD Ni1	0,08	1,1	0,6	≤0,020	≤0,020	-	0,9	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-N11	EN ISO 636-A	W 46 6 3Ni1
CARBOROD Ni3	0,08	0,8	0,5	≤0,010	≤0,010	-	3,5	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-N13	EN ISO 636-B	W 55A 10 N71
CARBOROD CrMo1	0,08	1,2	0,6	≤0,020	≤0,020	1,2	-	0,6	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-G	EN ISO 21952-A	W CrMo1 Si
CARBOROD CrMo2	0,09	1,1	0,7	≤0,020	≤0,020	2,5	-	1,0	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 905-G	EN ISO 21952-A	W CrMo2 Si
CARBOROD CrMo5	0,07	0,5	0,5	≤0,020	≤0,020	5,7	-	0,6	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-B6	EN ISO 21952-A	W CrMo5 Si
CARBOROD CrMo91	0,10	0,5	0,30	-	-	9,1	0,65	1,0	0,06	0,22	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 905-B91	EN ISO 21952-A	W CrMo91
CARBOROD KV3	0,08	0,60	0,95	≤0,020	≤0,020	2,40	-	1	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 905-B3	EN ISO 21952-B	W 62M 2C1M
CARBOROD KV5	0,08	0,56	0,50	≤0,020	≤0,020	1,25	-	≤0,50	-	-	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 805-B2	EN ISO 21952-B	W 55M 1CM
CARBOROD W 225V	≤0,13	≤1	≤0,2	-	-	2,5	-	1	0,02	0,25	-	-	-	-	AWS A5.28	ER 905-G	-	-

* Clasificarea ce a mai apropiata

BAGHETE TIG PENTRU ALIAJE DE NICHEL

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO					
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	Fe			Nb				
NIROD 600	0,050	3	0,3	≤0,020	≤0,015	20	rem.	-	0,5	2	2,5	-	-	-	AWS A5.14	ER NiCr-3	EN ISO 18274-A 5 Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
NIROD 625	0,025	0,4	0,3	≤0,020	≤0,015	21	rem.	9	0,3	0,3	3,5	-	-	-	AWS A5.14	Er NiCrMo-3	EN ISO 18274-A 5 Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

BAGHETE TIG PENTRU OTELURI INOXIDABILE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EM/ISO			
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	N					
INERTROD 307	0,1	7	0,8	≤0,030	≤0,025	19	9	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER307*	EN ISO 14343-A	W 18 8 Mh
INERTROD 308L	0,020	1,8	0,45	≤0,025	≤0,020	20	10	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER308L	EN ISO 14343-A	W 19 9 L
INERTROD 308LSI	0,020	1,8	0,85	≤0,025	≤0,020	20	10	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER308LSI	EN ISO 14343-A	W 19 9 LSi
INERTROD 309L	0,02	1,8	0,45	≤0,025	≤0,020	24	13	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER309L	EN ISO 14343-A	W 23 12L
INERTROD 309LSI	0,02	1,8	0,85	0,025	0,020	24	13	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER309LSI	EN ISO 14343-A	W 23 12 L Si
INERTROD 316L	0,020	1,4	0,45	≤0,025	≤0,020	19	12,5	2,6	-	-	-	-	AWS A5.9	ER316L	EN ISO 14343-A	W 19 12 3L
INERTROD 316LSI	0,02	1,4	0,85	≤0,025	≤0,020	19	12,5	2,6	-	-	-	-	AWS A5.9	ER316LSI	EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L Si
INERTROD 308H	0,060	1,9	0,5	≤0,020	≤0,020	20	10	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER308H	EN ISO 14343-A	W 19 9 H
INERTROD 309LMo	0,020	1,6	0,45	≤0,025	≤0,020	22	15	2,7	-	-	-	-	AWS A5.9	ER309LMo*	EN ISO 14343-A	W 23 12 2 L
INERTROD 310	0,12	1,8	0,6	≤0,020	≤0,020	26	21	-	-	-	-	-	AWS A5.9	ER310	EN ISO 14343-A	W 25 20
INERTROD 3185I	0,04	1,4	0,85	≤0,025	≤0,020	19	12	2,7	-	0,5	-	-	AWS A5.9	ER318*	EN ISO 14343-A	W 19 12 3 Nb Si
INERTROD 347	0,04	1,6	0,45	≤0,025	≤0,020	19,5	10	-	-	0,5	-	-	AWS A5.9	ER347	EN ISO 14343-A	W 19 9Nb
INERTROD 347Si	0,04	1,6	0,85	≤0,025	≤0,020	19,5	10	-	-	0,5	-	-	AWS A5.9	ER347Si	EN ISO 14343-A	W 19 9 Nb Si
INERTROD 904L	0,020	1,9	0,4	≤0,020	≤0,020	20	25	4,5	1,5	-	-	-	AWS A5.9	ER385	EN ISO 14343-A	W 20 25 5 Cu L
INERTROD 22 9 3	0,020	1,7	0,5	≤0,025	≤0,020	23	9	3	-	-	0,15	-	AWS A5.9	ER2209	EN ISO 14343-A	W 22 9 3 N L
INERTROD 25 10 4	0,03	1	0,5	≤0,020	≤0,020	25	9,5	4	-	-	0,25	-	AWS A5.9	ER2594	EN ISO 14343-A	W 25 9 4 N L

* Clasificarea ce a mai apropiata

BAGHETE TIG PENTRU ALUMINIU

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EM/ISO			
	Mn	Si	Cr	Ti	Fe	Al	Cu	Mg	Be	Zn	Zr					
ALUROD AI515	0,009	5,01	-	0,007	0,13	rem.	0,008	0,03	0,0002	0,002	-	-	AWS A5.10	R4043	EN ISO 18273-A	S AI 4043 (AI515)
ALUROD AIMg3	0,29	0,7	0,06	0,05	0,13	rem.	0,01	3,0	0,0004	-	-	-	AWS A5.10	R5754	EN ISO 18273-A	S AI 5754 (AIMg3)
ALUROD AIMg4-5Mn	0,65	0,03	0,10	0,07	0,13	rem.	0,001	4,99	0,0002	0,02	-	-	AWS A5.10	R5183	EN ISO 18273-A	S AI 5183 (AIMg4-5Mn0,7(AI))
ALUROD AIMg4-5MnZr	0,7	0,06	0,07	0,01	0,13	rem.	-	4,9	0,0002	-	0,12	-	AWS A5.10	R5087	EN ISO 18273-A	S AI 5087 (AIMg4-5Mn,Zr)
ALUROD AIMg5	0,12	0,06	0,12	0,09	0,09	rem.	0,02	4,84	0,0002	0,001	-	-	AWS A5.10	R5356	EN ISO 18273-A	S AI 5356 (AIMg5Cr(AI))

BAGHETE TIG PENTRU ALIAJE CUPRU

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EM/ISO			
	Mn	Si	P	Ni	Ti	Fe	Al	Cu	Pb	Sn						
CUROD	0,3	0,3	≤0,15	-	-	-	≤0,01	≥980	≤0,02	0,75	-	-	AWS A5.7	ER Cu	EN ISO 24373-A	S Cu 1898 (CuSn1)
CUROD 70/30	0,9	0,2	-	30	0,3	0,5	-	rem.	-	-	-	-	AWS A5.7	ER CuNi	EN ISO 24373-A	S Cu 7158 (CuNi30Mn1Fe1)

SARME TUBULARE PENTRU OTEL CARBON

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %					AWS	EN/ISO
		C	Mn	Si	P	S		
FLUXOFIL M 8	CU TUB INCHIS, CU PULBERI METALICE	0,07	1,3	0,7	0,010	0,010	AWS A5.18	EN ISO 17632-A EN ISO 17632-B
FLUXOFIL M10		0,08	1,5	0,4	0,010	0,010	AWS A5.18	T 46 4 M M 1 H5 T 494 T15-1MA-UH5
FLUXOFIL M10S		0,07	1,6	0,4	0,010	0,010	AWS A5.18	T 42 6 M M 1 H5 T 496 T15-1MA-UH5
FLUXOFIL MC466M	CU TUB INCHIS	0,06	1,40	0,55	≤0,010	≤0,010	AWS A5.18	T 46 6 M M 1 H5
FLUXOFIL 14HD		0,05	1,4	0,5	≤0,010	≤0,010	AWS A5.20	T 46 3 P M 1 H5 / T 46 2 P C 1 T 492 T1-1CA-UH5 / T 493 T1-1MA-UH5
FLUXOFIL 71		0,05	1,4	0,5	≤0,010	≤0,010	AWS A5.20	T 46 2 P C 1 H5 / T 46 2 P M 1 H5 T 552 T1-1CA-UH5 / T 552 T1-1MA-UH5
FLUXOFIL 19HD	CU TUB INCHIS	0,05	1,3	0,5	≤0,010	≤0,010	AWS A5.20	T 46 3 P C 1 H5 T 493 T1-1CA-UH5
FLUXOFIL 31		0,05	1,2	0,3	≤0,010	≤0,010	AWS A5.20	T 42 4 B M 2 H5 / T 42 4 B C 2 H5 T 494 T15-1CA-UH5 / T 494 T15-1MA-UH5
FLUXOFIL 31S		0,05	1,2	0,3	≤0,010	≤0,010	AWS A5.20	T 42 4 B M 2 H5 / T 42 4 B C 2 H5 T 494 T15-1CA-UH5 / T 494 T15-1MA-UH5
CITOFILUX M00	CU PULBERI METALICE	0,04	1,5	0,4	≤0,012	≤0,02	AWS A5.18	T 46 5 M M 1 H5 T 555 T15-1MA-UH5
CRISTAL F 206		0,05	1,35	0,6	≤0,015	≤0,023	AWS A5.18	T 42 3 M M 1 H5 T 493 T15-1MA-UH5
CITOFILUX M60 A		0,05	1,35	0,6	≤0,015	≤0,023	AWS A5.18	T 42 2 M M 1 H5 T 492 T15-1MA-UH5
CITOFILUX M60	INDOITA	0,04	1,5	0,4	≤0,012	≤0,02	AWS A5.18	T 46 4 M M 1 H5 T 494 T1-1MA-UH5
CITOFILUX R00		0,05	1,47	0,5	≤0,015	≤0,015	AWS A5.20	T 42 3 P M 1 H5 / T 42 2 P C1 H5 T 492 T1-1CA-UH5 / T 493 T1-1MA-UH5
CITOFILUX R00C		0,05	1,3	0,4	≤0,015	≤0,015	AWS A5.20	T 42 3 P C 1 H5
CITOFILUX R71	CITOFILUX GALVA	0,05	1,3	0,40	≤0,015	≤0,015	AWS A5.20	T 42 2 P C 1 H10 T 46 2 P M 1 H10
CITOFILUX GALVA		0,4	1,2	0,3	-	-	AWS A5.18	-
CITOFILUX B13-0	AUTO- PROTECTIE	0,3	0,6	0,15	≤0,025	≤0,025	AWS A5.20	T 42 Z Y 1 H15

SARME TUBULARE PENTRU OTEL SLAB ALIAT

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO					
		C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	V							
FLUXOFIL M 41	CU TUB INCHIS,	0,06	1,7	0,6	0,015	0,015	0,6	-	0,3	-	-	-	-	-	AW5 A5.28	E90C-GM-H4	EN ISO 18276-A	T625T15-1MA-3M2-UH5
FLUXOFIL M 42	CU PULBERI	0,05	1,5	0,5	0,01	0,01	2	0,4	0,4	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E110C-GM-H4	EN ISO 18276-A	T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
FLUXOFIL M 48	METALICE	0,05	1,1	0,4	≤0,020	≤0,020	0,5	0,6	-	0,5	-	-	-	-	AW5 A5.28	E80C-GM-H4	EN ISO 17632-A	T 46 3 Z M M 1 H5
FLUXOFIL 20HD		0,06	1,3	0,4	≤0,010	≤0,010	≤1,0	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-Ni1M-H4	EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P M 1 H5
FLUXOFIL 40		0,06	1,3	0,4	≤0,010	≤0,010	1,0	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E80T5-GM-H4	EN ISO 17632-B	T554T1-1MA-N2-UH5
FLUXOFIL 41		0,07	1,3	0,4	0,01	0,01	1,1	-	0,4	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E90T5-GC-H4 E90T5-GM-H4	EN ISO 17634-A	T 46 6 1Ni B M 2 H5
FLUXOFIL 42		0,06	1,5	0,3	0,01	0,01	2,3	0,4	0,4	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E110T5-H4M-H4	EN ISO 18276-A	T 55 4 1NiMo B M 2 H5
FLUXOFIL 29HD		0,06	1,4	0,4	≤0,010	≤0,010	2,9	-	0,35	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E111T5-GM-H4	EN ISO 18276-A	T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5
FLUXOFIL 45		0,09	2	0,5	0,01	0,01	1,8	1	0,4	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E120T5-GM-H4	EN ISO 18276-A	T 69 4 Z P M 1 H5
FLUXOFIL 18HD		0,04	1,1	0,5	-	-	0,6	0,6	-	0,7	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-GM-H4	EN ISO 18276-B	T 763T1-1MA-G-UH5
FLUXOFIL 48		0,05	1,1	0,25	0,010	0,010	1,2	-	-	0,5	-	-	-	-	AW5 A5.29	E80T5-GM-H4	EN ISO 17632-A	T 89 4 Z B M 2 H5
FLUXOFIL 25	CU TUB INCHIS	0,05	1,1	0,4	0,01	0,01	-	-	0,5	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-A1M-H4	EN ISO 17634-A	T 50 3 Z P M 1 H5
FLUXOFIL 35		0,05	1,1	0,3	0,010	0,010	-	-	0,5	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E80T5-GC-H4 E80T5-GM-H4	EN ISO 17634-A	T 46 6 Z B M 2 H5
FLUXOFIL 36		0,08	0,8	0,3	0,010	0,010	-	1,2	0,4	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E80T5-B2M-H4 E80T5-B2C-H4	EN ISO 17634-A	T Mol B C 2 H5
FLUXOFIL 37		0,1	0,8	0,4	0,010	0,010	-	2,4	1,1	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E80T5-B3M-H4 E80T5-B3C-H4	EN ISO 17634-A	T CrMo1 BM2H5 T CrMo1 BC2H5
FLUXOFIL 38C		0,1	0,7	0,3	0,010	0,010	0,3	1,3	0,9	-	0,25	-	-	-	AW5 A5.36	E70T5-GM-JH4 E70T5-GC-JH4	EN ISO 17634-A	T CrMo2 B M 2 H5 T CrMo2 B C 2 H5
CITOFILUX M20	INDOITA, CU PULBERI METALICE	0,05	1,45	0,9	≤0,010	≤0,010	0,8	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.18	E70C-GM-H4	EN ISO 17632-A EN ISO 17632-B	T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5 T556T15-1MA-N1-UH5
CITOFILUX R00N1		0,06	1,2	0,4	≤0,015	≤0,015	0,7	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-GM-H4	EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P C 1 H5
CITOFILUX R00N1C		0,06	1,2	0,4	≤0,015	≤0,015	0,4	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.20	E71T-1C-JH4	EN ISO 17632-B	T554T1-1M21A-N1-UH5
CITOFILUX R111		0,04	0,8	0,4	-	-	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	EN ISO 17632-A	T 46 4 P C 1 H5
CITOFILUX R550		0,07	1,3	0,4	≤0,015	≤0,015	1,5	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E91T1-G M H4	EN ISO 17632-A	T 42 2 1Ni R C 3 H5
CITOFILUX R82		0,05	1,3	0,4	≤0,010	≤0,010	0,85	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-Ni1M-H4	EN ISO 17632-A	T55 5 Mn1.5Ni P M 1 H5
CITOFILUX R82 SR	INDOITA	0,05	1,4	0,2	≤0,015	≤0,015	0,95	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-Ni1M-H4	EN ISO 17632-A	T 46 5 1Ni P M 1 H5
CITOFILUX R83		0,04	1,4	0,2	≤0,014	≤0,014	1,4	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-Ni1 E81T1-M21G-Ni1-H4	EN ISO 17632-B	T 46 6 1Ni P M 1 H5
CITOFILUX R83 C		0,05	1,2	0,4	≤0,014	≤0,014	0,85	-	-	-	-	-	-	-	AW5 A5.29	E81T1-Ni1C	EN ISO 17732-A	T 50 6 1.5Ni P M 1 H5
															AW5 A5.29	E81T1-Ni1C	EN ISO 17632-A	T 46 6 1Ni P C 1 H5

SARME TUBULARE PENTRU OTEL INOXIDABIL

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EN/ISO	
	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb					
FLUXINOX 307	0,04	6,5	0,7	-	-	9	19	-	-	-	-	-	EN ISO 17633-A	T 188 M n R C 3
FLUXINOX 308L	≤0,04	1,7	0,6	-	-	10	20	-	-	AWS A5.22	E308LT0-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 9 L R C 3 TS308L-FB0	
FLUXINOX 308L PF	≤0,04	1,4	0,6	-	-	10	20	-	-	AWS A5.22	E308LT1-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 9 L P C 1 TS308L-FB1	
FLUXINOX 316L	≤0,04	1,7	0,6	-	-	12	19	2,8	-	AWS A5.22	E316LT0-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 12 3 L R C 3 TS316L-FB0	
FLUXINOX 316L PF	≤0,04	1,5	0,6	-	-	12	19	2,8	-	AWS A5.22	E316LT1-1 E316LT1-4	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 12 3 L P C 1 / T 19 12 3 L P M 1 TS316L-FB1	
FLUXINOX 309L	≤0,04	1,5	0,6	≤0,03	≤0,03	13	24	-	-	AWS A5.22	E309LT0-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 23 12 L R C 3 TS309L-FB0	
FLUXINOX 309L PF	≤0,04	0,7	0,6	-	-	13	24	-	-	AWS A5.22	E309LT1-4	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 23 12 L P C 1 TS309L-FB1	
FLUXINOX 347	≤0,04	1,8	0,4	-	-	10	20	-	0,4	AWS A5.22	E347T0-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 9 N b R C 3 TS347L-FB0	
CLEARINOX F 308L PF	0,03	1,3	0,7	-	-	10	19,5	-	-	AWS A5.22	E308LT1-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 9 L P C 1 TS308L-FB1	
CLEARINOX F 309L PF	≤0,04	0,7	0,6	-	-	13	24	-	-	AWS A5.22	E309LT1-1 E309LT1-4	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 23 12 L P M 1 TS309L-FB1	
CLEARINOX F 316L PF	≤0,04	1,4	0,6	-	-	12	19	2,8	-	AWS A5.22	E316LT1-1	EN ISO 17633-A EN ISO 17633-B	T 19 12 3 L P C 1 TS316L-FB1	

SARME TUBULARE PENTRU INCARCARI DURE

Denumire Produs	Tip	Compozitie chimica (valori tipice) in %											AWS	EN/ISO
		C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	W					
FLUXOFIL M 58	CU TUB INCHIS, CU PULBERI METALICE	0,6	1,9	0,7	-	5,4	0,7	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 50		0,2	1,6	0,5	-	0,7	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 51		0,2	1,6	0,6	-	1,4	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 52		0,25	1,5	0,4	-	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 54		0,07	1,6	0,3	-	6	0,9	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 56	CU TUB INCHIS	0,4	1,7	0,6	-	6	0,7	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 58		0,5	1,5	0,6	-	5,5	0,6	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 66		1,4	0,9	0,9	0,8	6,3	0,2	9	0,25	-	-	-	-	-
FLUXOFIL 70		0,08	1,1	0,4	2,2	1	1	-	-	-	-	-	-	-
CITOFILUX H06		INDOITA	0,42	0,55	2,6	-	9,5	-	-	-	-	-	-	-
										AWS A5.36	E120T5-GM-H4	EN ISO 18276-A	T 69 A Z B M 3 H5	

SARMIE SUB STRAT DE FLUX PENTRU OTELURI CARBON

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %						AWS	EM/ISO
	C	Mn	Si	P	S	S		
OE-S1	0,1	0,5	0,06	≤0,02	≤0,02	≤0,02	AWS A5.17 EL12	EN ISO 14171-A S1
OE-S2	0,1	1	0,12	≤0,025	≤0,025	≤0,025	AWS A5.17 EM12K	EN ISO 14171-A S2
OE-SD2	0,1	1	0,25	≤0,025	≤0,025	≤0,025	AWS A5.17 EM12K	EN ISO 14171-A S2S1
OE-SD3	0,1	1,7	0,3	≤0,015	≤0,015	≤0,015	AWS A5.17 EH12K	EN ISO 14171-A S3S1
OE-S4	0,13	1,9	0,1	≤0,02	≤0,02	≤0,02	AWS A5.17 EH14	EN ISO 14171-A S4

SARMIE SUB STRAT DE FLUX PENTRU OTELURI SLAB ALIATE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %														AWS			EM/ISO	
	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Nb	Ti	B	V	N	Cu	W				
OE-S2Mo	0,1	1	0,15	≤0,02	≤0,02	-	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EA2	EN ISO 14171-A S2Mo
OE-TIBOR 25	0,08	1,55	0,3	≤0,015	≤0,015	-	-	-	-	0,15	0,015	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 14171-A S2
OE-TIBOR 33	0,06	1,1	0,25	≤0,015	≤0,015	-	0,5	-	-	0,13	0,013	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EA2TiB	EN ISO 14171-A S2MoTiB
OE-S2NiCu	0,1	1	0,25	≤0,02	≤0,02	0,8	<0,4	-	-	-	-	-	-	0,5	-	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 14171-A S2NiCu
OE-S2Ni1	0,1	1	0,15	-	-	0,9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EN1	EN ISO 14171-A S2Ni1
OE-S2Ni2	0,1	1	0,15	≤0,015	≤0,015	2,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EN2	EN ISO 14171-A S2Ni2
OE-S2Ni3	0,08	1	0,2	≤0,015	≤0,015	3,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EN3	EN ISO 14171-A S2Ni3
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0,1	1,5	0,20	≤0,015	≤0,015	0,95	0,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EN5	EN ISO 14171-A S3Ni1Mo0,2
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0,12	1,7	0,2	≤0,015	≤0,015	0,95	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EF3	EN ISO 26304-A S3Ni1Mo
OE-SD2 2NiCrMo	0,1	1	0,25	-	-	1	0,5	1,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 26304-A S2
OE-SD3 2NiCrMo	0,12	1,5	0,2	-	-	2,4	0,5	0,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 26304-A S3Ni2,5CrMo
OE-S2 CrMo1	0,12	0,8	0,1	≤0,01	≤0,01	-	0,5	1,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EB2R	EN ISO 24598-A S Cr Mo1
OE-S1 CrMo2	0,12	0,5	0,12	≤0,15	≤0,15	-	1	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EB3R	EN ISO 24598-A S Cr Mo2
OE-CROMO S225	0,12	0,6	0,12	≤0,01	≤0,01	-	1	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EB3R	EN ISO 24598-A S Cr Mo2
OE-CROMO S225V	≤0,13	≤1	≤0,2	-	-	1	2,5	0,02	-	-	-	0,25	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 24598-A S2
OE-S1 CrMo5	0,1	0,5	0,3	-	-	0,6	5,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AWS A5.23 EB6	EN ISO 24598-A S Cr Mo5
OE-S1 CrMo91	0,1	0,5	0,2	-	-	0,4	0,9	9	0,05	-	-	0,2	0,04	-	-	-	-	AWS A5.23 EB91	EN ISO 24598-A S Cr Mo91
OE-S1 CrMo92	0,1	0,5	0,2	-	-	0,5	0,5	9	0,05	-	-	0,2	0,05	-	1,7	-	-	AWS A5.23 EG	EN ISO 24598-A S2

SARME SUB STRAT DE FLUX PENTRU OTELURI INOXIDABILE

Denumire Produs	Compozitie chimica (valori tipice) in %										AWS	EN/ISO		
	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Nb	N				
OE-308L	0,02	1,8	0,4	≤0,02	≤0,02	10	-	20	-	-	AWS A5.9	ER308L	EN ISO 14343-A	S 199 L
OE-30 9L	0,02	1,8	0,4	≤0,03	≤0,03	13	-	24	-	-	AWS A5.9	ER309L	EN ISO 14343-A	S 23 12 L
OE-309LMo	0,02	1,5	0,4	≤0,02	≤0,02	14,5	2,6	21,5	-	-	AWS A5.9	EG	EN ISO 14343-A	S 23 12 2 L
OE-316L	0,02	1,7	0,4	≤0,02	≤0,02	12	2,75	18,5	-	-	AWS A5.9	ER316L	EN ISO 14343-A	S 19 12 3 L
OE-318	<0,05	1,3	0,4	-	-	12,5	2,7	19	-	-	AWS A5.9	ER318	EN ISO 14343-A	S 19 12 3 Nb
OE-347	0,04	1,6	0,4	≤0,02	≤0,02	9,7	-	19,5	0,6	-	AWS A5.9	ER347	EN ISO 14343-A	S 19 9 Nb
OE-5 22 09	0,015	1,6	0,5	≤0,02	≤0,003	8,6	3,1	23	-	0,16	AWS A5.9	ER2209	EN ISO 14343-A	S 22 9 3 N L
OE-5 25 10	0,02	2	0,4	≤0,02	≤0,02	10	4	26	-	0,25	AWS A5.9	ER2594	EN ISO 14343-A	S 25 9 4 N L
OE-430	≤0,1	≤0,6	≤0,5	-	-	-	-	16,5	-	-	AWS A5.9	ER4-30	EN ISO 14343-A	S 17

SARME TUBULARE SUB STRAT DE FLUX PENTRU OTELURI CARBON SI SLAB ALIAT

Denumire Produs	In combinatie cu	Compozitie chimica (valori tipice) in %													
		C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	Nb	Ti	B			
FLUXOCORD 31	OP 121TT	0,05	1,6	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 35 25	OP 121TT	0,04	1,4	0,30	≤0,025	≤0,020	-	-	-	-	-	-	0,020	0,003	-
FLUXOCORD 35 25	OP 122	0,04	1,5	0,25	≤0,025	≤0,020	-	-	-	-	-	-	0,020	0,003	-
FLUXOCORD 40	OP 121TT	0,05	1,3	0,2	-	-	1,5	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 40C	OP 121TT	0,1	1,3	0,2	-	-	0,9	-	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 41	OP 121TT	0,05	1,5	0,3	-	-	1,5	0,4	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 42	OP 121TTW	0,07	1,4	0,25	-	-	2,5	0,4	0,5	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 43.1	OP 121TT	0,05	1,40	0,10	-	-	1,90	0,35	-	-	-	-	-	-	-
FLUXOCORD 44-TN	OP 121TTW	0,05	0,8	0,3	-	-	3	0,3	-	-	-	-	-	-	-

EN ISO 3580-A

Clasificarea electrozilor inveliti pentru sudarea MMA a otelurilor rezistente la fluaj

E Mo B 3 2 H5

MOLYCORD KV2HR

H5 = max.5
H10 = max.10

Pozitia de sudare

Tip curent si randament

Tip invelis

Compozitia chimica

Electrod invelit

1. Toate pozitile
2. Toate pozitile exceptie vertical descendent
3. Suduri cap la cap/de colt la masa si orizontal/vertical
4. Suduri cap la cap si de colt la masa
5. Vertical descendent si in concordanta cu 3

Simbol	Randament	Tip curent
1	≤ 105	AC + DC
2		DC
3	>105 ≤ 125	AC + DC
4		DC

A	Acid	RA	Rutili-celulozic
C	Celulozic	RB	Rutili-acid
R	Rutilic	RB	Rutili-bazic
RR	Rutilic, invelis gros	B	Bazic

Simbol	Cr	Mo	V	Alteie
Mo	-	0,40-0,70	-	-
MoV	0,30-0,60	0,8-1,20	0,25-0,60	-
CrMo0,5	0,40-0,65	0,40-0,65	-	-
CrMo1	0,9-1,40	0,45-0,70	-	-
CrMo1L	0,9-1,40	0,45-0,70	-	C<0,05
CrMoV1	0,9-1,30	0,90-1,30	0,10-0,35	-
CrMo2	2,0-2,6	0,90-1,30	-	-
CrMo2L	2,0-2,6	0,90-1,30	-	C<0,05
CrMo5	4,0-6,0	0,40-0,70	-	-
CrMo9	8,0-10,0	0,90-1,20	0,15	Ni ≤ 1,0
CrMo9L	8,0-10,5	0,90-1,20	0,15-0,30	Ni 0,40-1,0
				Nb 0,03-0,10
				W 0,02-0,07
CrMoW12	10,0-12,0	0,80-1,20	0,20-0,40	Ni ≤ 0,8
				W 0,40-0,60
Z		Alteie		

EN ISO 3581-A

Clasificarea electrozilor inveliti pentru sudarea MMA a otelurilor inoxidabile si rezistente la temperaturi ridicate

E 19 9 L R 1 2

SUPRANOX RS 308L

Pozitia de sudare

Tip curent si randament

Tip invelis

Compozitia chimica

Electrod invelit

1. Toate pozitile
2. Toate pozitile exceptie vertical descendent
3. Suduri cap la cap/de colt la masa si orizontal/vertical
4. Suduri cap la cap si de colt la masa
5. Vertical descendent si in concordanta cu 3

Simbol	Randament	Tip curent
1	≤ 105	AC + DC
2		DC
3	>105 ≤ 125	AC + DC
4		DC
5	>125 ≤ 160	AC + DC
6		DC

R	Rutilic	RB	Rutili-bazic
---	---------	----	--------------

	C	Mn	Cr	Ni	Mo	Alteie
Martensitic/feritic						
13	0,12	1,5	11-14	-	-	-
13,4	0,06	1,5	11-14	3-5	0,4-1	-
17	0,12	1,5	16-18	-	-	-
Austenitic						
19,9	0,08	2,0	18-21	9-11	-	-
19,9 L	0,04	2,0	18-21	9-11	-	-
19,9 Nb	0,08	2,0	18-21	9-11	-	Nb
19,12,2	0,08	2,0	17-20	10-13	2-3	-
19,12,3 L	0,04	2,0	17-20	10-13	2-3	-
19,12,3 Nb	0,08	2,0	17-20	10-13	2-3	Nb
19,13,4 N L	0,04	1-5	17-20	12-15	3-4	0,20N
Austenitic/Feritic, rezistenta mare la coroziune						
22,9,3 N L	0,04	2,5	21-24	7-10	2-4	0,10 ^{§1}
25,7,2 N L	0,04	2,0	24-28	6-8	1-3	0,20N ^{§1}
25,9,3 Cu N L	0,04	2,5	24-27	7-10	2-4	0,10 ^{§1}
25,9,4 N L	0,04	2,5	24-27	8-10	2-4	0,10 ^{§1}
Complet austenitic, rezistenta mare la coroziune						
18,15,3 L	0,04	1-4	16-19	14-17	2-3	0,10 ^{§1}
18,16,5 N L	0,04	1-4	17-20	15-19	3-5	0,20N ^{§1}

	C	Mn	Cr	Ni	Mo	Alteie
Complet austenitic, rezistenta mare la coroziune (cont.)						
20,25,5 Cu N L	0,04	1-4	19-22	24-27	4-7	0,10 ^{§1}
20,16,3 Mn N L	0,04	5-8	18-21	15-18	2-3	0,20N ^{§1}
25,22,2 N L	0,04	1-5	24-27	20-23	2-3	0,20N ^{§1}
7,31,4 Cu L	0,04	2-5	26-29	30-33	3-4	0,10 ^{§1}
Special						
18,8 Mn	0,20	45-75	17-20	7-10	-	-
18,9 MnMo	0,04-1,4	3-5	18-21	9-11	0,5-1	0,10 ^{§1}
20,10,3	0,10	2,5	18-21	9-12	1-3	0,10 ^{§1}
23,12 L	0,04	2,5	22-25	11-14	-	-
23,12 Nb	0,10	2,5	22-25	11-14	-	Nb
23,12 L	0,04	2,5	22-25	11-14	2-3	-
29,9	0,15	2,5	27-31	8-12	-	-
Rezistenta la temperaturi mari						
16,8,2	0,08	2,5	14-16	7-9	1-2	0,10 ^{§1}
19,9 H	0,04-0,08	2,0	18-21	9-11	-	-
25,4	0,15	2,5	24-27	4-6	-	-
22,12	0,06-0,20	1-5	20-23	10-13	-	-
25,20	0,06-0,20	1-5	23-27	18-22	-	-
25,20 H	0,35-0,45	2,5	23-27	18-22	-	-
18,36	0,25	2,5	14-18	33-37	-	-

^{§1} Nb
^{§2} 0,10 - 0,25N
^{§3} 0,10 - 0,20N, 1,5Cu, 1,0W
^{§4} 1,2Cu
^{§5} 0,7-1,5Cu

EN ISO 2560-A

Clasificarea electrozilor inveliti pentru sudare MMA a otelurilor nealiante si granulatie fina

TENAX 88S

E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5 H_{DM} (ml/100g)

Z = fara cerinte.
A = +20°C
0 = 0°C
2 = -20°C
3 = -30°C
4 = -40°C
5 = -50°C
6 = -60°C

H5 = max.5
H10 = max.10
H15 = max.15

Pozitia de sudare

Tip curent si randament

Tip invelis

Compozitia chimica

Energia la impact min. 47 Joule la

Limita min. de curgere (N/mm²)

Electrod invelit

1. Toate pozitile
2. Toate pozitile exceptie vertical descendent
3. Suduri cap la cap/de colt la masa si orizonta/vertical
4. Suduri cap la cap si de colt la masa
5. Vertical descendent si in concordanta cu 3

Symbol	Randament	Tip curent
1	≤ 105	AC + DC
2		DC
3	>105 ≤ 125	AC + DC
4		DC
5	> 160	AC + DC
6		DC

A	RC	Rutli-celulozic
C	RA	Rutli-acid
R	RB	Rutli-bazic
RR	B	Bazic

Symbol	Curgere	Tractiune	A _s
35	≥ 355	440-570	≥ 22%
38	≥ 380	470-600	≥ 20%
42	≥ 420	500-640	≥ 20%
46	≥ 460	530-680	≥ 20%
50	≥ 500	560-720	≥ 18%

Symbol	Mn	Ni	Mo
Mo	2,0	-	-
MnMo	1,4	-	0,3-0,6
1Ni	>1,4-2,0	-	0,3-0,6
2Ni	1,4	0,6-0,12	-
3Ni	1,4	1,8-2,6	-
Mn1Ni	>1,4-2,0	2,6-3,8	-
1NiMo	1,4	0,6-0,12	0,3-0,6
Z		Alte	

EN-ISO 18275-A

Clasificarea electrozilor inveliti pentru sudarea MMA a otelurilor de inalta rezistenta

TENACITO 80CL

E 55 6 Mn2NiCr B 4 2 H5 H_{DM} (ml/100g)

Detensinare 1h / 560-600°C

Z = fara cerinte.
A = +20°C
0 = 0°C
2 = -20°C
3 = -30°C
4 = -40°C
5 = -50°C
6 = -60°C
7 = -70°C
8 = -80°C

H5 = max.5
H10 = max.10

Pozitia de sudare

Tip curent si randament

Tip invelis

Compozitia chimica

Energia la impact Media 47J la

Limita min. de curgere (N/mm²)

Electrod invelit

1. Toate pozitile
2. Toate pozitile exceptie vertical descendent
3. Suduri cap la cap/de colt la masa si orizonta/vertical
4. Suduri cap la cap si de colt la masa
5. Vertical descendent si in concordanta cu 3

Symbol	Randament	Tip curent
1	≤ 105	AC + DC
2		DC
3	>105 ≤ 125	AC + DC
4		DC
5	> 160	AC + DC
6		DC

A	RC	Rutli-celulozic
C	RA	Rutli-acid
R	RB	Rutli-bazic
RR	B	Bazic

Symbol	Curgere	Tractiune	A _s
55	≥ 550	610-780	≥ 18%
62	≥ 620	690-890	≥ 18%
69	≥ 690	760-960	≥ 17%
79	≥ 790	880-1080	≥ 16%
89	≥ 890	980-1180	≥ 15%

Symbol	Mn	Ni	Cr	Mo
MnMo	1,4-2,0	-	-	0,3-0,6
Mn1Ni	1,4-2,0	0,6-1,2	-	-
1NiMo	<1,4	0,6-1,2	-	0,3-0,6
1,5NiMo	<1,4	1,2-1,8	-	0,3-0,6
2NiMo	<1,4	1,8-2,6	-	0,3-0,6
Mn1NiMo	1,4-2,0	0,6-1,2	-	0,3-0,6
Mn2NiMo	1,4-2,0	1,8-2,6	-	0,3-0,6
Mn2NiCrMo	1,4-2,0	1,8-2,6	-	0,3-0,6
Mn2NiCrMo	1,4-2,0	1,8-2,6	0,3-0,6	0,3-0,6
Mn2Ni1CrMo	1,4-2,0	1,8-2,6	0,6-1,0	0,3-0,6
Z		Alte		

EN ISO 14341-A

Clasificarea sarmelor pline si a depunerii pentru sudarea MIG/MAG a otelurilor nealiat si granulatie fina

G 42 3 M 3Si

CARBOFIL 1

Z = fara cerinte.
 A = +20°C
 O = 0°C
 2 = -20°C
 3 = -30°C
 4 = -40°C
 5 = -50°C
 6 = -60°C

Compozitia chimica

Simbol	Si	Mn	Ni	Mo
0				
2Si	0,50-0,80	0,90-1,30	0,15	0,15
3Si1	0,70-1,00	1,30-1,60	0,15	0,15
4Si1	0,80-1,20	1,60-1,90	0,15	0,15
3Si2	1,00-1,30	1,30-1,60	0,15	0,15
		Al		Ti + Zr
2Ti	0,40-0,80	0,90-1,40	0,05-0,20	0,05-0,25
3Ni1	0,50-0,90	1,00-1,60	0,80-1,50	0,15
2Ni2	0,40-0,80	0,80-1,40	2,10-2,70	0,15
2Mo	0,30-0,70	0,90-1,30	0,15	0,40-0,60
4Mo	0,50-0,80	1,70-2,10	0,15	0,40-0,60
				Al
2Al	0,30-0,50	0,90-1,30	0,15	0,35-0,75

Tipul gazului de protectie

M = M2 amestec de gaz (fara heliu)
 C = 100 CO2

Energia la impact media 47 J la

Simbol	Curgere	Tractiune	A ₅
35	≥ 355	440-570	≥ 22%
38	≥ 380	470-600	≥ 20%
42	≥ 420	500-640	≥ 20%
46	≥ 460	530-680	≥ 20%
50	≥ 500	560-720	≥ 18%

Limita min. de curgere (N/mm²)

Sarma plina MIG/MAG

EN ISO 636-A

Clasificarea baghetelor, sarmelor si depunerilor prin procedeul TIG /GTAW a otelurilor nealiat si granulatie fina

W 42 4 3Si1

CARBOROD 1

Compozitia chimica

Simbol	Si	Mn	Ni	Mo
0				
2Si	0,50-0,80	0,90-1,3		
3Si1	0,70-1,00	1,30-1,60		
4Si1	0,80-1,20	1,60-1,90		
			Al	Ti + Zr
2Ti	0,40-0,80	0,90-1,40	0,05-0,20	0,05-0,25
3Ni1	0,50-0,90	1,00-1,60	0,80-1,50	
2Ni2	0,40-0,80	0,80-1,40	2,10-2,70	
2Mo	0,30-0,70	0,90-1,30		0,40-0,60

Energia la impact media 47 J la

Z = fara cerinte.
 A = +20°C
 O = 0°C
 2 = -20°C
 3 = -30°C
 4 = -40°C
 5 = -50°C
 6 = -60°C

Limita min. de curgere (N/mm²)

Procedeu GTAW, sarma si metal depus

Simbol	Curgere	Tractiune	A ₅
35	≥ 355	440-570	≥ 22%
38	≥ 380	470-600	≥ 20%
42	≥ 420	500-640	≥ 20%
46	≥ 460	530-680	≥ 20%
50	≥ 500	560-720	≥ 18%

EN ISO 14343-A

Clasificarea sarmelor electrod, sarmelor si baghetelor pentru sudarea oteluri inoxidabile si a oteluri rezistente la temperaturi ridicate

G 19 12 3 L Si

INERTFIL 316 LSi

G = GMAW
W = GTAW
P = PAW
S = SAW

Compozitia chimica

Clasificare
Si = 0,65 - 1,2%

¹⁾ Nb
²⁾ 0,10 - 0,25N
³⁾ 0,10 - 0,20N, 1,5-2,5Cu
⁴⁾ 0,20-0,30N, 1,5Cu, 1,0W
⁵⁾ 1,2Cu
⁶⁾ 0,7-1,5Cu

	C	Mn	Cr	Ni	Mo	Alteie
Martensitic/feritic						
13	0,12	1,5	11-14	-	-	-
13.4	0,06	1,5	11-14	3-5	0,4-1	-
17	0,12	1,5	16-18	-	-	-
Austenitic						
19.9	0,08	2,0	18-21	9-11	-	-
19.9 L	0,04	2,0	18-21	9-11	-	-
19.9 Nb	0,08	2,0	18-21	9-11	-	Nb
19.12.2	0,08	2,0	17-20	10-13	2-3	-
19.12.3 L	0,04	2,0	17-20	10-13	2-3	-
19.12.3 Nb	0,08	2,0	17-20	10-13	2-3	Nb
19.13.4 N L	0,04	1-5	17-20	12-15	3-4	0,20N
Austenitic/Feritic, rezistenta ridicata la coroziune						
22.9.3 N L	0,04	2,5	21-24	7-10	2-4	0,20N
25.7.2 N L	0,04	2,0	24-28	6-8	1-3	0,20N
25.9.3 Cu N L	0,04	2,5	24-27	7-10	2-4	0,20N
25.9.4 N L	0,04	2,5	24-27	8-10	2-4	0,20N
Compleat austenitic, rezistenta ridicata la coroziune						
18.15.3 L	0,04	1-4	16-19	14-17	2-3	0,20N
18.16.5 N L	0,04	1-4	17-20	15-19	3-5	0,20N
Compleat austenitic, rezistenta ridicata la coroziune (cont.)						
20.25.5 Cu N L	0,04	1-4	19-22	24-27	4-7	0,20N ¹⁾
20.16.3 Mn N L	0,04	5-8	18-21	15-18	2-3	0,20N ¹⁾
25.22.2 N L	0,04	1-5	24-27	20-23	2-3	0,20N ¹⁾
7.31.4 Cu L	0,04	2-5	26-29	30-33	3-4	0,20N ¹⁾
Special						
18.8 Mn	0,20	45-75	17-20	7-10	-	-
18.9 MnMo	0,04-1,4	3-5	18-21	9-11	0,5-1	0,20N ¹⁾
20.10.3	0,10	2,5	18-21	9-12	1-3	-
23.12 L	0,04	2,5	22-25	11-14	-	-
23.12 Nb	0,10	2,5	22-25	11-14	-	Nb
23.12.2 L	0,04	2,5	22-25	11-14	2-3	-
29.9	0,15	2,5	27-31	8-12	-	-
Rezistenta la temperaturi inalte						
16.8.2	0,08	2,5	14-16	7-9	1-2	0,20N ¹⁾
19.9 H	0,04-0,08	2,0	18-21	9-11	-	0,20N ¹⁾
25.4	0,15	2,5	24-27	4-6	-	-
22.12	0,06-0,20	1-5	20-23	10-13	-	-
25.20	0,06-0,20	1-5	23-27	18-22	-	-
25.20 H	0,35-0,45	2,5	23-27	18-22	-	-
18.36	0,25	2,5	14-18	33-37	-	-

Sarma plina pt:

EN ISO 17632-A

Clasificarea sarmelor tubulare pentru sudarea cu sau fara gaz de protectie a oteluri nealiate si cu granulatii fina

T 46 6 1Ni PC 1 H5

CITOFILUX R83 C

Z = fara cerinte.
A = +20°C
O = 0°C
2 = -20°C
3 = -30°C
4 = -40°C
5 = -50°C
6 = -60°C

H_{DM} (ml/100g)

H5 = max.5
H10 = max.10
H15 = max.15

Pozitia de sudare

Tipul gazului de protectie

Tipul pulberii

Compozitia chimica

Energie min. la impact, media 47 Joule la

Limita min. de curgere (N/mm²)

Sarma tubulara

- Toate pozitiile
- Toate pozitiile exceptie vertical descendenta
- Suduri cap la cap/de colt la masa si orizontala-vertical
- Suduri cap la cap si de colt la masa
- Vertical descendenta si in concordanta cu 3

M = Amestec de gaz M2 (fara heliu)
C = 100 CO₂

Caracteristicile simbolizarii

Cu gaz de protectie (C en M2)

- R Rutilica, solidificare lenta a zgurii
- P Rutilica, solidificare rapida a zgurii
- B Bazica
- M Pulberi metalice

Fara gaz de protectie

- V Rutilica sau bazica / fluor
- W Bazica/fluor, solidificare lenta a zgurii
- Y Bazic/fluor, solidificare rapida a zgurii
- S Alte tipuri

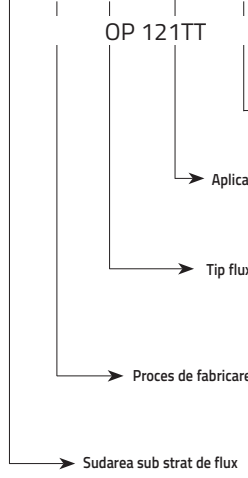
Symbol	Curgere	Tractiune	A ₅
35	≥ 355	440-570	≥ 22%
38	≥ 380	470-600	≥ 20%
42	≥ 420	500-640	≥ 20%
46	≥ 460	530-680	≥ 20%
50	≥ 500	560-720	≥ 18%

Symbol	Mn	Ni	Mo
-	2,0	-	-
Mo	1,4	-	0,3-0,6
MnMo	>1,4-2,0	-	0,3-0,6
1Ni	1,4	0,6-0,12	-
2Ni	1,4	1,8-2,6	-
3Ni	1,4	>2,6-3,8	-
Mn1Ni	>1,4-2,0	0,6-0,12	-
1NiMo	1,4	0,6-0,12	0,3-0,6
z	-	-	-
Alteie			

EN ISO 14174

Clasificarea fluxurilor la sudarea sub strat de flux

S A FB 1 55 AC H5 → H_{DM} (ml/100g)



$H5 = \text{max.}5$
 $H10 = \text{max.}10$
 $H15 = \text{max.}15$

AC = AC sau DC
 DC = numai DC

Comportament metalurgic	
Acid	1 > 0,7
	2 > 0,5 - 0,7
	3 > 0,3 - 0,5
Neutru	4 > 0,1 - 0,3
	5 0 a 0,1
	6 > 0,1 - 0,3
Alina	7 > 0,3 - 0,5
	8 > 0,5 - 0,7
	9 > 0,7

1. Otel structural, HSLA, etc
 2. Otel inoxidabil si/sau nichel sau aliaje baza nichel
 3. Suprafete rezistente la uzura

MS	silico-manganos	MnO + SiO ₂ CaO	≥ 50 ≤ 15
CS	silico-calcic	CaO + MgO + SiO ₂ CaO + MgO	≥ 55 ≤ 15
ZS	silicat-zirconiu	ZrO ₂ + SiO ₂ + MnO	≥ 45 ≤ 15
RS	rutilo - silicat	TiO ₂ + SiO ₂ TiO ₂	≥ 50 ≥ 20
AR	alumino-rutlic	Al ₂ O ₃ + TiO ₂ Al ₂ O ₃ + SiO ₂ + MgO	≥ 40 ≥ 40
AB	alumino - bazic	Al ₂ O ₃ CaF ₂	≥ 20 ≥ 22
AS	alumino - silicat	Al ₂ O ₃ + SiO ₂ + ZrO ₂ CaF ₂ + MgO	≥ 40 ≥ 30
AF	alumino-fluoro bazic	Al ₂ O ₃ + CaF ₂ CaO + MgO + CaF ₂ + MnO	≥ 70 ≥ 50
FB	fluoro-bazic	SiO ₂ CaF ₂	≤ 20 ≥ 15
Z	Orice alta compozitie		

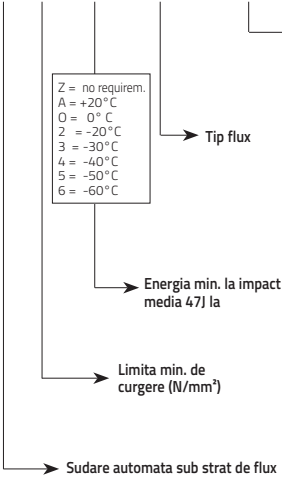
F = topit
 A = aglomerat
 M = mixt

Sudarea sub strat de flux

EN ISO 14171-A

Clasificarea sarmelor si a cuplurilor sarma /flux la sudarea automata sub strat de flux a otelurilor nealiaie si cu granulatie fina

S 42 6 FB S3Si OE-SD3/OP 192



Z = no requirem.
 A = +20°C
 O = 0°C
 2 = -20°C
 3 = -30°C
 4 = -40°C
 5 = -50°C
 6 = -60°C

Compozitia chimica

Symbol	Tip flux
MS	Silico-manganos
CS	Silico-calcic
ZS	Silico-zirconiu
RS	Silico-rutlic
AR	Alumino-rutlic
AB	Alumino-bazic
AS	Alumino-silicat
AF	Alumino-fluoro bazic
FB	Fluoro-bazic
Z	Orice alte tipuri

Symbol	Mn	Ni	Mo
SZ	orice alta compozitie agregata		
S1	0,15	0,35-0,60	0,3-0,6
S2		0,80-1,30	
S3		1,31-1,75	
S4		1,76-2,25	
S1Si	0,15-0,40	0,35-0,60	
S2Si	0,15-0,40	0,80-1,30	
S2Si2	0,40-0,60	0,80-1,30	
S3Si	0,15-0,40	1,31-1,85	
S4Si	0,15-0,40	1,86-2,25	
S1Mo	0,05-0,25	0,35-0,60	0,45-0,65
S2Mo		0,80-1,30	0,45-0,65
S3Mo		1,31-1,75	0,45-0,65
S4Mo		1,76-2,25	0,45-0,65
S2Ni1		0,80-1,30	0,80-1,20
S2Ni1,5		0,80-1,30	1,21-1,80
S2Ni2		0,80-1,30	1,81-2,40
S2Ni3		0,80-1,30	2,81-3,70
S3Ni1Mo	0,05-0,25	0,80-1,30	0,80-1,20
S3Ni1,5		1,31-1,70	1,21-1,80
S3Ni1Mo		1,31-1,80	0,80-1,20
S3Ni1,5Mo		1,20-1,80	1,20-1,80

Limita min. de curgere (N/mm²)

Symbol	Doua straturi	
	Re	Rm
3T	≥ 355	≥ 470
4T	≥ 420	≥ 520
5T	≥ 500	≥ 600

Multi-strat

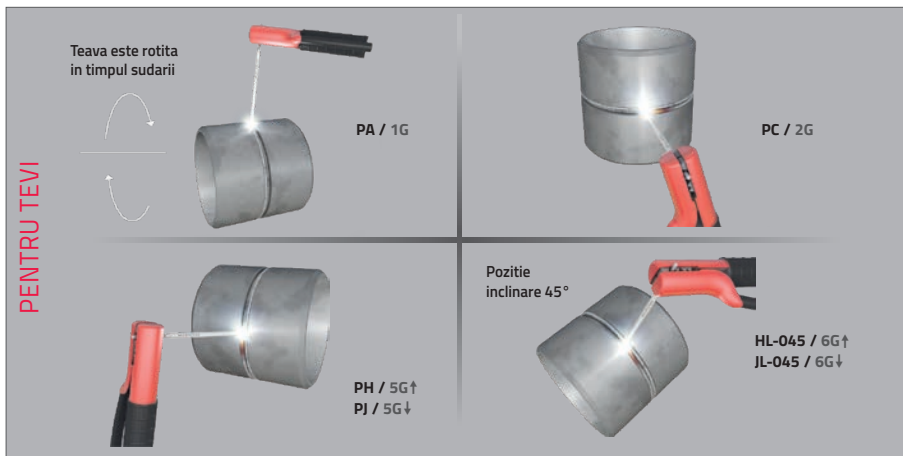
Symbol	Curgere	Tractiune	A ₅
35	≥ 355	440-570	≥ 22%
38	≥ 380	470-600	≥ 20%
42	≥ 420	500-640	≥ 20%
46	≥ 460	530-680	≥ 20%
50	≥ 500	560-720	≥ 18%

Sudare automata sub strat de flux

Unii ingineri sudori preferă să folosească terminologia standardelor AWS/ASME pentru pozițiile de sudare – unii folosesc o descriere generală – unii folosesc un amestec al ambelor!

Este util în descrierea procedurilor de sudare dacă ne înțelegem cu toții. Această diagramă arată pozițiile de sudare de sudare AWS/ASME (și BS EN), împreună cu descrierile generale. Pozițiile de sudare conf. AWS/ASME sunt descrise în ASME IX, iar terminologia europeană este utilizată în BS EN 287-1 și definită în ISO 6947.

POZITII DE SUDARE ASME (BS EN)



Volum de metal depus / metru

Inaltimea sudurii "a" (mm)	Continut teoretic (cm ³)	Formula de calcul: (a ² x L) "a" (mm)
3	9	
3,5	12,3	
4	16	
4,5	20,3	
5	25	
5,5	30,3	
6	36	
8	64	
10	100	

Grosime "d" (mm)	Continut teoretic (cm ³)			Formula de calcul: V50° : d (0,466d + v) L V60° : d (0,577d + v) L V70° : d (0,700d + v) L
	V50°	V60°	V70°	
6	35	39	43	
8	54	61	69	
10	77	88	100	
12	103	119	137	
14	133	155	179	
16	167	196	227	
18	205	241	281	
20	246	291	340	

Grosime "d" (mm)	Continut teoretic (cm ³)			Formula de calcul: X50° : d (0,233d + v) L X60° : d (0,228d + v) L X70° : d (0,350d + v) L
	V50°	V60°	V70°	
14	88	98	111	
16	108	122	138	
18	129	147	167	
20	153	175	200	
25	220	255	294	
30	300	349	405	
35	390	458	534	
40	493	581	680	

Grosime "d" (mm)	Continut teoretic (cm ³)	Formula de calcul: ((d-10) ² x 0,27 + 12d - 73)
20	194	
25	288	
30	395	
35	516	
40	650	

DETERMINARE COSTURILOR LA SUDARE

depunere metal/ electroz	=	numar de electrozi
pret pe electrod x numar	=	costul electrozilor
numar de electrozi x timp arc	=	total timp de arc
timp total de arc x100 procentual durata lucru	=	timp total de lucru
timp total de lucru x salariu orar	=	costuri salariale
costul electrozilor+ cheltuielile salariale	=	cost total

Numar Feritic

Pentru a facilita comunicarea internațională (specificații, certificări), a fost introdus termenul de Număr feritic (FN) acceptat internațional pentru a indica conținutul de delta-ferită în metalul de sudură din oțel inoxidabil.

Numărul feritic este adesea folosit ca indicator al rezistenței la fisurarea la cald a metalului sudat. Acest aspect și alte proprietăți ingineresti au fost corelate cu valoarea FN a metalului depus. Pentru diferite condiții de lucru, următoarele niveluri tipice reflectă experiențe bune:

- metal depus complet austenitic:
 - rezistența ridicată la coroziune în condiții severe de oxidare și medii de reducere acide și care conțin cloruri: FN < 0,5
 - metal depus complet austenitic CrNiMoN nemagnetice: FN < 0,5
 - metal depus CrNiN și CrNiMoN cu conținut scăzut de ferit, aplicații criogenice: FN 3-6 sau < 0,5
- metal depus din oțel inoxidabil de uz general cu rezistență la coroziune și rezistență ridicată la fisurarea la cald și micro-fisuri: FN 6-15
- metal depus austenitic/feritic ca strat tampon pentru îmbinări eterogene și strat tampon la placarea oțelurilor: FN 15-35
- metal depus austenitic/feritic de înaltă rezistență și rezistență la coroziune în puncte, de asemenea o structură echilibrată pentru duritate și coroziune: FN 30-70

Controlul structurilor sudate necesită adesea determinarea numărului feritic (FN).

Măsurarea feritei

O metodă standardizată acceptată internațional pentru a determina conținutul de ferită se bazează pe o relație definită în mod arbitrar între o forță magnetică și conținutul de ferită din sudură. Acest lucru este necesar deoarece o determinare absolută și corectă a conținutului de ferită nu este disponibilă ca urmare a inexactității inerente a examinării metalografice și a inexistenței unei metode de calibrare pentru conținutul absolut de ferită din oțelul inoxidabil. Forța de atragere definită dintre un magnet permanent și metalul de sudură, care conține ferita-delta este măsurată prin intermediul unei balanțe de torsiune. Valorile sunt de fapt comparate cu valorile obținute în măsurători folosind același magnet, atrăgând o placă de bază din oțel carbon cu un strat de cupru nemagnetic de o grosime specificată. O metodă de calibrare oferă relația liniară necesară. Principiile sunt acceptate ca în standard internațional ISO 8249 și AWS A4.2-91. Standardizarea europeană va adopta standardul ISO.

Intervalul din standardele revizuite a fost extins la 100FN (inițial 0-28FN).

Standardele de grosime acoperite sunt disponibile de la „U.S. Institutul Național de Standarde și Tehnologie” (NIST). O balanță de torsiune de precizie sau „Magne Gage” (fig.3) disponibil în comerț sunt potrivite pentru determinarea numărului feritic în condiții de laborator (poziție orizontală). Un magnet permanent de dimensiuni definite și puterea magnetică, conform ISO 8249, trebuie utilizat. Standardele secundare pentru verificarea și calibrarea a domeniului echipamentului în intervalul 0-100FN sunt disponibile de la NIST.

Calcularea numărului feritic

Conținutul de ferită este estimat pe bază de calcul, folosind compoziția chimică a metalului depus.

Cr și Ni echivalent este reprezentat în diagrame, pe baza studiilor metalografice, cum ar fi:

- Diagrama Schaeffler ¹⁾, publicată în 1949, este considerată cea mai potrivită pentru o imagine generală a metalului depus în structuri pentru o gamă largă de compoziții, dar nu este exactă pentru metalele de sudură austenitice care conțin ferită;
- Diagrama DeLong (1973) ²⁾, utilizată pe scară largă până în 1985, pentru o gamă limitată de tipuri de materiale sudate din oțel inoxidabil CrNi (Mo, N);
- Diagrama de constituenți WRC 1992 (1992), publicată de Kotecki și Siewert (1992)³⁾ s-a bazat pe Diagrama de constituenți WRC 1988, publicată anterior de Siewert, McCowan și Olson⁴⁾ ca urmare a unei revizuirii și a mai mult de 950 analize pe probe de metal de sudură și determinări FN (inclusiv date de la Lincoln Electric). Pentru această diagramă, a fost raportată o precizie mai bună datorită determinării precise a efectelor elementelor Mn, Si, C, N și Nb.
- De asemenea, se face referire la Diagrama ESPY⁵⁾ pentru calcularea conținutului de ferită.

¹⁾⁻⁵⁾ Vezi referințe, pag. 30

Aplicarea diagramelor de ferita

Diferitele diagrame de ferită sunt potrivite pentru a estima numărul feritic în metalul depus. Verificările în curs indică faptul că noua Diagramă de constituenți WRC 1992 oferă cea mai bună estimare. Vechea diagramă Schaeffler oferă încă informații utile într-o gamă largă de compoziții de metal depus. Oferă linii directe pentru îmbinările eteorgene și pentru placarea otelurilor, calculul compoziției și poziția metalului de sudură diluat.

Paginile următoare conțin o repărire a unei combinații între diagrama Schaeffler și diagrama de constituenți WRC 1992 (fig. 1) și diagrama constituțională standard WRC 1992 la scară completă (fig. 2). În utilizarea acestor diagrame pentru estimarea structurii metalului depus, trebuie întotdeauna să se țină cont de efectele diferitelor condiții de sudare (ciclu temperatură/timp, parametri de sudare, efecte de suprafață) care influențează de obicei valorile FN, în comparație cu măsurătorile pe toate testele de metal depus.

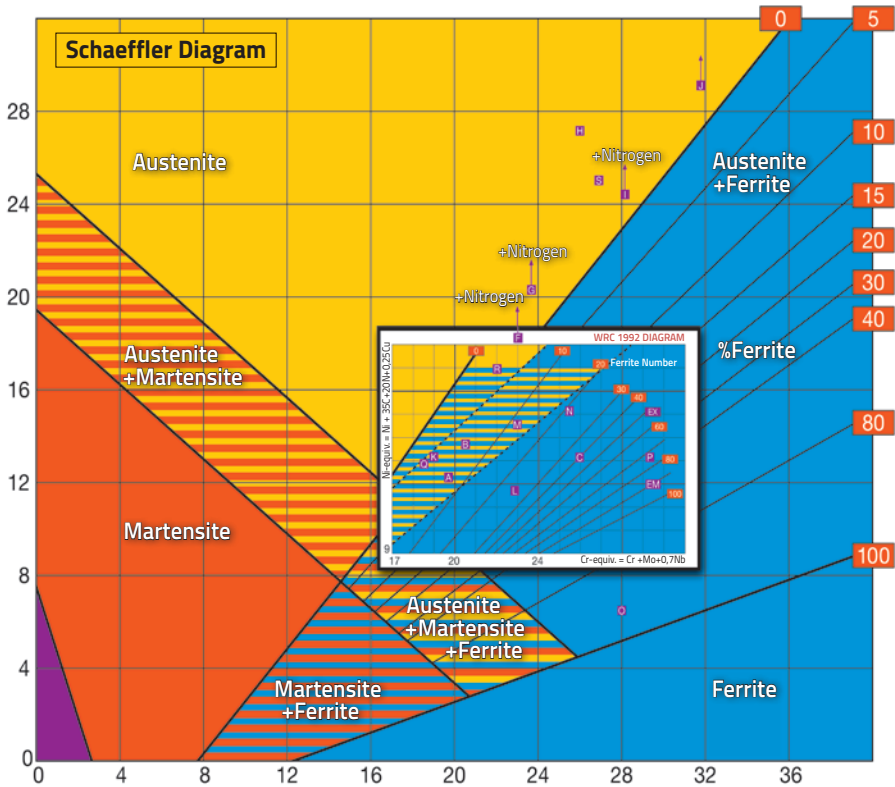


Fig. 1 Combinatia Diagrama Schaeffler / Diagrama de constituenți WRC 1992

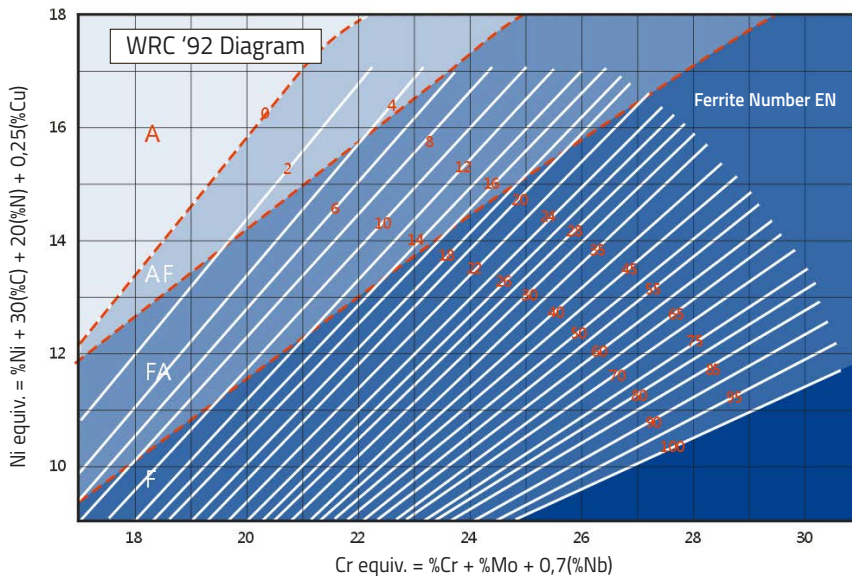


Fig. 2 Diagrama de constituenți WRC 1992

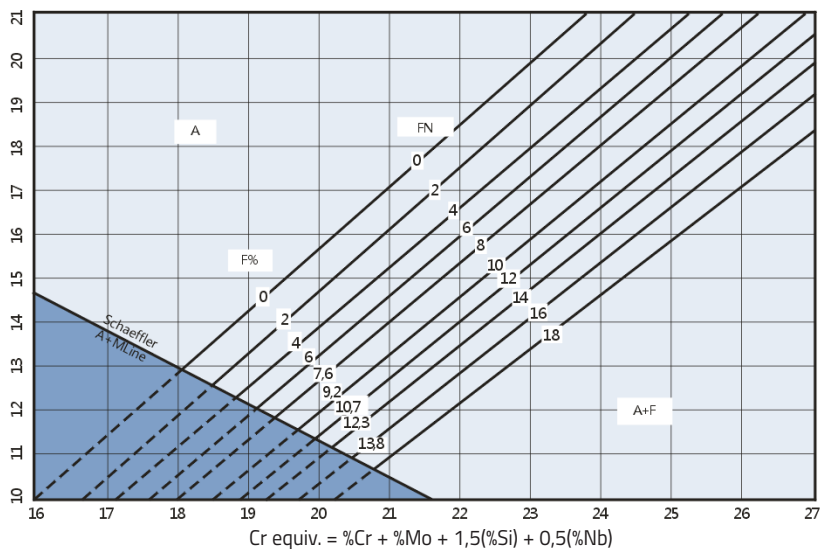


Fig. 3 W.T. DeLong, *Welding Journal*, Iulie 1973, pagina 273-286

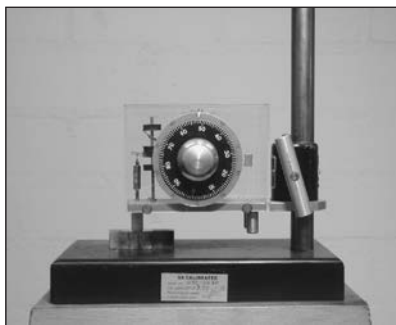


Fig. 4 Magne Gage

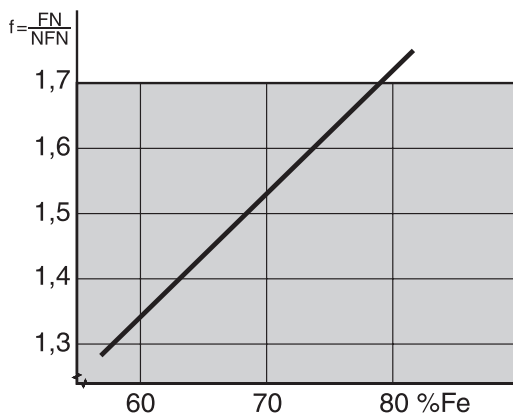


Fig. 5 Continut de fier versus factor f

Numar feritic versus Continut de Ferita

Numărul feritic nu este egal cu conținutul volumetric de ferită (%). Deși un conținut absolut de ferită nu poate fi măsurat cu acuratețe, o estimare rezonabilă a conținutului de ferită poate fi făcută prin împărțirea numărului de ferită la factorul f (% ferită = FN / f) care depinde de conținutul de fier din metalul depus, așa cum se arată în figura 4.

Limitari

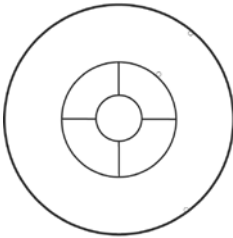
Odată cu practica de măsurare a numărului feritic sau a conținutului de ferită, trebuie întotdeauna luate în considerare condițiile de sudare care se abat de la condițiile standardizate. În plus, testele comparative au arătat că precizia dintre măsurătorile din diferite laboratoare poate prezenta diferențe de până la +/- 10%.

Laboratoarele Lincoln Electric

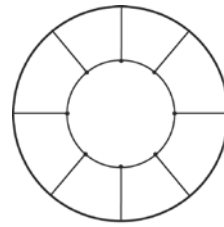
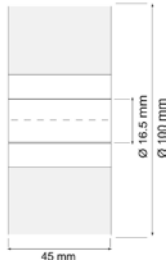
Din 1966, departamentele de cercetare și dezvoltare Lincoln Electric au fost întotdeauna implicate în dezvoltarea internațională a determinărilor de ferită. Laboratoarele sunt echipate cu Magne Gauge calibrate și echipamente de măsurare la fața locului. Standardele de grosime a stratului primar și standardele secundare sunt disponibile pentru lucrări de calibrare prin contract.

Referinte

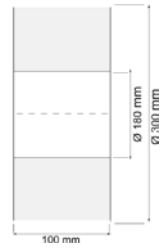
- 1) Schaeffler A.E., Metal Progress 56 (1949) p680-680s
- 2) DeLong W.T., Welding Journal 53 (1974) p273s-286s
- 3) Kotecki D.J., Siewert T.A., Welding Journal (1992) p171s-178s
- 4) Siewert T.A., McCowan C.N., Olson D.L., Welding Journal (1988) p289s-298s
- 5) Espy R.H., Welding Journal 61 (1982) p149s-156s



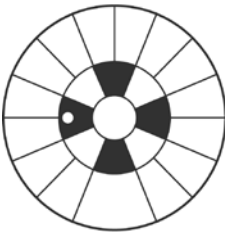
S100 (plastic)



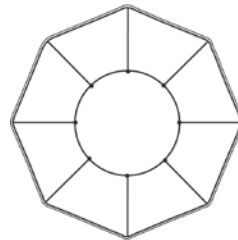
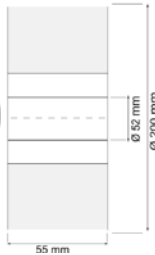
B300 (metal)



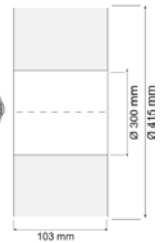
Adaptor : K10158
K10158-1 (plastic)



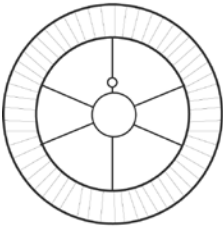
S200 (plastic)



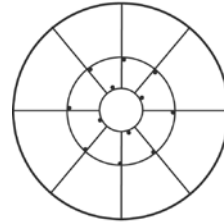
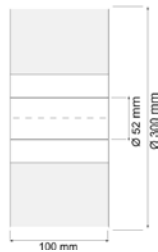
B415 (metal)



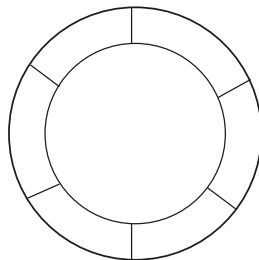
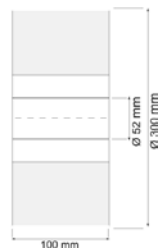
Adaptor : K299 (ax: 25mm)
K1504-1 (ax: 50mm)



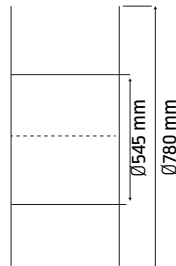
S300 (plastic)



BS300 (metal)



B785 (rola SAW, 100 kg)



Adaptor : K10410

BUTOAIE ACCUTRAK®



CARACTERISTICI (250/300/500 kg)

- Structura butoiului este realizata din carton cu fibra rezistenta
- In special concepute pentru un cost mic
- Curele/ centuri de ridicare certificate
- Nu necesita con
- Reciclabil

FEATURES (600+ kg)

- Structura butoiului este realizata din carton cu fibra rezistenta. Cerc metalic pentru fixarea capacului
- Curele/ centuri de ridicare certificate
- Butelie intern
- Capacul de plastic necesară





350 & 400 kg
BUTOAIE SPEED FEED



600 kg
BUTOAIE SPEED FEED



300/600/1000 kg
BUTOAIE ACCUTRAK®

BUTOAIE	350 kg Speed Feed	400 kg Speed Feed	600 kg Speed Feed	300 kg Accutrak	600 kg Accutrak	1000 kg Accutrak
Diametru sarma (mm)	1,6 – 4,8			2,0	1,6 – 2,4	1,6 – 4,8
Calitate sarma	Toate incluzand otel carbon si slab aliat					
Incarcare pe palet (kg)	1400	800	600	600	600	1000
Dimensiuni palet (mm) LxWxH	1160 x 1160 x 1030	1200 x 800 x 1030	720 x 720 x 1051	1200 x 800 x 1030	720 x 720 x 1051	1000 x 1000 x 1000
Dimensiuni butoi (mm) Diam. x H	580 x 890		720 x 720 x 1051	580 x 890	720 x 720 x 1051	1000 x 1000 x 1000
Nr.de paleti/container	14	N/A	35	N/A	35	20
Nr.butoaie/paleti	4	2	1	2	1	1
Suport rotativ	AD1329-13		USE21000558	-	-	-
Transport pe mare	da	N/A	da	N/A	da	da



300/350 kg
BOBINA METALICA



1000/1200 kg
BOBINA RIDICABILA

BOBINE	300/350 kg	1000/1200 kg
Diametru sarma (mm)	1,6 – 4,8	1,6 – 4,8
Calitate sarma	Toate incluzand otel carbon si slab aliat	
Dimensiuni (mm)	760x280	800x800x1125
Incarcare pe palet (kg)	900/1050	1000/1200
Dimensiuni palet (mm) - LxWxH	1200x800x1000	800x800
Nr.de paleti/container	10	12
Nr.unitati / paleti	3	1
Adaptor/Suport rotativ	-	21000558
Transport pe mare	da	da

1. Scop

Electrozii inveliti pentru sudare, fabricați de Lincoln Electric Europe, livrați în ambalajul lor original.

Ambalajul este format din:

- A cutii de carton în cutia exterioară;
- B cutii de carton protejate cu folie în carton exterior;
- C cutii din plastic (PE) cu capac sigilat, potrivite pentru reînchidere;
- D tub metallic închis ermetic (LINC CAN™) în cutie exterioară;
- E Folie de aluminiu sigilată ermetic în vid este ambalat Sahara ReadyPack® (SRP) în cutie exterioară.;
- F Ambalaje din folii vidate (Protech®, VPMD- Vacuum Pack Medium, VPMC- Vacuum pack Micro) în carton exterior.

Calitate electrozi	Tipuri de ambalaje					
	A	B	C	D	E	F
Otel carbon	X	X	X	X		X
Otel slab aliat de inalta rezistenta		X		X		X
Otel cu granulatie fina pentru temperaturi scazute		X		X	X	X
Otel rezistent la fluj		X				X
Otel inoxidabil		X	X	X	X	X
Otel inoxidabil Duplex si Superduplex		X				X
Electrozi baza nichel			X			X
Electrozi pentru incarcari dure, intretinere si reparatii			X			

2. Stocare

2a. Depozitarea electrozilor în cutii de carton necesită zone de depozitare cu umiditate și temperatură controlată.

Condițiile generale de depozitare recomandate includ:

- temperatura între 17-27°C, umiditate relativă ≤60%
- temperatura între 27-37°C, umiditate relativă ≤50%.
- cutiile de electrozi pot fi depozitate în straturi până la maximum 7.

2b. Cutiile de plastic necesită condiții de depozitare adecvate cutiilor de carton

2c. Nu se aplică cerințe de temperatură și umiditate pentru electrozii din gama Linc-Can Mini-Pack și Sahara ReadyPacks, cu condiția ca sigiliul (vidul) să fie prezent în ambalaje nedeteriorate.

Condițiile generale de depozitare recomandate includ:

- Sahara ReadyPacks & Mini-Pack în cutii exterioare pot fi depozitate în straturi de până la maximum 7;
- Linc Can în cutiile exterioare poate fi depozitat în straturi de până la maximum 5;
- Preveniți deteriorarea și încălzirea peste 60°C pentru Linc-Can și Sahara ReadyPacks
- Preveniți deteriorarea și încălzirea peste 40°C pentru Mini-Pack.

3. Manipularea

3a. Reuscarea și păstrarea ulterioară, așa cum se recomandă în tabelul 1, sunt necesare pentru produse în următoarele condiții:

- electrozii rutilici: au absorbit umiditatea din orice motiv;
- electrozii bazici: cu conținut scăzut de hidrogen în cutii de carton;
- electrozii bazici: cu conținut scăzut de hidrogen, returnați din atelier sau Sahara ReadyPacks, Mini-Pack și Linc Can deteriorate;
- electrozii din otel inoxidabil și baza Ni: după condiții de depozitare îndelungate și necunoscute (abateri de la recomandări);
- Electrozi Wearshield în cutii de plastic, depozitați pentru mai mult de un an în condițiile descrise la secțiunea 2a sau mai devreme, atunci când condițiile difera de cele recomandate.

3b. Electrozii în pachete Sahara ReadyPack și Linc-Can pot fi utilizați fără reuscare, cu condiția ca vidul sau etanșarea să fie prezente în ambalajul nedeteriorat. Electrozii pot fi consumați în condițiile în care au fost recepționați, direct din ambalaj într-o perioadă de 8 ore de la deschidere în condiții de temperatura ≤35°C și umiditate ≤90% RH, cu electrozii rămânând în ambalajul deschis și protejat împotriva condițiilor excesive precum condens, ploaie, etc. Acest timp poate fi prelungit până la 12 ore în condiții de temperatura ≤27°C și umiditate ≤70% RH. Odată deschis, pachetul Linc-Cans trebuie închis în timpul operației de sudare prin intermediul capacului din plastic care este furnizat împreună cu cutia. Dacă nu există vid sau etanșare, electrozii vor urma procedura de reuscare și menținere, așa cum este recomandat în tabelul 1 pentru gama EMR-Sahara®. Electrozii în cutie Mini-Pack să fie utilizați fără reuscare, cu condiția ca vidul să fie prezent în ambalajul nedeteriorat. Electrozii pot fi consumați în starea de recepție, direct din ambalaj, în termen de 4 ore de la deschidere sub condiții de temperatura ≤35°C și umiditate ≤90% RH, electrozii rămânând în ambalajul deschis și protejați împotriva condițiilor excesive precum condens, ploaie, etc.

RECOMANDARI DE REUSCARE/CALCINARE SI MENTINERE

Timpul/temperatura de reuscare enumerate în Tabelul 1, sunt doar orientative. Instrucțiunile individuale specifice de calcinare sunt pe eticheta produsului si pot diferi.

Grupe de electrozi	Calcinare timp (h)*	Temp. (°C)	Mentinere
Otel carbon: - rutilici E6013 - rutilici E6012, E7024	0,5-1h 1-2h	70-80 100-120	Dulap cu temperatura mediului ambiant peste 10-20°C
- bazici cu hidrogen scazut HDM < 8ml/100g - bazici cu hidrogen scazut*	2-6h 2-6h	250-375 325-375	a. Mentinere in cuptor max 1 an la 120-180°C b. Etuve max. 10h la RT-125°C (vezi fig. 1) c. Cutii de plastic (PE) max.2 saptamani in atelier.
Slab aliat: - bazici cu hidrogen scazut**	2-6h	325-375	
Electrozi pentru incarcare dura, intretinere si reparatii			
Otel inoxidabil: - electrozi care nu sunt EMR-SAHARA - Gama EMR-SAHARA	1-6h 1-6h	200-300 125-300	Mentinere in dulap timp nelimitat la 75-125°C etuve max. 10h la RT-125°C
Baza Nichel	1-6h	200-300	

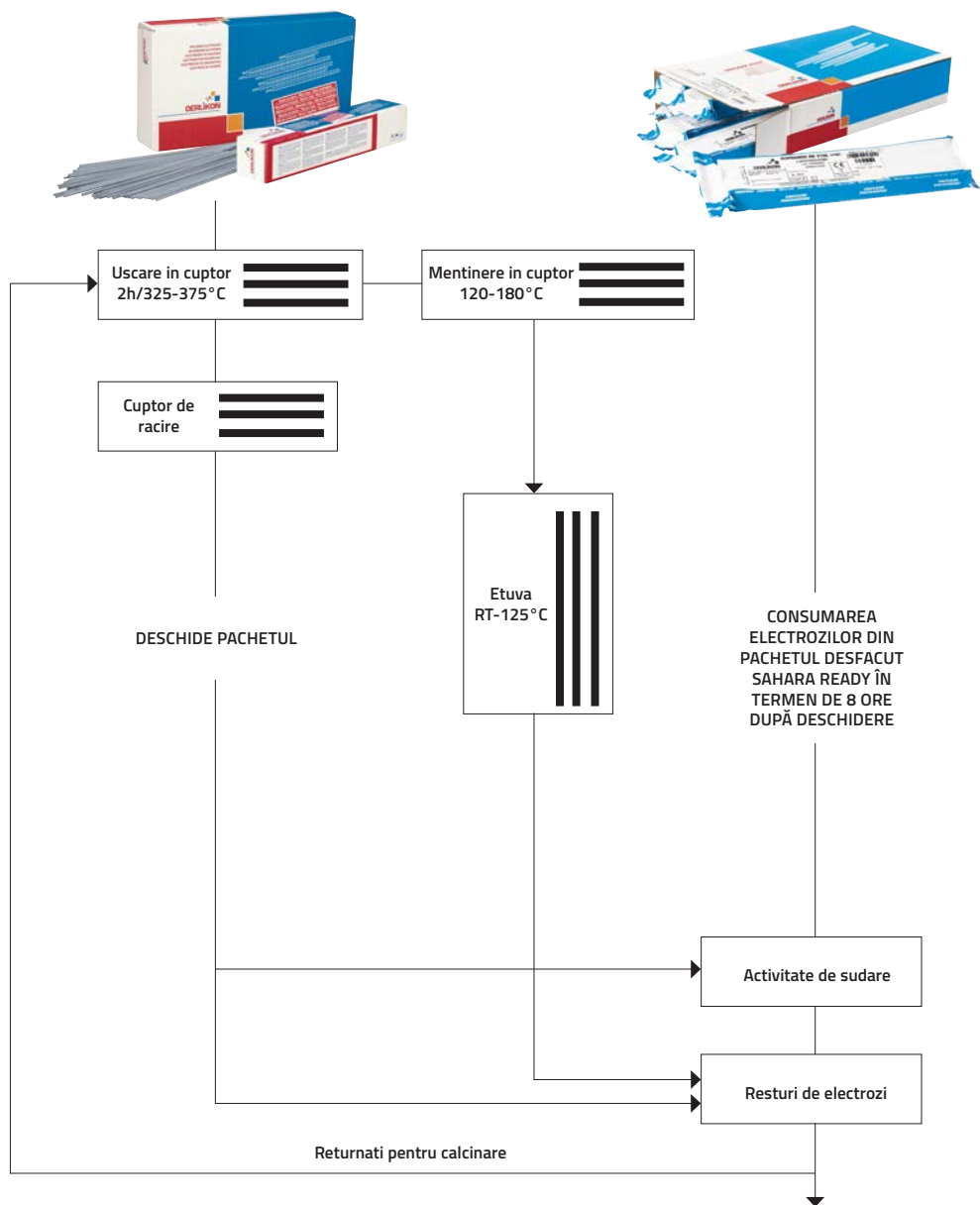
Tabel 1: Timp si temperatura de calcinare

- * Calcinarea poate fi repetată de două ori în limita maximă indicată, timp de 6h. Calcinarea electrozilor trebuie efectuată scoțându-i din ambalaj și stivuirea acestora în straturi groase de cca. 3 cm într-un cuptor cu circulația aerului și cu temperatură controlată.
- ** Dacă pachetele de electrozi vacuumați EMR-SAHARA sunt calcinați un continut de hidrogen difuzibil HDM ≤5ml/100g.

4. Produse deteriorate

Electrozii inveliti care au suferit o contaminare severa cu apă și umezeală sau care au fost expuși în atmosferă, pe perioade mari de timp, nu pot fi readuși în starea lor inițială și trebuie aruncați.

Figure 1:
Procedura de manipulare recomandată a electrozi de sudură



SARME TUBULARE

1. Scop

Sarcele tubulare cu următoarele denumiri comerciale sunt livrate în diverse pachete și ambalaje (bobine)

Familie de produse	Ambalare
Sarcele tubulare cu pulberi metalice și flux, din oțel carbon și slab aliate	<ul style="list-style-type: none"> - Bobine /role în pungi de plastic și în cutii de carton - Bobine/role în ambalaj vacuumat Al/PE în cutii externe de carton - Bobine/role în protecție de plastic pe palet - Butoaie Accutrack - Bobine/role în cutii de plastic sau galetă sau în cutii închise ermetic - Bobine în punga de plastic și în cutie de carton

2. Stocare

Trebuie prevenită expunerea în medii cu umiditate, doar cu o folie de plastic relativ subțire.

Sârma tubulară, ambalată în folie originală și cutie de carton sau tambur, necesită condiții de depozitare controlate, cum ar fi:

- temperatura 17-27°C, umiditate relativă: ≤60%;

- temperatura 27-37°C, umiditate relativă: ≤50%.

Sarcele INNERSHIELD în găleți de plastic sau în cutii închise ermetic, precum și OUTERSHIELD și COR-A-ROSTA în sacii din Al/PE vidate, dacă este cazul, nu necesită măsuri împotriva absorbției de umezeală. Se va evita deteriorarea ambalajului.

3. Manipulare

3a. Sarcele OUTERSHIELD, INNERSHIELD tip xxx-H și COR-A-ROSTA

Bobinele scoase din ambalajul de protecție permit expunerea în condiții normale de atelier timp de ≤72 de ore.

Butoaiele prevăzute cu capac original sau cu con, permit expunerea în condiții normale de atelier timp de 2 săptămâni.

3b. Sarcele INNERSHIELD, nu de tipul xxx-H:

Bobinele scoase din ambalajul de protecție permit stocarea în condiții normale de atelier timp de 2 săptămâni.

În toate cazurile, produsele necesită protecție împotriva umidității, contaminării cu murdărie și produse petroliere. În timpul întreruperii procesului de producție pentru mai mult de 8 ore, bobinele de sârmă vor fi depozitate în punga lor de plastic în condițiile de depozitare menționate mai sus.

4. Deteriorarea produselor

Sarcele tubulare care prezintă urme de rugina, care au suferit o absorbție de apă și umiditate mare, sau care au fost expuse în atmosferă pe perioade mari de timp nu pot fi readuse în starea lor inițială, trebuie aruncate.

SARME MIG & BAGHETE TIG

1. Scop

Sarcele și baghetele vor fi livrate în diverse tipuri de ambalare : tuburi, bobine și butoaie.

2. Stocare

Trebuie prevenită expunerea în medii cu umiditate mare.

Se recomandă următoarele condiții de păstrare:

Sârma plină în ambalajul original necesită condiții de depozit controlate, cum ar fi:

- temperatura 17-27°C, umiditate relativă ≤60%

- temperatura 27-37°C, umiditate relativă ≤50%

3. Manipulare

Rolele și baghetele scoase din ambalajul de protecție permit expunerea în condiții de atelier timp de 2 săptămâni.

În toate cazurile, produsele necesită protecție împotriva umidității, contaminării cu produse petroliere și a murdăriei.

În timpul întreruperii procesului de producție pentru mai mult de 8 ore, bobinele de sârmă vor fi depozitate în punga lor de plastic în condițiile de depozitare menționate mai sus. Deteriorarea ambalajului trebuie evitată.

4. Deteriorarea produsului

Produsele care sunt oxidate, care au suferit o contaminare cu apă și umiditate, sau au fost expuse în atmosferă pe perioade mari de timp, nu pot fi readuse în starea lor inițială și trebuie aruncate.

FLUX**1. Scop**

Fluxurile pentru sudare sunt livrate în pungi de plastic, saci vrac, saci Sahara ReadyBags, Drybags, Big Bag Dry și butoaie metalice

2. Stocare

Se recomandă următoarele condiții de depozitare:

Fluxurile pentru sudare, ambalate în pungi de plastic, necesită condiții de depozit controlate, cum ar fi:

- temperatura 17-27 °C, umiditate relativa: ≤60%

- temperatura 27-37 °C, umiditate relativa: ≤50%

Produsele în butoaie metalice, Sahara ReadyBags, Drybags și Bigbag Dry nu necesită condiții speciale de depozitare, dar rugina și deteriorarea ambalajului trebuie prevenite.

3. Manipulare

Caracteristicile produsului, așa cum sunt specificate în starea originală, sunt păstrate, dacă produsul este tratat în conformitate cu următoarele recomandări:

Ambalare	Conditii de stocare	
	1-6 luni, sau temperatura ≤37°C sau umiditatea relativa <50%	>6 luni sau temperatura >37°C sau umiditate relativa 50-90%*
Saci de plastic	utilizari ca atare**	calcinare 1-2h / 300-375°C
Sahara ReadyBag / Drybag / Bigbag Dry	utilizari ca atare	utilizari ca atare
Butoaie metalice	utilizari ca atare	utilizari ca atare

* dacă condițiile de depozitare au o umiditate relativă peste 90%, fluxul poate fi deteriorat, astfel încât calcinarea devine ineficientă.

** dacă se ia în considerare o aplicare severă (HAZ sau duritatea metalului de sudură HV10 >350, restricții mari, etc.) se recomandă calcinare 1-2h / 300-375°C

Pentru fluxurile MIL800-H, MIL800-HPNi și 842-H, respectați toate procedurile anterioare, cu următoarele schimbări:

- Reglarea temperaturii între 120°-205°C.
- Pentru cuptoarele în care rezistențele de încălzire sunt introduse în flux, nu lăsați temperatura fluxului adiacent rezistențelor de încălzire să depășească 205°C. Calcinare se efectuează cu produsul scos din ambalajul original și tratat într-un cuptor cu o temperatură uniformă. Se recomandă fie să existe o circulație a atmosferei cuptorului pe o înălțime maximă a fluxului de 3 cm, fie să se amestece fluxul. Operația de calcinare se poate repeta de maxim 4 ori. Fluxul calcinat și fluxul manipulat în timpul operației de sudare, se vor menține uscate, de preferință la o temperatură cu 50-120°C peste temperatura ambiantă, timp nelimitat.

4. Deteriorarea produselor

Fluxuri pentru sudare care au suferit o contaminare cu apă și umiditate, sau au fost expuse în atmosfera pe perioade îndelungate de timp și nu pot fi readuse în starea inițială, trebuie aruncate.

5. Reciclarea

Fluxul neconsumat, recuperat de la sudare, trebuie curățat de zgură, metal și/sau alte contaminări. Deteriorarea fluxului prin impact puternic în sistemul de transport trebuie să fie prevenită. Preveniți separarea diferitelor fracții de granți în sistemele de recuperare sau în "colțuri moarte". Adăugați flux nou în buncărele de reciclare înainte de a atinge un nivel de 25% din volumul buncarului plin.

PERIOADA DE GARANȚIE A CONSUMABILELOR

Perioada de valabilitate indică cât timp pot fi stocate bunurile noastre la sediul clientului și nu este o integrare în garanție.

Perioada de valabilitate pentru toate consumabilele este de 3 ani, cu două excepții descrise mai jos, cu condiția să fie îndeplinite condițiile de depozitare și manipulare:

- pentru consumabilele vidate, termenul de valabilitate poate fi prelungit cu până la 5 ani

- pentru consumabilele din aluminiu (aliaj), termenul de valabilitate este limitat la 1 an.

Produsele individuale pot avea o perioadă de valabilitate mai mare, dar din cauza că standardele sau formulele se pot schimba, nu prelungim termenul de valabilitate.

ELECTROZI INVELITI

OTEL CARBON, CELULOZICI

FLEXAL 60.....40

OTEL CARBON, RUTILICI

CITORAPID.....41
CITOFIX.....42
FINCORD M.....44
OVERCORD E.....45
SUPERCORD.....46
SUPERCORD 45.....47
FINCORD DB.....48
CITOREX.....49
OVERCORD.....50
OVERCORD R 10.....51
OVERCORD R 12.....52
OVERCORD R 92.....53
OVERCORD Z.....54
CITOCORD.....55
FINCORD.....56

OTEL CARBON, RUTILICI DE MARE RANDAMENT

FERROMATIC 160.....58
FERROMATIC 180.....59
FERROMATIC 200.....60

OTEL CARBON, DUBLU INVELIS

SPEZIAL.....61

OTEL CARBON, MAGISTRALE TEVI

EXTRA.....63
TENAX 56S.....64

OTEL CARBON, BAZICI

SUPERCITO.....65
SUPERCITO A.....67
SUPERCITO 7018S.....68
TENACITO R.....70
TENAX 35S.....71
TENAX 58S.....73
TENAX 35S R.....74
TENAX 77.....75
TENAX 56ST.....76
BOR SP6.....77

OTEL CARBON, DEBITARE

CITOCUT.....78
SUPERCUT.....79

OTEL SLAB ALIAT, CELULOZICI

FLEXAL 70.....80
FLEXAL 80.....81

OTEL SLAB ALIAT, CU REZISTENTA MARE

TENAX 118D2.....82
TENACITO 80.....83
TENACITO 80CL.....84
TENACITO 100.....85
TENAX 128M.....86
TENACITO 65R.....87
TENAX 70.....88
TENAX 88S.....89
TENAX 98M.....90
TENAX 140.....91

OTEL SLAB ALIAT, TEMPERATURI RIDICATE

MOLYCORDER KV2HR.....92
MOLYCORDER KV2L.....93
CROMOCORDER KV5HR.....94
CROMOCORDER KV5L.....96
CROMOCORDER N125.....97
CROMO E225.....98
CROMOCORDER KV3HR.....99
CROMOCORDER KV3L.....101
CROMO E225V.....102
CROMOCORDER 5.....103
CROMOCORDER 5L.....104
CROMOCORDER 9.....105
CROMOCORDER 10M.....106
CROMO E91.....107
CROMOCORDER 91.....108
CROMOCORDER 9M.....109
CROMO E92.....110
CROMOCORDER 92.....111

OTEL SLAB ALIAT, TEMPERATURI SCAZUTE

TENACITO 38R.....112
TENACITO 70B.....113

OTEL SLAB ALIAT, REZISTENT LA COROZIUNEA ATMOSFERICA

TENCORDER 85 Kb.....114

OTEL INOXIDABIL

BASINOX 307.....115
SUPRANOX RS 307.....116
BASINOX 308L.....117
SUPRANOX RS 308L.....118
SUPRANOX 308L.....119
CLEARINOX E 308L.....120
BASINOX 309L.....121
BASINOX 309L Mo.....122
SUPRANOX RS 309L.....123
SUPRANOX 309L.....124
CLEARINOX E 309L.....125
BASINOX 316L.....126
SUPRANOX RS 316L.....127
SUPRANOX 316L.....128
CLEARINOX E 316L.....129
BASINOX 310.....130
SUPRANOX RS 310.....131
SUPRANOX RS 312.....132
SUPRANOX RS 317L.....133
BASINOX 318.....134
SUPRANOX RS 318.....135
BASINOX 347.....136
SUPRANOX RS 347.....137
SUPRANOX RSL 347.....138
BASINOX 22.9.3 N.....139
SUPRANOX RS 22.9.3N.....140
BASINOX 25 10.4 N.....141
BASINOX 308H.....142
SUPRANOX RS 308H.....143
SUPRANOX RS 309L Mo.....144
BASINOX 309Nb.....145
BASINOX 410.....146
BASINOX 410 NiMo.....147

INCARCARE DURA

SUPRADUR V1000.....148
SUPRADUR 400B.....149
SUPRADUR 600B.....150
SUPRADUR 600RB.....151
SUPRAMANGAN.....152
SUPRAMANGAN Cr.....153
CITORAIL.....154

ALIAJE NICHEL

SUPRANEL 182.....155
SUPRANEL 625.....156
SUPRANEL NiCu7.....157
SUPERFONTE Ni.....158
SUPERFONTE NiFe.....159

FLEXAL 60

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat de asemenea pentru stratul de radacina la tevi de inalta rezistenta pana la X80
- Sudabilitate excelenta in toate pozitile
- Trebuie sa fie utilizati in curent DC+ sau DC-

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6010
EN ISO 2560-A E 38 3 C 21

TIP CURENT

DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-30 °C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	nespecificat	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	490	520	28	80	64

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	MCAN	555	9.0	W000287257
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	W000287258
4,0 x 350	MCAN	237	9.5	W000287259
5,0 x 350	MCAN	158	9.5	W000287260

CITORAPID

CARACTERISTICI DE TOP

- In special este adecvat pentru sudarea pieselor de lucru.
- Adecvat pentru sudarea tablelor grunduite și pieselor ușor ruginite
- Datorita conținutului scăzut de Si, componentele sudate sunt adecvate pentru galvanizare ulterioară, emailare și cauciucare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6020
EN ISO 2560-A E 38 2 RA 13

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.06	0.7	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat
Valori tipice	AW	440	515	27	76

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	90-160
4,0 x 450	130-220
5,0 x 450	180-300

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	130	5.5	W000258274
4,0 x 450	CBOX	85	5.4	W000258275
5,0 x 450	CBOX	50	5.0	W000258276

CITOFIX

CARACTERISTICI DE TOP

- Adecvat pentru sudarea tablelor subțiri.
- Suduri netede, zgură auto-detașabilă și cu închidere bună a lufteului
- Sudabilitate foarte buna cu curent AC și DC+.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 A R 11

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

LR	BV	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.09	0.5	0.4	≤0.03	≤0.03

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat
Valori tipice	AW	470	560	22	65

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-85
3,2 x 350	100-125
3,2 x 450	85-135
4,0 x 350	130-170
4,0 x 450	115-180
5,0 x 350	160-230

CITOFIX

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOX	325	3.6	W000258079
2,5 x 350	CBOH	130	2.4	W000386142
	CBOX	250	4.6	W000258080
3,2 x 350	CBOH	78	2.3	W000386143
	CBOX	170	5.0	W000258081
3,2 x 450	CBOX	145	5.8	W000258082
4,0 x 350	CBOH	58	2.5	W000386144
	CBOX	105	4.5	W000258083
4,0 x 450	CBOX	100	6.0	W000258084
5,0 x 450	CBOX	65	6.0	W000380847

MMA

FINCORD M

CARACTERISTICI DE TOP

- Transfer lin al metalului, volum redus de picături și zgură auto-detașabilă.
- Aspect neted al solzilor
- Operează la tensiune de mers în gol scăzută, bune proprietăți de sudabilitate în AC, DC- și DC+.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 12

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.4	0.4	0.02	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	0 °C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	460	525	24	≥60	55

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-85
2,5 x 350	55-90
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	120-180
5,0 x 450	160-240
6,0 x 450	220-290

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	240	3.5	W000287215
2,5 x 350	CBOH	120	2.0	W000380856
	CBOX	240	4.1	W000287216
3,2 x 350	CBOH	70	2.1	W000380860
	CBOX	140	4.3	W000287217
4,0 x 450	CBOX	85	5.1	W000287219
5,0 x 450	CBOX	50	5.1	W000287220

OVERCORD E

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil și pierderi foarte mici prin stropiri
- Zgura este autodetășabilă
- Sudabilitate foarte bună cu curent AC și DC-

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	430	550	24	75	55

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
1,6 x 250	35-50
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	110-135
3,2 x 450	110-135
4,0 x 350	160-180
4,0 x 450	160-180
5,0 x 450	180-210

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
1,6 x 250	CBOH	250	1.5	W000380863
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380865
2,5 x 300	CBOX	237	3.8	W000380867
2,5 x 350	CBOX	230	4.5	W000287158
3,2 x 350	CBOX	141	4.5	W000287159
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000287160
4,0 x 350	CBOX	93	4.5	W000287161
4,0 x 450	CBOX	90	5.8	W000287162

SUPERCORD

CARACTERISTICI DE TOP

- Adecvat pentru sudarea vertical descendentă a tablelor subțiri.
- Operează la tensiune de mers în gol scăzută, Recomandat pentru prinderi în puncte (haftuire).
- Detasabilitate buna a zgurii și aspect excelent al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05-0.11	0.4-0.7	0.2-0.4	≤0.03	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	470	540	25	≥47

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65 - 90
3,2 x 350	100 - 140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	220	4.4	W000287168
3,2 x 350	CBOX	140	4.5	W000287176

SUPERCORD 45

CARACTERISTICI DE TOP

- Detasabilitate buna a zgurii si aspect excelent al cordonului.
- Randament 100%
- Operează la tensiune de mers în gol scăzută, Recomandat pentru prinderi în puncte (haftuire) sau sudură continuă.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.6	0.40	0.025	0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat
Valori tipice	AW	460	525	24	55

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	80-130
3,2 x 450	90-130

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380873
2,5 x 300	CBOX	215	3.8	W000287189
3,2 x 450	CBOX	130	5.7	W000287190

FINCORD DB

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate bună, amorsare și reamorsare ușoară, utilizat la scara largă pentru prinderea în puncte (haftuire).
- De cele mai multe ori zgoră auto-detașabilă.
- Suprafața netedă a cusăturii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.35

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	485	565	30	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-100
3,2 x 350	95-140
4,0 x 450	130-190
5,0 x 450	170-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	225	4.4	W000258265
3,2 x 350	CBOX	140	4.4	W000258266
5,0 x 450	CBOX	55	5.6	W000258268

CITOREX

CARACTERISTICI DE TOP

- Curentul de sudare poate fi redus la valori mici cu menținerea unui arc stabil, bun pentru închiderea rosturilor.
- Caracteristicile excelente de sudare la poziție au consacrat CITOREX ca prima alegere pentru instruirea sudorilor.
- Datorita conținutului scăzut de Siliciu din metalul depus, electrodul CITOREX este utilizat pentru sudarea componentelor ce urmează a fi galvanizate sau emailate.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 2 RB 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.07	0.6	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20 °C
AWS A5.1 AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valori tipice AW	430	500	28	49

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 250	40-60
2,5 x 300	50-90
3,2 x 350	100-150
4,0 x 350	140-190
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	220-260

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 250	CBOH	150	1.4	W000287226
2,5 x 350	CBOX	210	4.1	W000258269
3,2 x 350	CBOX	130	4.3	W000258270
4,0 x 450	CBOX	90	5.7	W000258272
5,0 x 450	CBOX	55	5.4	W000258273

OVERCORD

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici de operare excelente in toate pozitiile, in special in pozitie vertical descendenta
- Sudura în poziție vertical descendenta are un aspect plat, ușor concav.
- Bun pentru realizarea sudurilor cu lufuri mari, amorsare/ reamorsare buna.
- Folosit cu transformatoare de rețea

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	457	520	26	85	64

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 250	50-60
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 250	CBOH	205	1.6	W000287109
2,5 x 350	CBOX	275	4.5	W000287110
3,2 x 350	CBOX	160	4.5	W000287111
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	W000287112

OVERCORD R 10

CARACTERISTICI DE TOP

- Aspect bun al cusăturilor sudate.
- Arc foarte liniștit.
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS	LR	BV
+	+	+

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47	nespecificat
Valori tipice	AW	465	540	27	59	31

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	120-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	240	4.4	W000258239
3,2 x 350	CBOX	170	4.7	W000258240
4,0 x 350	CBOX	115	5.0	W000258242

OVERCORD R 12

CARACTERISTICI DE TOP

- Usor de utilizat chiar si pentru suduri de/in colt in pozitie vertical descendenta
- Cordoane plate sau usor convexe.
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.6	0.4	≤0.03	≤0.03

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valori tipice	AW	465	540	25	58

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 350	45-65
2,5 x 350	60-95
3,2 x 350	85-125
4,0 x 350	120-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 350	CBOH	160	1.9	W000384854
2,5 x 350	CBOX	260	4.5	W000258223
3,2 x 350	CBOX	160	4.4	W000258224
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	W000258226

OVERCORD R 92

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelentă, topire și aspect bun al cordonului în poziție vertical ascendent, vertical descendent și deasupra capului.
- Utilizat cu toate tipurile de echipamente de sudare, chiar cu OCV scăzut
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 35 0 RC 11

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

BV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.55	0.4	≤0.03	≤0.03

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valori tipice	AW	470	550	25	51

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
1,6 x 300	35-50
2,5 x 350	70-90
3,2 x 350	90-125
4,0 x 350	135-185

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
1,6 x 300	CBOH	240	1.6	W000384785
2,5 x 350	CBOX	240	4.4	W000258232
3,2 x 350	CBOX	170	4.9	W000258233
4,0 x 350	CBOX	115	4.9	W000258235

OVERCORD Z

CARACTERISTICI DE TOP

- Bun pentru realizarea sudurilor cu lufuri mari, amorsare/ reamorsare buna.
- Zgura este în general auto-detașabilă, cordoanele de sudură sunt netede și ușor concave, fuzionate cu materialul de bază fără creștături marginale
- Folosit pentru sudarea oțelurilor galvanizate, este tolerant la impuritățile din zona sudurii.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 1 1

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valori tipice	AW	440	505	25	62

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOX	160	4.7	W000258219
4,0 x 350	CBOX	105	4.7	W000258220

CITOCORD

CARACTERISTICI DE TOP

- Adecvate pentru sudarea țevelor și tablelor în poziție vertical descendentă, fără restricții.
- Ideal pentru punctări (haftuirii) și suduri scurte, cu zgură în general auto-detașabilă.
- Aplicațiile includ echipamente cu tensiune de mers în gol scăzută.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 1 1

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					0 °C	-20 °C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47	nespecificat
Valori tipice	AW	460	530	25	75	52

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-95
3,2 x 350	100-135

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	240	4.3	W000258250
3,2 x 350	CBOX	155	4.8	W000258251

FINCORD

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare și reamorsare ușoară și utilizat pentru sudare prin tușare
- Arcul este stabil, cu stropiri foarte reduse și zgura este în general autodetășabilă
- Cordoanele de sudură sunt curate și cu solzi fini, alierea cu materialul de bază fără creștături marginale
- Adecvat pentru sudarea cu transformatoare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 12

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.08	0.6	0.45

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	470	530	26	64

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
1,6 x 250	30-60
2,0 x 250	50-70
2,0 x 350	50-75
2,5 x 250	65-90
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	100-140
3,2 x 450	100-140
4,0 x 350	140-210
4,0 x 450	150-195
5,0 x 450	170-240
6,0 x 450	240-320

FINCORD

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
1,6 x 250	CBOH	220	1.3	W000287198
2,0 x 250	CBOH	170	1.5	W000287199
2,0 x 350	CBOH	170	2.2	W000380798
2,5 x 350	CBOX	210	4.2	W000287201
3,2 x 350	CBOX	125	4.3	W000287202
3,2 x 450	CBOX	118	5.7	W000287203
4,0 x 350	CBOX	78	4.3	W000287204
4,0 x 450	CBOX	78	5.6	W000287205
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	W000287206
6,0 x 450	CBOX	33	5.0	W000287207

MMA

FERROMATIC 160

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare și reamorsare ușoară, pierderi mici prin stropi și zgură autodetașabilă.
- Cordonul de sudura este neted, cu racordari bune, fara crestaturi marginale in materialul de baza.
- Poate fi amorsat prin atingere.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7024
EN ISO 2560-A E 42 Z RR 7 3

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APROBARI

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.45

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	475	560	26	59

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	105-140
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	240-320

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	76	5.4	W000287242
4,0 x 450	CBOX	51	5.5	W000287243
5,0 x 450	CBOX	39	5.8	W000287244

FERROMATIC 180

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare și reamorsare ușoară, pierderi mici prin stropi și zgură autodetașabilă.
- Cordonul de sudura este neted, cu racordari bune, fara crestaturi marginale in materialul de baza.
- Poate fi amorsat prin atingere.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7024
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 7 3

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APROBARI

LR	DNV	RMRS	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
0.1	0.9	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	490	585	24	54

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	110-150
4,0 x 450	160-220
5,0 x 450	225-310

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	79	5.6	W000287245
4,0 x 450	CBOX	51	5.4	W000287246
5,0 x 450	CBOX	33	5.2	W000287247

FERROMATIC 200

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare și reamorsare ușoară, pierderi mici prin stropi și zgură autodetașabilă.
- Cordonul de sudura este neted, cu racordari bune, fara crestaturi marginale in materialul de baza.
- Poate fi amorsat prin atingere.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7024
EN ISO 2560-A E 42 0 RR 7 3

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

APROBARI

LR	BV	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si
≤0.1	0.6-1.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	510	575	25	58

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
5,0 x 450	210-270

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
5,0 x 450	CBOX	33	5.5	W000287253

SPEZIAL

CARACTERISTICI DE TOP

- Tenacitate (ISO-V) la -30°C .
- Depuneri lipsite de porozitati si cu rezultate excelente la controlul radiografic
- Pentru sudabilitate optima in AC este necesara $U_o > 65\text{V}$
- Foarte bună umplere a lufului și adecvat ideal pentru straturile de rădăcină și sudarea la poziție. Zgură sticloasă cu detașabilitate ușoară și suduri cu aspect bun cu solzi fini.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7016-H8
EN ISO 2560-A E 38 3 B 12 H10

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤ 0.020	≤ 0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R_m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C
AWS A5.1	AW	≥ 400	≥ 490	≥ 22	≥ 27
EN ISO 2560-A	AW	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47
Valori tipice		450	540	28	82

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 350	55-65
2,5 x 350	55-95
3,2 x 350	80-150
3,2 x 450	95-150
4,0 x 450	120-190
5,0 x 450	190-250

SPEZIAL

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 350	VPMD	160	2.0	W000287407
	CBOX	330	4.2	W000287401
2,5 x 350	VPMD	100	2.0	W000287408
	CBOX	200	3.9	W000287402
3,2 x 350	VPMD	22	0.7	W000385798
	VPMD	55	1.8	W000287409, W000402672
	CBOX	125	4.1	W000287403
3,2 x 450	VPMD	55	2.3	W000287410
	CBOX	125	5.3	W000287404
4,0 x 450	VPMD	40	2.6	W000287411
	CBOX	80	5.2	W000287405
5,0 x 450	CBOX	50	5.0	W000287406

MMA

EXTRA

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelent pentru straturile de rădăcină și sudarea la poziție.
- Tenacitate (ISO-V) la -40°C.
- Depuneri lipsite de porozități și cu rezultate excelente la controlul radiografic.
- Învelișul dublu îi conferă un arc stabil și concentrat cu bune caracteristici de închidere a lufurilor.

APLICATII TIPICE

- Construcții metalice, în ateliere și lucrări de întreținere

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7016-H8
EN ISO 2560-A E 42 4 B 32 H10

TIP CURENT

AC; DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.3	0.45	≤0.025	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	510	595	28	63

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	90-140
4,0 x 450	135-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	200	3.9	W000287365
3,2 x 350	CBOX	125	4.1	W000287366
4,0 x 450	CBOX	80	5.1	W000287367

TENAX 56S

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici excelente la impact la -50°C.
- Pătrundere excelentă și arc stabil.
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7016-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 12 H5

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

LR	RINA	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	490	590	28	180
	PWHT 620°C/1h	420	620	22	110

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-130
3,2 x 450	80-120
4,0 x 350	125-170
4,0 x 450	125-170
5,0 x 450	170-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	W000372210
3,2 x 350	VPMD	65	2.0	W000372209
3,2 x 450	VPMD	65	2.6	W000287512

SUPERCITO

CARACTERISTICI DE TOP

- Continut de hidrogen difuzibil foarte scazut, rezistenta la impact la temperaturi scazute pana la -50 °C si testat CTOD
- Detasare usoara a zgurii
- Randament 120%
- Curent de sudare DC+ si AC

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 42 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

LR	DNV	RMRS	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05-0.08	1.0-1.5	≤0.55	≤0.020	≤0.020

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50 °C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	490	545	26	140

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	100-140
3,2 x 450	100-140
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	190-250

SUPERCITO

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W000279901, W000387681
	CBOX	185	4.1	W000279896, W000287295, W000375647
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000279902
	CBOX	120	4.2	W000287296
3,2 x 450	VPMD	55	2.5	W000387682
	CBOX	120	5.5	W000279898, W000287297, W000375648, W000404200
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000279904, W000387683
	CBOX	85	5.8	W000287298, W000375649, W000404201
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W000287299, W000375650, W000404197

MMA

SUPERCITO A

CARACTERISTICI DE TOP

- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<5ml/100g).
- Randament aproximativ 120%
- Curent de sudare DC

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018 H4
EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5

TIP CURENT

DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05-0.9	0.80-1.20	0.25-0.65	≤0.025	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	490	565	27	135

* AW = Stare sudata

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	120-140
3,2 x 450	120-140
4,0 x 450	160-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	180	4.0	W000287280
3,2 x 350	CBOX	112	4.0	W000287281
3,2 x 450	CBOX	117	5.5	W000287282
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000287283

SUPERCITO 7018S

CARACTERISTICI DE TOP

- Bune caracteristici de sudabilitate, adecvate pentru straturile de rădăcină și sudarea pozițională, sudurile prezintă calitate corespunzătoare pentru inspecția radiografică.
- Continut de hidrogen difuzibil foarte scăzut, rezistentă la impact la temperaturi scăzute până la -50°C.
- Randament 120%
- Curent de sudare DC și AC

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

TIP CURENT

DC, AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.4	≤0.020	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	485	560	28	150

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	100-135
3,2 x 450	85-135
4,0 x 450	110-210
5,0 x 450	170-240

SUPERCITO 7018S

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	90	1.9	W000258282
	CBOX	195	4.2	W000258277
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000258283
	CBOX	120	4.2	W000258278
3,2 x 450	VPMD	55	2.4	W000258284
	CBOX	120	5.3	W000258279
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000258285
	CBOX	85	5.7	W000258280
5,0 x 450	VPMD	25	2.6	W000258286
	CBOX	55	5.7	W000258281

MMA

TENACITO R

CARACTERISTICI DE TOP

- Metal depus cu puritate metalurgică extrem de ridicată, rezistent la îmbătrânire, cu menținerea rezilienței ISO-V până la -60° C și testat CTOD.
- Sudurile prezintă calitate corespunzătoare pentru inspecția radiografică.
- Datorită învelișului dublu al diametrelor de 2,5 mm și 3,2 mm, arcul este stabil și concentrat, chiar și la valori mici ale curenților de sudare când se sudează la poziție, cu caracteristici bune de închidere a rosturilor mari.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 6 B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.45	0.3	≤0.012	≤0.012

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60° C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22 nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥47
Valori tipice	AW	440	580	90
	PWHT 580°C/15h	420	550	90

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
3,2 x 450	90-140
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	160-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	W000287418
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000287419
3,2 x 450	VPMD	60	2.8	W000403915
4,0 x 450	VPMD	35	2.4	W000258297
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W000258298, W000403917

TENAX 35S

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezultate excelente la controlul Rx.
- Randament 120%
- Proprietati mecanice excelente

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

LR	RINA	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤0.02	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50 °C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	465	540	29	150
	PWHT 620°C/1h	450	530	30	120

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	25-50
2,5 x 300	60-95
2,5 x 350	60-95
3,2 x 350	90-130
3,2 x 450	85-135
4,0 x 450	110-195
5,0 x 450	175-220
6,0 x 450	210-280

TENAX 35S

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOX	275	3.6	W000380285
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W000380314
	CBOX	180	3.7	W000380286
2,5 x 350	VPMD	90	2.2	W000287341
	CBOX	180	4.3	W000380289
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W000287342
3,2 x 450	VPMD	55	2.8	W000287343
	CBOX	115	5.8	W000380291
4,0 x 450	VPMD	40	2.9	W000287344
	CBOX	80	5.8	W000380293
5,0 x 450	VPMD	25	2.7	W000287345
	CBOX	55	5.9	W000380295
6,0 x 450	CBOX	40	6.0	W000380312

MMA

TENAX 58S

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice bune
- Strat depus fara pori, detasabilitate excelenta a zgurii in special la sudarea pozitionala.
- Hidrogen difuzabil scazut (HD<5ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 42 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

DNV	RINA	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06-0.1	0.8-1.5	≤0.5	≤0.02	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50 °C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	450	550	24	80
	PWHT 620°C/1h	420	500	23	70

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-90
2,5 x 350	65-90
3,2 x 450	100-140
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	190-250

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	185	3.5	0D10522012
2,5 x 350	CBOX	185	4.1	0D10522212
3,2 x 450	CBOX	120	5.5	0D10522015
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	0D10522016
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	0D10522018

TENAX 35S R

CARACTERISTICI DE TOP

- Zgura auto-detasabila
- Randament 120%
- Rezultate foarte bune la controlul Rx

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.075	1.35	0.35	≤0.02	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	460	560	29	120
	PWHT 620°C/1h	420	520	24	100

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-95
2,5 x 300	60-95
2,5 x 350	60-95
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170
5,0 x 450	175-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W000380325
2,5 x 350	CBOX	180	4.3	W000380320
3,2 x 450	VPMD	55	2.7	W000380327
	CBOX	115	5.7	W000380322
4,0 x 450	VPMD	40	2.8	W000380328
	CBOX	80	5.7	W000380323

TENAX 77

CARACTERISTICI DE TOP

- Continut foarte scazut de hidrogen (< 4 ml/100g)
- Rezistenta la impact pana la -50 °C.
- Invelis cu absorbtie scazuta a umiditatii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.06	1.3	0.35	≤0.03	≤0.03	≤0.08	≤0.08	≤0.06	≤0.06

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -47/-50 °C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	460	530	30	70
	PWHT 620°C/1h	420	510	26	52

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-100
3,2 x 450	90-145
4,0 x 450	110-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W000380330
3,2 x 450	VPMD	55	2.6	W000380331
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000380332

TENAX 56ST

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici excelente la impact la -50°C.
- Pătrundere excelentă și arc stabil.
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

ABS

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.7	0.5	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	470-550	≥24	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥460	≥20	≥47
Valori tipice	AW	500	26	70
	PWHT 580°C/15h	420	25	47

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-100
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	110-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	80	1.6	OETNX56ST25300VPM D
3,2 x 450	VPMD	54	2.7	OETNX56ST32450VPM D
4,0 x 450	VPMD	38	2.7	OETNX56ST40450VPM D

BOR SP6

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrozi cu înveliș dublu bazic Lungimi de 550 mm
- Proiectat pentru sudarea șinelor de cale ferată utilizând suport de cupru. Materialul care trebuie sudat S(P)460: X60-X65.
- Sudarea continuă a îmbinării șinelor de cale ferată este posibilă fără îndepărtarea intermediară a zgurii. Pentru aceste aplicații speciale, electrodul BOR SP6 este disponibil numai la lungimi de 550 mm.

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 2560-A E 46 6 B 34 H10

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Plat și orizontal

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.7	0.5	0.011	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	495	565	26	≥160	99

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 550	160-210
5,0 x 550	180-220
6,0 x 550	210-260

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 550	VPMD	40	3.4	W000287393
5,0 x 550	VPMD	25	3.3	W000287394
6,0 x 550	VPMD	18	3.3	W000287395

CITOCUT

CARACTERISTICI DE TOP

- Aplicațiile includ îndepărtarea defectelor din piesele turnate, elevatoare și bariere, craițuirea sudurilor defecte, craițuirea rădăcinilor și îndepărtarea, repararea sau eliminarea defectelor de sudare sau îndepărtarea atașamentelor.
- Trebuie să fie utilizați în curent DC- sau AC.

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Plat/Orizontal/Cornișă

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	130-150
4,0 x 350	200-230

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CBOX	95	3.4	W000287396
4,0 x 350	CBOX	60	3.4	W000287397

MMA

SUPERCUT

CARACTERISTICI DE TOP

- Aplicațiile tipice sunt îndepărtarea defectelor din piesele turnate și repararea sau eliminarea sudurilor defecte.
- Trebuie să fie utilizați în curent DC- sau AC.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS Ne-aplicabil

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	130-170
4,0 x 450	200-260

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	70	3.9	W000258293
4,0 x 450	CBOX	55	4.1	W000258294

MMA

FLEXAL 70

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta in toate pozitiiile
- Folosit la radacina si trecerile calde, precum si pentru umplere si suprainaltare pana la gradul X60
- Trebuie sa se sudeze in DC+/-
- Pentru sudarea radacinii, polaritatea negativa este recomandata

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7010-P1
EN ISO 2560-A E 42 3 Mo C 21

TIP CURENT

DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Mo
0.1	0.7	0.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii		Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	AW	≥415	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	475	520	23	66

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	MCAN	555	9.0	W000287261
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	W000287262
4,0 x 350	MCAN	237	9.5	W000287263

FLEXAL 80

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta in toate pozitiile
- Utilizat pentru straturile de radacina si trecerile calde precum si umplere si de asemenea pentru suprainaltate, pana la gradele X70
- Vizibilitate clara a baii de metal pentru imbunatatirea sudabilitatii si control
- Trebuie sa fie utilizati in curent DC+ sau DC-

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS E8010-G
EN ISO 2560-A E 46 3 1NiMo C 21

TIP CURENT

DC-/+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.1	0.8	0.2	0.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
				+20°C	-20°C	-30°C
AWS A5.5 AW sau PWHT	≥460	≥550	≥19	neprecizat	neprecizat	neprecizat
EN ISO 2560-A AW	≥460	530-680	≥20	neprecizat	neprecizat	≥47
Valori tipice AW	530	610	23	≥60	77	68

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140
5,0 x 350	110-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 350	MCAN	238	9.5	W000287267
5,0 x 350	MCAN	156	9.5	W000287268

TENAX 118D2

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat pentru aplicatii cu limita de curgere ridicata pana la 600 MPa si la temperaturi scazute pana la -40°C.
- Amorsare usoara
- Randament 120%.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 10018-D2 H4
EN ISO 18275-A E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.08	1.8	0.3	0.025	0.02	0.8	0.35

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
AWS A5.5	AW	≥600	≥690	≥16	≥27
EN ISO 18275-A	AW	≥620	760-960	≥18	nespecificat
Valori tipice	AW	700	780	24	100
	PWHT 620°C/1h	620	760	24	80

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	95-130
4,0 x 450	130-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	100	2.0	W100258333
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100258334
4,0 x 450	VPMD	35	2.3	W100258335

TENACITO 80

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA slab aliat cu înveliș bazic, cu un conținut de hidrogen foarte scăzut.
- TENACITO 80 este utilizat pentru aplicații cu limita de curgere ridicată până la 700 MPa și la temperaturi scăzute până la -60°C.
- Învelișul dublu la diametrele 2,5 și 3,2mm, asigură un arc stabil și concentrat, chiar și la curenți mici; această caracteristică îl face foarte convenabil pentru straturile de rădăcină și sudarea la poziție.
- Bune caracteristici de închidere a lăpturilor.
- Rezultate foarte bune la controlul Rx

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

DNV	TÜV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.65	0.35	0.010	0.010	0.4	2.3	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
				-40°C	-60°C	
AWS A5.5	AW	680-760	760	15	nespecificat	nespecificat
EN ISO 18275-A	AW	≥690	760-960	≥17	nespecificat	≥47
Valori tipice	AW	740	820	18	75	55

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referință
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287476
4,0 x 450	VPMD	40	2.8	W100258329

TENACITO 80CL

CARACTERISTICI DE TOP

- Metal depus cu puritate metalurgica extrem de ridicata, cu menținerea rezilienței CVN până la -60°C. Pentru condiții optime se recomandă o valoare t8/5 bine echilibrată: (aportul de căldură, temperatura între straturi, grosimea tablei).
- TENACITO 80CL este utilizat pentru aplicatii cu limita de curgere ridicata pana la 700 MPa si la temperaturi scazute pana la -60°C.
- Sudurile prezintă calitate corespunzătoare pentru inspecția radiografică.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E11018-G H4
EN ISO 18275-A E 69 6 Z B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.75	0.4	0.01	0.005	0.15	2.5	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥670	≥15	nespecificat
EN ISO 18275-A	AW	≥690	≥17	≥47
Valori tipice	AW	760	18	80

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	110-180
5,0 x 450	160-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.2	W100287467
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W100287468
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100258325
5,0 x 450	VPMD	20	2.1	W100258326

TENACITO 100

CARACTERISTICI DE TOP

- Bune caracteristici de închidere a lufurilor.
- Învelișul dublu la diametrele 2,5 și 3,2mm, asigură un arc stabil și concentrat, chiar și la curenți mici; această caracteristică îl face foarte convenabil pentru straturile de rădăcină și sudarea la poziție.
- Rezultate foarte bune la controlul Rx

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 12018-G H4
EN ISO 18275-A E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.07	1.7	0.4	≤0.012	≤0.012	0.8	2.45	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	≥740	≥830	≥18	nespecificat
ISO 18275-A	AW	≥890	980-1080	≥17	≥47
Valori tipice	AW	980	1000	17	55

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	TBD	0.0	W100287479
3,2 x 350	VPMD	TBD	0.0	W100287480
4,0 x 450	VPMD	TBD	0.0	W100258331

TENAX 128M

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat în principal și în special în aplicațiile militare cu limita de curgere înaltă până la 850 Mpa și la temperaturi scăzute până la -50°C.
- Amorsare usoara
- Randament 110-120%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 12018-M H4
EN ISO 18275-A E 79 5 Mn2NiCrMo B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.6	0.35	≤0.015	≤0.015	0.45	1.9	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -51°C
AWS A5.5	AW	≥740	≥18	nespecificat
EN ISO 18275-A	AW	≥790	≥18	≥47
Valori tipice	AW	830	19	60

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	90-140
4,0 x 350	110-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000287551

TENACITO 65R

CARACTERISTICI DE TOP

- Foarte convenabil pentru straturile de rădăcină și sudarea la poziție.
- Bune caracteristici de închidere a lufurilor.
- Rezultate foarte bune la controlul Rx

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-G H4
EN ISO 18275-A E 55 6 Mn1NiMo B T 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	TÜV	DB
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.6	0.3	≤0.012	≤0.012	0.9	0.35

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥530	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥550	≥18	≥47
Valori tipice	AW	615	24	90

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	109	2.2	W000287435
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000287436
	CBOX	125	4.3	W000384014
4,0 x 450	VPMD	34	2.3	W000258305
	CBOX	77	5.3	W000384016
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W000258306

TENAX 70

CARACTERISTICI DE TOP

- Randament 100%
- Operabilitate excelenta

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUIS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.5	≤0.020	≤0.015	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUIS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥500	560-720	≥18	≥47
Valori tipice	AW	520	650	22	60
	PWHT 620°C/1h	460	570	22	65

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	130-150
4,0 x 450	160-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W000403803
	VPMD	37	2.5	W000403804
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000258309

TENAX 88S

CARACTERISTICI DE TOP

- Limita la curgere < 450MPa. BS 4360-55 e/f și e 450 EMZ. Cu o energie de impact ridicată (la temperaturi scăzute până la -60°C) și reziliență la fracturare (CTOD) bună în starea sudată și cu tratament termic de detensionare.
- Operabilitate excelentă în toate pozițiile.
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8016-G H4
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 12 H5

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS	LR	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.7	0.4	≤0.02	≤0.02	0.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥460	≥550	≥19 nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥500	560-720	≥18 ≥47
Valori tipice	AW	550	640	26 90
	PWHT 620°C/1h	460	560	26 100

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 350	80-140
4,0 x 450	110-180
5,0 x 450	180-230

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	100	2.0	W000287539
3,2 x 350	VPMD	65	2.0	W000287540
4,0 x 450	VPMD	45	2.7	W000287542
5,0 x 450	VPMD	30	2.8	W000287543

TENAX 98M

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat în special în aplicațiile militare cu limita de curgere înaltă până la 550 Mpa și la temperaturi scăzute până la -60 °C.
- Amorsare usoara.
- Randament 110-120%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018M H4
EN ISO 18275-A E 55 5 Z B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.2	0.4	≤0.02	≤0.02	1.6	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -50 °C
AWS A5.5	AW	540-620	≥24	≥27
EN ISO 18275_A	AW	≥550	≥18	≥47
Valori tipice	AW	570	27	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	90-140
4,0 x 350	110-180
5,0 x 450	170-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	88	1.7	W100287520
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	W100287521
4,0 x 350	VPMD	38	2.0	W100287522

TENAX 140

CARACTERISTICI DE TOP

- TENAX 140 este utilizat pentru HYSS, aplicații cu oțeluri cu granulație fină, cu o limită la curgere >900Mpa și la temperaturi scăzute până la -40°C. Exemplu S960QL.
- Metalul depus are puritate metalurgica foarte ridicata.
- Good impact toughness up to -40°C

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 18275-A

E 89 4 Z B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.2	0.4	≤0.012	≤0.012	0.3	3.2	1.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
ISO 18275-A	AW	≥890	980-1180	≥15	≥47
Valori tipice	AW	930	1030	16	60

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	90-135
4,0 x 450	140-185

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	60	2.0	W000287484
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000287485

MOLYCORD KV2HR

CARACTERISTICI DE TOP

- Omologat până la +530°C. Hidrogen difuzibil foarte scăzut (HD<4ml/100g).
- Profil excelent al cordonului, volum redus de stropi și operabilitate excelentă în toate pozițiile cu excepția vertical descendentă
- Temperatura de preincalzire min 90°C, între straturi max 120°C.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7018-A1 H4R
EN ISO 3580-A E (Mo) B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.08	0.8	0.45	≤0.015	≤0.015	0.53

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
				+20°C	-20°C	
AWS A5.5	PWHT	≥390	≥490	≥22	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥390	≥490	≥22	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	620°C x 1h	550	610	25	140	50

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 605-645°C / min 1h
Temperaturile de preincalzire si între straturi: 160-190°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
5,0 x 450	170-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	80	1.6	W100287612
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100287613
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287614
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287615

MOLYCORD KV2L

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul redus de carbon diminuează riscul de fisurare și favorizează o limită la rupere și duritate mai scăzute în tot metalul depus în sudură.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<5ml/100g).
- Adecvat pentru utilizare cu DC pozitiv.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7015-A1 H4
EN ISO 3580-A E Mo B 22 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	0.70	0.35	≤0.015	≤0.015	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
				+20°C	-20°C
AWS A5.5	PWHT	≥390	≥520	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥355	≥510	≥20	nespecificat
Valori tipice	620°C x 1h	420	610	24	60
					47

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 570-620°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre strat-uri: <200°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOH	180	3.5	W1013007012
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	W1013007015
4,0 x 350	CBOX	85	4.3	W1013007016

CROMOCORD KV5HR

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă, omologat până la +570°C.
- Continut foarte scăzut de hidrogen (HD<4ml/100g).
- Operabilitate excelentă în toate pozițiile, mai puțin cea vertical descendentă

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-B2 H4R
 EN ISO 3580-A E (CrMo1) B 32 H5
 EN ISO 3580-B E (55XX-1CM) B 32 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.75	0.25	≤0.01	≤0.01	1.25	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C	
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥17	nespecificat
Valori tipice	690°C x 1h	525	610	25	100
	690°C x 5h	515	610	29	160
	690°C x 1h + STC	490	595	29	140

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 675-705°C / min 1h

STC = Răcire în trepte

Temperaturile de preincalzire și între straturi: 160-190°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

CROMOCORD KV5HR

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	80	1.6	W100287628
	CBOX	165	3.3	W100287624
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287629
	CBOX	115	4.2	W100287625
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287630
	CBOX	80	4.2	W100287626
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100380266
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287631
	CBOX	50	5.4	W100287627

MMA

CROMOCORD KV5L

CARACTERISTICI DE TOP

- Omologat până la +570°C.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<5ml/100g).
- Operabilitate excelenta in toate pozitiile, mai puțin cea vertical descendenta
- Arc stabil cu profil excelent al cordonului.
- Temperatura de preincalzire min 160°C, între straturi max 250°C.
- Randament aproximativ 105%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7015-B2L H4
 EN ISO 3580-A E (CrMo1L) B 22 H5
 EN ISO 3580-B E (52XX-1CML) B 22 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.7	0.27	≤0.015	≤0.015	1.25	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
AWS A5.5 PWHT	≥390	≥520	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A PWHT	≥390	≥520	≥17	nespecificat
Valori tipice 690°C x 1h	420	550	23	47

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 675-705°C / min 1h

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOH	180	3.6	W100287632
3,2 x 350	CBOX	120	4.4	W100287633
4,0 x 350	CBOX	85	4.4	W100287634

CROMOCORD N125

CARACTERISTICI DE TOP

- Temperatura maxima de functionare <600°C
- Continut foarte scazut de hidrogen (HD<4ml/100g).
- Operabilitate excelenta in toate pozitiile (mai putin cea vertical descendenta).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-G H4
EN ISO 3580-A E Z (CrMoV1) B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
0.12	0.9	0.4	≤0.020	≤0.015	1.4	1.0	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	AW sau PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-B	PWHT	≥530	≥620	≥15	nespecificat
Valori tipice	690°C x 8h / aer	730	780	18	80

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 725-755°C / min 1h

AW: Stare sudata (temperaturile de preincalzire si intre straturi: 160-190°C)

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 450	90-130
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	TBD	0.0	W100258370
3,2 x 450	CBOX	TBD	0.0	W100258371
4,0 x 450	CBOX	TBD	0.0	W100258372
5,0 x 450	CBOX	TBD	0.0	W100258373

CROMO E225

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil cu profil excelent al cordonului.
- Temperatura de preincalzire min 160°C, intre straturi max 250°C.
- Adecvat pentru utilizare atât cu DC pozitiv cât și cu AC.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-B3 H4
EN ISO 3581-A E CrMo2 B 22 H5

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.7	0.25	≤0.010	≤0.010	2.3	1.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
				-20°C	-40°C	
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥500	≥18	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	690°C x 1h	610	720	22	120	80
	690°C x 8h	500	620	22	180	140

*PWHT = Tratament Termic Post Sudare 690-750°C / min 1h
Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 200-300°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-170
5,0 x 450	150-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W100402346
	CBOX	120	4.0	W100287666
4,0 x 450	VPMD	40	2.5	W100402347
	CBOX	86	5.5	W100287667
5,0 x 450	CBOX	55	5.3	W100287668

CROMOCORD KV3HR

CARACTERISTICI DE TOP

- Compoziția chimică a metalului depus cu impurități reduse permite garantarea Factor X < 15ppm și Factor J < 150ppm
- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă, omologat până la +600°C.
- Continut foarte scăzut de hidrogen (HD < 4ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E9018-B3 H4R
EN ISO 3580-A	E CrMo2 B 32 H5
EN ISO 3580-B	E 6218-2C1M H5

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Factor X
0.1	0.75	0.3	≤0.01	≤0.01	2.25	1	<12ppm

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥15	nespecificat
Valori tipice	PWHT 690°C/5h	560	27	140
	PWHT 690°C/5h+STC	550	25	110
	PWHT 700°C/1h	570	22	80

* PWHT: Tratament termic post-sudare, așa cum este convenit între cumpărător și furnizor

STC = Răcire în trepte

Temperaturile de preîncălzire și între straturi în conformitate cu acordul dintre cumpărător și furnizor

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

CROMOCORD KV3HR

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	80	1.9	W100380268
	CBOX	165	4.0	W100380267
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W100287654
	CBOX	115	4.2	W100287650
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287655
	CBOX	80	4.3	W100287651
4,0 x 450	VPMD	20	2.2	W100287656
	VPMD	40	2.8	W100380269
5,0 x 450	CBOX	50	5.4	W100287652

MMA

CROMOCORD KV3L

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil cu profil excelent al cordonului.
- Temperatura de preincalzire min 160°C, intre straturi max 250°C.
- Randament aproximativ 105%
- Adekvat pentru utilizare cu DC pozitiv.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8015-B3L H4
EN ISO 3580-A E (CrMo2L) B 22 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.35	≤0.02	≤0.015	2.25	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥460	≥550	≥15	nespecificat
Valori tipice	700°C x 1h	540	630	20	90

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 675-705°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 160-190°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOH	180	3.6	W100287641
3,2 x 350	CBOX	120	4.4	W100287642
4,0 x 350	CBOX	85	4.4	W100287643

CROMO E225V

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc stabil cu profil excelent al cordonului.
- Adecvat pentru utilizare cu DC+
- Continut foarte scazut de hidrogen (HD<4ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-G H4
EN ISO 3580-B E 6215-2C1MV H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V
0.09	0.6	0.2	≤0.010	≤0.010	2.3	1	0.020	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C
AWS A5.5 AW sau PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-B AW sau PWHT	≥530	≥620	≥15	nespecificat
Valori tipice 710°C x 8h	590	700	18	130

PWHT = Tratament Termic Post Sudare 725-755°C / min 2h

AW: Stare sudata (temperaturile de preincalzire si intre straturi: 180-250°C)

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-170
5,0 x 450	150-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CBOX	120	4.0	W100287673
4,0 x 450	CBOX	90	5.5	W100287674
5,0 x 450	CBOX	55	5.3	W100287675

CROMOCORD 5

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă, omologat până la +600°C.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<4ml/100g).
- Operabilitate excelentă în toate pozițiile, mai puțin cea vertical descendentă

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E8015-B6 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 22 H5
EN ISO 3580-B	E 5515-5CM H5

TIP CURENT

DC+

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.8	0.5	≤0.012	≤0.010	5	0.5

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥590	≥17	≥47
Valori tipice	740°C x 1h	500	610	22	81

PWHT = Tratament Termic Post Sudare 730-760°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 200-300°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 450	125-165
5,0 x 450	170-220

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W100287701
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W100287702
4,0 x 450	VPMD	40	2.1	W100287703
5,0 x 450	VPMD	24	2.5	W100287704

CROMOCORD 5L

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă, omologat până la +650°C.
- Conținutul redus de carbon diminuează riscul de fisurare și favorizează o limită la rupere și duritate mai scăzute în tot metalul depus în sudură.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<5ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8015-B6L H4
EN ISO 3580-A E CrMo5 B 22 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.04	0.75	0.4	≤0.015	≤0.015	5	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥400	≥590	≥17	≥47
Valori tipice	740°C x 2h	480	610	23	70

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 730-760°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 200-300°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	125-165

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W100287697
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W100287698
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287699

CROMOCORD 9

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă, omologat până la +600°C.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<4ml/100g).
- Arc stabil cu profil excelent al cordonului și operabilitate excelentă în toate pozițiile cu excepția poziției vertical descendent

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5	E8015-B8 H4
EN ISO 3580-A	E Z (CrMo9) B 22 H5
EN ISO 3580-B	E 5515-9C1M H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.7	0.4	≤0.015	≤0.015	9	0.06	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥19	nespecificat
EN ISO 3580-B	PWHT	≥460	≥550	≥17	nespecificat
Valori tipice	750°C x 2h	500	650	22	50

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 725-755°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 205-260°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	135-165

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W100287721
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W100287722
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287723

CROMOCORD 10M

CARACTERISTICI DE TOP

- Compoziția chimică a metalului depus cu impurități reduse (P,S).
- Excelentă rezistență la tracțiune la temperatură înaltă.
- În particular adecvat pentru încărcarea suprafețelor și îmbinarea pieselor turnate cu pereți groși.
- Continut foarte scăzut de hidrogen (HD<4ml/100g).
- Electrod cu înveliș special pentru sudarea carcaselor turnate pentru turbine.
- Operabilitate excelentă în toate pozițiile, mai puțin cea vertical descendentă

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z (CrMoWV10) B 42 H5

* Cea mai apropiată încadrare

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N	Al
0.11	0.8	0.25	0.010	0.008	9.5	0.5	1	0.05	0.22	1	0.05	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
AWS A5.5	AW sau PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A	AW sau PWHT	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	730°C x 12h	620	760	≥17	≥60

* PWHT: Tratament termic post-sudare, așa cum este convenit între cumpărător și furnizor

AW: În stare sudată (temperaturile de preîncălzire și între straturi în conformitate cu acordul dintre cumpărător și furnizor)

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	180-230

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	51	1.9	W100258367
4,0 x 450	VPMD	32	2.4	W100258368
5,0 x 450	VPMD	18	2.1	W100258369

CROMO E91

CARACTERISTICI DE TOP

- Excelentă rezistență la tracțiune în regim de fluaj.
- Rezistența la impact până la -20 °C.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<4ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9015-B91 H4
EN ISO 3580-A E (CrMo91) B 2 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Factor X
0.11	0.8	≤0.3	≤0.010	≤0.010	8.5	0.4	0.050	0.2	0.050	<15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
				+20 °C	0 °C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A	PWHT	≥530	≥620	≥15	≥47
Valori tipice	760 °C x 2h	610	730	20	85

PWHT: Tratament termic post-sudare 745-755 °C / min 2h (rata de încălzire în cuptor 85 °C/h până la 275 °C/h)

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	95-110
4,0 x 350	125-155

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	190	3.9	W100386546
3,2 x 350	CBOX	119	3.9	W100386547
4,0 x 350	CBOX	85	4.1	W100386548

CROMOCORD 91

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizare pe termen îndelungat omologată până la +650°C.
- Ajustarea fină a compoziției chimice a metalului depus permite garantarea unui conținut foarte mic de impurități. Restricția de Mn+Ni majorează Ac1 pentru a evita transformări dăunătoare ale microstructurii în timpul tratamentului termic post-sudare (PWHT).
- CROMOCORD 91 oferă o operabilitate excelentă în toate pozițiile, mai puțin cea vertical descendentă.
- Arc stabil cu stropire redusă, detașabilitate bună a zgurii și profil excelent al cordonului.
- Temperatura de preincalzire min 200°C, între straturi max 280°C.
- Randament de aproximativ 120%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-B91 H4
 EN ISO 3580-A E (CrMo91) B 42 H5
 EN ISO 3580-B E (62XX-9C1MV) B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.1	0.6	0.25	0.01	0.008	9	0.5	1	0.05	0.20	0.05

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5	PWHT	≥530	≥620	≥17 nespecificat
EN ISO 3580-B	PWHT	≥530	≥620	≥15 nespecificat
Valori tipice	760°C x 2h	640	770	22 65

* PWHT = Tratament Termic Post Sudare 745-755°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire și între straturi: 215-315°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-95
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	135-165
5,0 x 450	170-220

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 350	VPMD	100	2.1	W100287717
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100287718
4,0 x 350	VPMD	35	1.9	W100287719
5,0 x 450	VPMD	20	2.1	W100287720

CROMOCORD 9M

CARACTERISTICI DE TOP

- Omologat pentru temperaturi de serviciu până la +625°C.
- Metalul depus prin sudare fără nichel îmbunătățește rezistența la tracțiune la temperaturi înalte.
- Continut foarte scăzut de hidrogen (HD<4ml/100g).
- Rezultate excelente la examinarea radiografică
- Operabilitate excelenta in toate pozitiile, mai puțin cea vertical descendentă
- Arc stabil cu stropire redusă, detașabilitate ușoară a zgurii și profil excelent al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E9018-B91 H4
EN ISO 3580-A E Z (CrMo9) B 4 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	V	N
0.09	0.95	0.25	0.01	≤0.010	9	1	0.07	0.20	0.04

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.5 PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A PWHT	≥460	≥550	≥17	nespecificat
Valori tipice 760°C x 2h	550	640	18	60

* PWHT = Tratamente Termice Post Sudare 725-755°C / min 1h

Temperaturile de preincalzire si intre straturi: 205-260°C

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	85-130
4,0 x 450	130-160
5,0 x 450	180-230

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	195	3.7	W100258353
3,2 x 350	CBOX	110	4.1	W100258354
4,0 x 450	CBOX	70	5.2	W100258355
5,0 x 450	CBOX	45	5.2	W100258356

CROMO E92

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA cu înveliș bazic fabricat din miez de sârmă compatibil.
- Excelentă rezistență la tracțiune în regim de fluaj.
- Rezistența la impact până la 0 °C.
- Hidrogen difuzabil scăzut (HD<4ml/100g).

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 9015-B92 H4
EN ISO 3580-B E Z (CrMoWVNb9) B 42 H5

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	B	Al	Cu
0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
AWS A5.5	AW sau PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A	AW sau PWHT	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	PWHT 760 °C/2h	630	740	19	60

* AW: Stare sudată, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-85
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	208	4.3	W100386549
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W100386550
4,0 x 350	CBOX	80	4.0	W100386551

CROMOCORD 92

CARACTERISTICI DE TOP

- Compoziția chimică a metalului depus cu impurități reduse.
- Adekvat pentru utilizare pe termen îndelungat, până la +650°C.
- Operabilitate excelentă în toate pozițiile, mai puțin cea verticală descendentă
- Arc stabil cu profil excelent al cordonului de sudură și stropire redusă
- Randament de aproximativ 120%
- Adekvat pentru utilizare cu DC pozitiv.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E 9018-G H4
EN ISO 3580-A E Z (CrMoWCoVNb9 0,5 2 1) B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție verticală descendentă

APROBARI

CE

+

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	0.04

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.5	AW sau PWHT	≥530	≥620	≥17	nespecificat
EN ISO 3580-A	AW sau PWHT	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	PWHT 760°C/4h	560	640	19	65

AW: În stare sudată (temperaturile de preîncălzire și între straturi în conformitate cu acordul dintre cumpărător și furnizor)

PWHT: Tratament termic post-sudare, așa cum este convenit între cumpărător și furnizor

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-135
4,0 x 350	140-180

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate netă/pachet (kg)	Referință
2,5 x 350	CBOX	195	4.2	W100258361
3,2 x 350	CBOX	110	4.2	W100258362
4,0 x 350	CBOX	70	4.1	W100258363

TENACITO 38R

CARACTERISTICI DE TOP

- Metal depus cu conținut foarte scăzut de hidrogen
- Proprietati mecanice excelente

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7018-G H4
EN ISO 2560-A E 46 6 1Ni B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤0.012	≤0.015	0.95

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥390	≥480	≥22	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	≥47
Valori tipice	AW	500	580	28	100

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
4,0 x 450	140-185

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	W100287427
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W100287428
4,0 x 450	VPMD	35	2.4	W100258301

TENACITO 70B

CARACTERISTICI DE TOP

- Arc foarte stabil și concentrat
- Zgură ușor detașabilă și proprietăți mecanice atât în stare sudată cât și după realizarea tratamentului termic de detensionare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-C1 H4
EN ISO 2560-A E 46 6 2Ni B 42 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.1	0.3	≤0.012	≤0.012	2.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	470-550	≥550	≥24 nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20 ≥47
Valori tipice	AW	510	610	24 100

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-130
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	180-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W000287452
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W000258318

TENCORD 85 Kb

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un aspect similar cu a otelului de tip Cor-Ten A.
- Potrivit pentru sudarea pozitionala si sudare cu echipamente de sudare tip invertor
- Continut foarte scazut de hidrogen

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 18275-A E 50 4 Z B 32 H5

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile, exceptie vertical descendent

APROBARI

RINA

+

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.06	1.3	0.4	≤0.02	≤0.02	0.5	0.45	0.45

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
AWS A5.5	AW	540-620	≥24	≥27
EN ISO 18275_A	AW	≥500	≥18	≥47
Valori tipice	AW	650	24	90
	PWHT 620°C/1h	460	23	60

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 450	80-140
4,0 x 450	110-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	88	1.8	W100287584
3,2 x 350	VPMD	53	2.1	W100287585
4,0 x 450	VPMD	39	2.8	W100287586

BASINOX 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente
- Rezistență înaltă la fisurare la temperatură de serviciu de până la 850 °C
- Amorsare și reamorsare ușoară și arc uniform

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E307-15*
EN ISO 3581-A E 18 8 Mn B 22 E Fe10

* Cea mai apropiata incadrare

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.08	5.5	0.3	≤0.035	≤0.025	19	8.5	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥590	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥500	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	500	650	35	100

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	60-75
3,2 x 350	85-110
4,0 x 350	95-145
5,0 x 350	130-160

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	95	1.8	W000380922
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000380558
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380559
5,0 x 350	VPMD	25	2.1	W000380561

SUPRANOX RS 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E307-16 *
 EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 12 E Fe10
 EN 14700 E Fe10

* Cea mai apropiata incadrare

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.12	5	1	18	9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate	
					HRc	HB
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥590	≥30	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥500	≥25	nespecificat	nespecificat
EN 14700	AW	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	180-200 38-42
Valori tipice	AW	450	650	35	110	nespecificat nespecificat

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 300	80-130
4,0 x 350	120-160

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	110	1.7	W000258459
3,2 x 300	VPMD	60	1.6	W000258460
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W000258461

BASINOX 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Zgura se solidifică rapid și acoperă sudura uniform
- Adecvat pentru sudarea pozitională.
- Lucrări structurale din oțelului inoxidabil 304L, utilizat în toate pozițiile de sudare, cu excepția vertical descendentă.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308L-15
EN ISO 3581-A E 19 9 L B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
≤0.03	1.5	0.3	≤0.025	≤0.025	19	10	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
				+20°C	-120°C	
AWS A5.4	AW	nepesificat	≥30	nepesificat	nepesificat	
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥30	nepesificat	nepesificat	
Valori tipice	AW	400	600	40	80	40

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-140
5,0 x 350	130-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	100	1.7	W100287951
3,2 x 350	VPMD	65	2.1	W100287952
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W100287953
4,0 x 450	VPMD	40	2.5	W100387510
5,0 x 450	VPMD	25	2.3	W100402293

SUPRANOX RS 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus prin sudare are un conținut de carbon de max. 0,04%.
- Operabilitate excelenta; indicat indeosebi pentru suduri orizontale cap la cap si de/in colt; electrozii de diametre 2,5 mm si 3,2 mm pot fi utilizati si pentru sudarea pozitionala
- Amorsare si reamorsare usoara a arcului

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308L-16
EN ISO 3581-A E 199 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	445	600	47	73

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140
5,0 x 350	145-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W000375864
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000375866
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000375867
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000375869
5,0 x 350	VPMD	20	1.6	W000375871

SUPRANOX 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara a arcului
- Randament 100%
- Operabilitate excelentă. Indicat îndeosebi pentru aplicațiile orizontale de suduri cap la cap și de colț.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308L-17
EN ISO 3581-A E 199 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	445	600	47	73

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOX	340	3.8	W000375882
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000375875
	CBOX	190	3.6	W000375886
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W000375888
4,0 x 350	CBOX	80	4.2	W000375891

CLEARINOX E 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Foarte bună operabilitate
- Porozitati mai mici
- Detasabilitate excelenta a zgurii
- Concentrație CrVI redusă cu până la -60%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308L-17
EN ISO 3581-A E 199 L R 2 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Plat și orizontal

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.03	0.8	1.0	≤0.025	0.01	19.5	10	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	470	615	42	≥50

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	75-80
3,2 x 350	110-115
4,0 x 350	150-160

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000387142
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000387152

BASINOX 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul de carbon al metalului depus este de max. 0.04%
- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309L-15
EN ISO 3581-A E 23 12 L B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.025	1.4	0.35	≤0.03	≤0.025	22.5	13	5-15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	470	570	40	30

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000287981
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000287982
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W000287983

BASINOX 309LMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA bazic adecvat pentru sudarea oțelurilor inoxidabile tip AISI 309.
- Adecvate particulare pentru sudarea oțelurilor eterogene (oțeluri inoxidabile pe oțeluri carbon).
- Conținutul de carbon al metalului depus este de max. 0.04%.
- Temperaturi de exploatare până la +1000°C, la temperaturi ridicate conținutul de Mo îmbunătățește proprietățile la fluaj.
- Sudabilitate excelentă, cu arc fără stropi
- Zgură cu autodetașare, randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309LMo-15
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.025	1.4	0.4	≤0.030	≤0.025	22.5	13	2.5	5-15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	min. 520	min. 30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	nespecificat
Valori tipice	AW	380	600	32	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W100287985
3,2 x 350	VPMD	60	2.2	W100287986
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287987

SUPRANOX RS 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara a arcului
- La sudare se poate folosi atat AC [Uo min. 50V] cat si DC+
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309L-16
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	5-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	470	590	40	65

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140
5,0 x 350	145-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W000277022
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000277023
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W000277024
5,0 x 350	VPMD	20	1.7	W000277025

SUPRANOX 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara a arcului
- La sudare se poate folosi atat AC [Uo min. 50V] cat si DC+
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	5-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	470	590	40	65

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140
5,0 x 350	145-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	CBOX	190	3.7	W000375906
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	W000375907
4,0 x 350	CBOX	80	4.3	W000375909

CLEARINOX E 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Potrivit pentru sudarea radacinii
- Porozitati mai mici, amorsare / reamorsare buna
- Detasabilitate excelenta a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 2 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Plat și orizontal

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.03	0.9	0.8	0.025	0.01	24	13	8-15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	465	565	41	57

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-90
3,2 x 350	100-120
4,0 x 350	150-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W000387155
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000387156

BASINOX 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Detasare usoara a zgurii
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.
- Aplicațiile includ medii umede corozive cu temperaturi de serviciu de până la 350 °C.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
≤ 0.025	1	0.3	≤ 0.025	≤ 0.020	18.5	11.5	2.7	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
				+20 °C	-60 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥30	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥25	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	430	40	70	32

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	108	1.9	W100287964
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W100287965
4,0 x 350	VPMD	42	2.1	W100287966

SUPRANOX RS 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara a arcului
- La sudare se poate folosi atat AC [Uo min. 50V] cat si DC+
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-16
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥480	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice		460	580	43	68

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140
5,0 x 350	145-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	VPMD	150	1.7	W000277026
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000277027
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000277028
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000277029
5,0 x 350	VPMD	20	1.7	W000277030

SUPRANOX 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara a arcului
- La sudare se poate folosi atat AC [Uo min. 50V] cat si DC+
- Randament 100%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 LR 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

ABS	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.035	0.9	0.8	≤0.025	≤0.025	19.0	12.0	2.6	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥490	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	460	580	43	68

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
1,6 x 300	20-40
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
1,6 x 300	VPMD	250	1.8	W000375922
2,0 x 300	CBOX	310	3.6	W000375872
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000375924
	CBOX	190	3.5	W000375873
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	W000375876
4,0 x 350	CBOX	80	4.2	W000375878

CLEARINOX E 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Potrivit pentru sudarea radacinii
- Porozitati mai mici, amorsare / reamorsare buna
- Detasabilitate excelenta a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 2 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Plat și orizontal

APROBARI

ABS	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.8	1.0	0.025	0.01	19.5	11.5	2.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥490	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	490	615	42	≥50

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-90
3,2 x 350	100-120
4,0 x 350	150-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000387159
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000387160

BASINOX 310

CARACTERISTICI DE TOP

- Electroductul depune un metal complet austenitic cu conținut 25%Cr și 20%Ni.
- Zgura se solidifică rapid și acoperă sudura uniform
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E310-15
EN ISO 3581-A E 25 20 B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.09	2.0	0.7	≤0.03	≤0.02	26	21

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥20	nespecificat
Valori tipice	AW	420	580	35	60

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	70-110

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	95	1.8	W000380564
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000380565

SUPRANOX RS 310

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E310-16
EN ISO 3581-A E 25 20 R 12

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	1.7	0.6	27	21

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥20	nespecificat
Valori tipice	AW	440	600	30	80

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-90
3,2 x 350	80-110
4,0 x 350	100-130

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	100	2.1	W100258439
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W100258440
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W100258441

SUPRANOX RS 312

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E312-16*
EN ISO 3581-A E Z (29 9) R 12

* Cea mai apropiata incadrare

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
0.08	1	1.2	28	12	25-50

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	Duritate (HB)
AWS A5.4 AW	nespecificat	≥660	≥22	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A AW	≥450	≥650	≥15	nespecificat	nespecificat
Valori tipice AW	700	800	20	50	220

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	55-75
3,2 x 350	75-115
4,0 x 350	90-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	VPMD	90	1.9	W100258455
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	W100258456
4,0 x 350	VPMD	40	1.9	W100258457

SUPRANOX RS 317L

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E317L-16
EN ISO 3581-A E Z (19 13 4 N L) R 12

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.025	0.9	0.8	≤0.03	≤0.03	20	13	3.4	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact ISO-V (J) 20° C
			4d	5d	
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	nespecificat	≥25
Valori tipice	AW	450	600	33	≥30

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	TBD	0.0	W100287838
3,2 x 350	VPMD	TBD	0.0	W100287839
4,0 x 350	VPMD	TBD	0.0	W100287840

BASINOX 318

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA cu înveliș bazic pentru sudarea oțelurilor austenitice CrNiMo stabilizate și a oțelurilor turnate
- Pentru temperaturi maxime de utilizare +400 °C
- Metalul sudat are ductilitate ridicată
- Adecvat pentru sudarea pozițională.
- Detasare ușoară a zgurii.
- Recomandat pentru sudarea componentelor cu secțiuni groase.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E318-15
EN ISO 3581-A E 19 12 3 Nb B 42

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferita
≤0.04	1	0.4	≤0.025	≤0.020	19	11.5	2.7	0.4	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Cerinte:	Condiții*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	min. 550	min. 25	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	nespecificat
Valori tipice	AW	380	600	30	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-80
3,2 x 350	50-125
4,0 x 350	90-150

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referință
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000288007
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W000288008
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000288009

SUPRANOX RS 318

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara.
- Transferul metalului sudat se face în picături fine, aproape fără stropi, cu o zgură în general autodetașabilă.
- Suduri de colț concave cu solzi fini, cu un aspect deosebit al cordonului de sudură.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E318-16
EN ISO 3581-A E 19 12 3 Nb R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferita
≤0.03	0.8	0.9	19	11.5	2.7	0.4	5-15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥25	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	400	600	30	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	40-55
3,2 x 350	75-105
4,0 x 350	100-130

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	95	1.8	W100258422
3,2 x 350	VPMD	56	2.0	W100258423
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W100258424

BASINOX 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Detasare usoara a zgurii
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.
- Aplicațiile includ condiții de coroziune umedă la temperaturi de serviciu de până la 350 °C; rezistență la exfoliere până la 800 °C.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E347-15

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferita
0.05	1.6	0.45	≤0.030	≤0.025	19	9.5	0.5	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-60 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥520	≥25	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥25	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	420	600	35	70	40

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140
4,0 x 450	115-140
5,0 x 350	130-170
5,0 x 450	130-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozii/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	W100287977
3,2 x 350	VPMD	65	2.2	W100287978
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W100287979
4,0 x 450	VPMD	45	2.8	W100380283
5,0 x 450	VPMD	31	2.9	W100380284

SUPRANOX RS 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare si reamorsare usoara.
- În condiții de coroziune umedă, este adecvat pentru temperaturi de serviciu de până la 400 °C, rezistent la exfoliere până la 800 °C.
- Transferul metalului topit este în picături fine, care produc suduri de colț concave cu solzi fini, cu un aspect deosebit al cordonului de sudură.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E347-16
EN ISO 3581-A E 19 9 Nb R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferita
0.05	0.8	0.6	≤0.03	≤0.02	19.5	10	0.4	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥25	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	450	610	40	53

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000380162
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000380170
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380264
5,0 x 350	VPMD	24	2.0	W000380265

SUPRANOX RSL 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E347-16
EN ISO 3581-A E 199 Nb R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Ferita
≤0.05	0.5-2.0	0.5-0.9	≤0.03	≤0.025	18.0-21.0	9.0-11.0	≤0.75	0.4	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥25	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	450	610	30	50

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	50-80

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	VPMD	160	1.8	W000380831
2,5 x 300	VPMD	95	1.8	W000380833

BASINOX 22 9 3 N

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate bună cu un arc fără stropi
- Zgură autodeșabilă, combinată cu un aspect foarte neted al cusăturii și un nivel ridicat al rezilienței la fracturare la -50 °C
- Rezistența excelentă la coroziunea intergranulară.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2209-15
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L B 42

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferita
≤0.04	1.20	0.4	≤0.020	≤0.020	23.40	9	2.80	0.15	35-50

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-50 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥690	≥20	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥450	≥550	≥20	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	550	750	28	80	45

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-90
3,2 x 350	95-120
4,0 x 350	130-160

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W100288019
3,2 x 350	VPMD	62	2.0	W100288020
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W100288021

SUPRANOX RS 22.9.3N

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate bună cu un arc fără stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2209-16
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

BV	DNV	RINA
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferita
0.025	0.9	0.9	≤0.03	≤0.03	22.5	9.5	2.8	0.14	30-55

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
				+20°C	-20°C	-40°C	
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥690	≥20	nespecificat	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥450	≥550	≥20	nespecificat	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	630	780	27	65	50	40

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	90-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100287893
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287894

BASINOX 25 10 4 N

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul sudat depus este de rezistență ridicată, reziliență și foarte bună rezistență la coroziune în puncte și coroziune fisurantă sub tensiune.
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.
- Detasare usoara a zgurii.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2594-15
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 42

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferita
0.03	1.3	0.5	≤0.03	≤0.025	25	9.5	4	0.25	35-70

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-50°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥760	≥15	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥550	≥620	≥18	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	710	880	18	47	32

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	80-110
3,2 x 350	100-140
4,0 x 350	130-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W100288034
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100288035
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W100288036

BASINOX 308H

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul de carbon cuprins între 0,04-0,08 asigură rezistență înaltă la tracțiune și rezistență la fluaj la temperaturi ridicate.
- Zgura se solidifică rapid și acoperă sudura uniform
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308H-15
EN ISO 3581-A E 19 9 H B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.05	1.5	0.4	≤0.025	≤0.025	19	10	3-8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥30	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥30	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	AW	450	600	44	85	50

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	70-120
4,0 x 350	110-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	W000287961
3,2 x 350	VPMD	65	2.1	W000287962
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000287963

SUPRANOX RS 308H

CARACTERISTICI DE TOP

- Dezvoltat special pentru aplicații la temperatură înaltă (până la 730°C) - de ex. AISI 304H sau Mat. Nr 1.4948
- Sudabilitate în AC și DC
- Aspect foarte neted al cordonului.

APLICATII TIPICE

- Industria chimică și petrochimică

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E308H-16
EN ISO 3581-A E 19 9 H R 12

TIP CURENT

AC/DC(+/-)

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
0.05	0.75	0.85	18.50	9.50	3-7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥35	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	400	600	38	65

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 300	VPMD	100	1.7	W100287866
3,2 x 350	VPMD	65	2.1	W100287867
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287868

SUPRANOX RS 309LMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309LMo-16
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L R 12

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	BV	RINA
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferita
0.03	0.9	0.9	≤0.02	≤0.02	22.7	12.5	2.3	10-25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥35	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥30	nespecificat
Valori tipice	AW	450	600	37	45

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	70-105
4,0 x 350	105-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	90	1.8	W100380839
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	W100380158
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W100380159

BASINOX 309Nb

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate excelenta, cu arc fara stropi
- Zgura autodetasabila
- Aspect foarte neted al cordonului

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E309Nb-15
EN ISO 3581-A E 23 12 Nb B 22

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferita
≤0.04	1.6	0.45	≤0.03	≤0.025	23.5	12.5	0.9	5-15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
AWS A5.4	AW	nespecificat	≥550	≥30	nespecificat
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	nespecificat
Valori tipice	AW	520	660	33	80

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W000287991

BASINOX 410

CARACTERISTICI DE TOP

- Cele mai uzuale aplicații ale acestor electrozi sunt sudarea aliajelor de compoziții similare. Ei sunt de asemenea utilizați pentru acoperirea superficială a oțelurilor carbon pentru a rezista la coroziune, eroziune sau abraziune.
- BASINOX 410 este utilizat de asemenea pentru acoperiri rezistente la uzură cu oțel inoxidabil pe oțeluri nealiat sau slab aliate, pentru suprafețele de etanșare ale armăturilor pentru apă, gaz sau abur.
- Detasare usoara a zgurii
- Adecvat pentru sudarea pozitionala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E410-15*
 EN ISO 3581-A E Z 13 1 B 42
 EN 14700 E Fe10*

* Cea mai apropiata incadrare

* Cea mai apropiata incadrare

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.05	0.4	0.3	0	≤0.025	12	1.50

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate (HB)	
AWS A5.4	PWHT	nespecificat	≥520	≥20	nespecificat	nespecificat
EN ISO 3581-A	PWHT	nespecificat	≥520	≥15	nespecificat	nespecificat
Valori tipice	680°C x 8h	550	720	22	55	200

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W000288022
3,2 x 350	VPMD	50	1.9	W000288023
4,0 x 350	VPMD	40	2.2	W000288024

BASINOX 410 NiMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA învelit bazic pentru sudarea pieselor turnate din oțel martensitic 13% crom-nichel ASTM CA6NM (CA-6NM) sau materialelor similare, precum și metalele de bază de calibru ușor tip 410, 410S și 405.
- Oțelul sudat are reziliență excelentă chiar dacă are rezistență ridicată,
- Se recomandă domeniul de încălzire între treceri de 100-200°C pentru a permite transformarea martensitei în timpul sudării.
- Detasare ușoară a zgurii
- Adecvat pentru sudarea pozițională.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E410NiMo-15
EN ISO 3581-A E 13 4 B 4 2

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.8	0.5	0.017	0.006	12	4.5	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
AWS A5.4	PWHT	nespecificat	≥760	≥15	nespecificat
EN ISO 3581-A	PWHT	nespecificat	≥760	≥10	nespecificat
Valori tipice	600°C x 1h/aer	740	880	20	50

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	65-95
3,2 x 350	85-140
4,0 x 350	120-190
5,0 x 350	190-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 300	VPMD	100	1.9	W000288026

SUPRADUR V1000

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus poate fi prelucrat numai prin polizare
- Se va suda numai în poziție orizontală
- Trebuie să fie utilizați în curent DC+ sau AC

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe14)

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Orizontală

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
3.5	1	1	33	Rest.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Duritate (HRc)
EN 14700	AW	40-60
Valori tipice	AW	60

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	120-150

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	75	5.3	W000258545

SUPRADUR 400B

CARACTERISTICI DE TOP

- Duritatea metalului depus este de ~375-450 HB; poate fi prelucrat numai cu scule din metale dure sinterizate
- Sudabilitate excelenta in aproape toate pozitiile, cu exceptia celor vertical descendenta si peste cap
- Trebuie sa fie utilizati in curent DC+ sau AC

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Fe1

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.2	0.4	0.7	2.7	Rest

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Duritate (HB)
EN 14700	AW
Valori tipice	AW, Nph/lt <100°C
	AW, Ph/lt 200 ±25°C
	330

* AW = Stare sudată

Nph = fara preincalzire

Ph = preincalzirea

lt = Temperaturile intre straturi

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 350	105-135
4,0 x 450	120-180
5,0 x 450	170-240

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 350	CBOX	135	4.7	W000258528
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W000258529
5,0 x 450	CBOX	50	5.6	W000258530

SUPRADUR 600B

CARACTERISTICI DE TOP

- Duritatea metalului depus este de ~550-650HV și poate fi polizată. Rezistența foarte bună la impact moderat
- Sudabilitate excelentă în toate pozițiile, cu excepția celei verticale descendente.
- Trebuie să fie utilizați în curent DC+ sau AC

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe2)

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție verticală descendentă

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.3	0.4	8	0.5	Rest	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Duritate (HRc)
EN 14700	AW	30-58
Valori tipice	AW	60

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	70-90
3,2 x 450	100-135
4,0 x 450	140-180

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	130	5.7	W000258538
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W000258539

SUPRADUR 600RB

CARACTERISTICI DE TOP

- Duritatea metalului depus ~57-62HRC; cordonul depus poate fi prelucrat numai prin polizare.
- Sudabilitate excelenta in aproape toate pozitiile, cu exceptia celor vertical descendenta si peste cap
- Trebuie sa fie utilizati in curent DC+ sau AC

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe2)

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.5	0.8	7	0.5	Rest	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Duritate (HRC)
EN 14700	AW	30-58
Valori tipice	AW	59

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	100-130
4,0 x 350	140-160
5,0 x 450	160-210

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOX	270	5.0	W000258541
3,2 x 350	CBOX	160	5.4	W000258542
4,0 x 350	CBOX	105	5.0	W000258543
5,0 x 450	CBOX	60	6.0	W000258544

SUPRAMANGAN

CARACTERISTICI DE TOP

- Când se depun mai multe straturi, se recomandă depunerea unui strat tampon cu electrod MMA de tip 307.
- Se va suda numai în poziție orizontală
- Trebuie să fie utilizați în curent AC sau DC+

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe9)

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	Rest.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Conditii*	Duritate (HB)
	AW	180

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
3,2 x 450	110-135
4,0 x 450	140-175

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
3,2 x 450	CBOX	135	6.5	W000258522
4,0 x 450	CBOX	95	6.5	W000258523

SUPRAMANGAN Cr

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode MMA din oțel austenitic cu mangan, cu înveliș bazic, pentru încărcare dură rezistentă la uzură și pentru îmbinări.
- Utilizat pentru încărcare dură pe oțeluri carbon și oțeluri cu conținut ridicat de Mn. Stratul depus poate fi prelucrat numai prin polizare.
- Metalul sudat își mărește duritatea prin deformare la rece, de la ~200-250 HB până la ~400-500 HB, de aceea este recomandat în mod deosebit pentru componente supuse în principal la uzură în condiții de impact greu și șoc.
- Când se depun mai multe straturi, se recomandă depunerea unui strat tampon cu electrod MMA de tip 307.
- Se va suda numai în poziție orizontală
- Trebuie să fie utilizat în curent DC+

APLICATII TIPICE

- Durificarea superficială/ recondiționarea pieselor rezistente la uzură cum ar fi plăci de fălci de concasor, ciocane batante, conuri de concasor, ciocane de pulverizare și brațe de lovire

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Z (Fe9)

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

MMA

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Cr
0.65	16	12.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Conditii*	Duritate (HRC)
	Stare sudată	23
	După durificare prin ciocănire	52

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 450	180-200
5,0 x 450	220-260

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 450	CBOX	64	5.6	W000380866
5,0 x 450	CBOX	41	5.6	W000380869

CITORAIL

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul sudat are o duritate de ~275-325 HB și poate fi prelucrat prin așchiere.
- Sudabilitate bună la sudarea pozițională
- Trebuie să fie utilizat în curent DC+

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 E Fe1

TIP CURENT

AC, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

DB

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.09	0.8	0.9	2.4	bal

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Duritate (HB)
EN 14700	AW	150-450
Valori tipice	AW	275-325

AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
4,0 x 450	140-180
5,0 x 450	190-240
6,0 x 450	210-280

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
4,0 x 450	CBOX	85	5.7	W000258525
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	W000258526
6,0 x 450	CBOX	35	5.2	W000258527

SUPRANEL 182

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitatea excelentă.
- Arc neted și stabil
- Detasabilitate foarte ușoară a zgurii.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.11 ENiCrFe-3
EN ISO 14172-A E Ni 6182

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	S	Fe
0.025	5.5	0.4	16	Rest.	2.0	0.01	6.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Condiții*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -196°C
AWS A5.11	AW	nespecificat	≥550	≥30	nespecificat
ISO 14172	AW	≥360	≥550	≥27	nespecificat
Valori tipice	AW	400	630	40	125

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	75-95
4,0 x 350	100-130
5,0 x 350	140-170

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W100380270
3,2 x 300	VPMD	65	1.9	W100380271
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W100380272

SUPRANEL 625

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitatea excelentă.
- Arc neted și stabil.
- Detasabilitate bună a zgurii.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.11 ENiCrMo-3
EN ISO 14172-A E Ni 6625

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS	BV	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	0.5	0.35	22	Rest	9	3.4	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Conditii*		Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -196°C
AWS A5.11	AW	nespecificat	≥760	≥30	nespecificat
EN ISO 14172-A	AW	≥420	760	≥27	nespecificat
Valori tipice		510	770	44	92

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 300	70-100
4,0 x 350	100-130

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	W100258497
3,2 x 300	VPMD	68	1.8	W100258498
4,0 x 350	VPMD	51	2.3	W100258499

SUPRANEL NiCu7

CARACTERISTICI DE TOP

- Specificațiile tipice pentru metalul pe bază de nichel-cupru sunt ASTM B127, B163, B164, B165, toate acestea având numărul UNS N04400.
- Metalul depus are o rezistență ridicată la corозиune în soluții saline și în apa de mare.
- Adecvat pentru îmbinarea și încărcarea oțelurilor nealiatate sau slab aliate și fontei.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.11 ENiCu-7
EN ISO 14172-A E Ni 4060

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	Fe	Ti	Al
0.08	3.5	1.2	0.01	0.005	63	30	1	0.9	0.03

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere conv. Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact ISO-V (J) -30°C	
			4d	5d		
Valori tipice	AW	nespecificat	≥480	≥30	nespecificat	
	AW	≥200	≥410	nespecificat	≥27	nespecificat
	AW	320	520	40	35	110

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	75-100
4,0 x 350	90-130

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	118	2.0	W100288087
3,2 x 350	VPMD	68	2.1	W100288088
4,0 x 350	VPMD	45	2.2	W000288089

SUPERFONTE Ni

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare usoara a arcului, arc stabil, suprafata cordonului cu solzi fini, metalul depus poate fi prelucrat
- Sudare cu energie liniara scazuta si in cordoane scurte de ~10 pana la 30 mm, iar pentru a reduce tensiunile reziduale se recomanda ciocanirea usoara imediat dupa sudare, inainte de racire

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.15 ENi-CI
EN ISO 1071 E C Ni-CI 1

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Fe	Ni
0.7	2	Rest

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB)
AWS A5.15 AW	262-414	276-448	3-6	135-218
EN ISO 1071-A AW	≥200	≥250	≥3	nespecificat
Valori tipice AW	270	445	8	175

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-80
3,2 x 350	75-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	125	2.1	W100258507
3,2 x 350	VPMD	83	2.6	W100258508

SUPERFONTE NiFe

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistența mai mare a metalului sudat decât la sudarea cu SUPERFONTE Ni.
- Amorsare usoară, arc stabil, suprafața cordonului cu solzi fini
- Sudarea cu energie liniară scăzută și în cordoane scurte, ~10 până la 30 mm, cu ciocănirea cordonului după sudare. Metalul sudat poate fi prelucrat mecanic.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.15 ENiFe-CI
EN ISO 1071 E C NiFe-CI 1

TIP CURENT

AC, DC-, DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Fe	Ni
0.6	40	Rest.

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Duritate (HB)
AWS A5.15 AW	296-434	400-579	6-18	165-218
EN ISO 1071-A AW	≥250	≥350	≥6	nespecificat
Valori tipice AW	300	460	10	175

* AW = Stare sudată

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 300	70-90
4,0 x 350	100-120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 300	VPMD	130	2.1	W100258513
3,2 x 300	VPMD	80	2.1	W100258514
4,0 x 350	VPMD	49	2.4	W100258515

CONSUMABILE GMAW

SARME MIG/MAG

OTEL CARBON

ULTRAFIL 1	162
ULTRAFIL 1A.....	163
CARBOFIL.....	164
CARBOFIL 1	165
CARBOFIL 1 GOLD.....	167
CARBOFIL 1A	168
CARBOFIL 1A GOLD	169

OTEL SLAB ALIAT

CARBOFIL CrMo1.....	170
CARBOFIL CrMo5.....	171
CARBOFIL KV3.....	172
CARBOFIL KV5.....	173
CARBOFIL MnMo.....	174
CARBOFIL MnNiMoCr.....	175
CARBOFIL Mo	176
CARBOFIL Ni1	177
CARBOFIL Ni2.....	178
CARBOFIL NiCu.....	179
CARBOFIL NiMo1.....	180
CARBOFIL NiMoCr.....	181
CARBOFIL 2NiMoCr.....	182
CARBOFIL 3NiMoCr.....	183

OTEL INOXIDABIL

INERTFIL 307.....	184
INERTFIL 308L.....	185
INERTFIL 308LSi	186
INERTFIL 309LMo.....	187
INERTFIL 309LSi.....	188
INERTFIL 310.....	189
INERTFIL 316L.....	190
INERTFIL 316LSi.....	191
INERTFIL 318Si	192
INERTFIL 347.....	193
INERTFIL 347Si	194
INERTFIL 22 9 3	195
INERTFIL 410NiMo	196

ALIAJE CUPRU

COPPERFIL CuSi3	197
-----------------------	-----

ALIAJE ALUMINIU

ALUFIL AISi5	198
ALUFIL AIMg3	199
ALUFIL AIMg5	200
ALUFIL AIMg4.5Mn	201

ALIAJE NICHEL

CARBOCAST NiFe	202
NIFIL 600.....	203
NIFIL 625.....	204

INCARCARE DURA

CARBOFIL A 600	205
----------------------	-----

CONSUMABILE
GMAW
SARME MIG/MAG

ULTRAFIL 1

CARACTERISTICI DE TOP

- Performanțe bune în termeni de alunecare a sarmei și sudabilitate
- Arc stabil și stropiri reduse
- Productivitate mare

APLICĂȚII TIPICE

- Fabricație generală
- Fabricație grea
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
 EN ISO 14341-A G 42 3 C1 3Si1
 G 42 4 M21 3Si1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M14 Gaz amestec Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20 °C	-30 °C	-40 °C
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
0.8	ROLA (B300)	16.0	E08K016P6E11
	ROLA (BS300)	16.0	E08L016P6E11
1.0	ROLA (B300)	16.0	E10K016P6E11
	ROLA (BS300)	16.0	E10L016P6E11
1.2	ROLA (B300)	16.0	E12K016P6E11
	ROLA (BS300)	16.0	E12L016P6E11

ULTRAFIL 1A

CARACTERISTICI DE TOP

- Performanțe bune în termeni de alunecare a sarmei și sudabilitate
- Arc stabil și stropiri reduse
- Productivitate mare

APLICAȚII TIPICE

- Fabricație generală
- Fabricație grea
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
 EN ISO 14341-A G 46 3 C1 4Si1
 G 46 4 M21 4Si1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M14 Gaz amestec Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.0	ROLA (B300)	16.0	E10K016P3E11
	ROLA (B300)	16.0	E12K016P3E11
1.2	ROLA (BS300)	16.0	E12L016P3E11

CARBOFIL

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizata in principal pentru sudarea intr-o trecere si pentru oteluri cu suprafata ruginita sau murdara
- Arc stabil si alimentare cu sarma excelenta
- Proprietati mecanice excelente

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Constructii
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-3
 EN ISO 14341-A G 38 3 C1 2Si
 G 42 3 M21 2Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

DB	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.6	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-30°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	480-550	≥22	≥90	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (B300)	16.0	C08K016P1E11
1.0	ROLA (B300)	16.0	C10K016P1E11
1.2	ROLA (B300)	16.0	C12K016P1E11

CARBOFIL 1

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudura foarte consistenta
- Aspect optim al profilului cordonului de sudură și stropire redusă
- Disponibila in toate tipurile de ambalari, de la role la butoaie

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Fabricatie grea
- Automobile
- Structuri sudate
- Roboti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
 EN ISO 14341-A G 42 3 C1 3S11
 G 42 4 M21 3S11

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M14 Amestec gaz Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = Stare sudată

CARBOFIL 1

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)
0.6	ROLA (S200)	5.0
	ROLA (S300)	15.0
0.8	ROLA (S200)	5.0
	ROLA (B300)	16.0
	ROLA (BS300)	16.0
	BUTOI	300.0
0.9	ROLA (B300)	16.0
1.0	ROLA (S200)	5.0
	ROLA (S300)	15.0
	ROLA (B300)	16.0
	ROLA (BS300)	16.0
	BUTOI	300.0, 500.0
1.2	ROLA (S200)	5.0
	ROLA (S300)	15.0
	ROLA (B300)	16.0
	ROLA (BS300)	16.0
	BUTOI	300.0, 600.0
1.6	ROLA (B300)	16.0
	BUTOI	250.0

MIG/MAG

CARBOFIL 1 GOLD

CARACTERISTICI DE TOP

- Stabilitate excepțională a arcului, stropire redusă și profil neted al cusăturii
- Prezență redusă a silicaților
- Disponibila în toate tipurile de ambalari, de la role la butoaie

APLICATII TIPICE

- Fabricație generală
- Fabricație grea
- Automobile
- Structuri sudate
- Roboți

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G 42 3 C1 3S11
G 42 4 M21 3S11

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M14 Amestec gaz Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.4	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-20°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥70	≥47
	C1	AW	≥420	500-640	≥22	≥70	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (B300)	16.0	G08K016P6E11
	BUTOI	300.0	G08D300E6E11
1.0	ROLA (S300)	15.0	G10P015P6E11
	ROLA (B300)	16.0	G10K016P6E11
	ROLA (BS300)	16.0	G10L016P6E11, G10L016PSE11
	BUTOI	300.0	G10D300E6E11
1.2	ROLA (B300)	16.0	G12K016P6E11
	ROLA (BS300)	16.0	G12L016P6E11
	BUTOI	300.0	G12D300E6E11
	BUTOI	600.0	G12D600E6Z11
1.32	ROLA (BS300)	16.0	G13L016PSE11
1.6	ROLA (B300)	16.0	G16K016P6E11

CARBOFIL 1A

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudura foarte consistenta
- Aspect optim al profilului cordonului de sudură și stropire redusă
- Disponibila in toate tipurile de ambalari, de la role la butoaie

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Fabricatie grea
- Automobile
- Structuri sudate
- Roboti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
 EN ISO 14341-A G 46 3 C1 4S11
 G 46 4 M21 4S11

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M14 Amestec gaz Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)
0.8	ROLA (B300)	16.0
	BUTOI	300.0
1.0	ROLA (B300)	16.0
	ROLA (BS300)	16.0
1.2	BUTOI	300.0, 600.0
	ROLA (S300)	15.0
	ROLA (B300)	16.0
	ROLA (BS300)	16.0
1.6	BUTOI	300.0, 500.0, 600.0
	ROLA (B300)	16.0

CARBOFIL 1A GOLD

CARACTERISTICI DE TOP

- Stabilitate excepțională a arcului, stropire redusă și profil neted al cusăturii
- Prezență redusă a silicaților
- Disponibilă în toate tipurile de ambalari, de la role la butoaie

APLICATII TIPICE

- Fabricație generală
- Fabricație grea
- Automobile
- Structuri sudate
- Roboți

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G 46 3 C1 4S11
G 46 4 M21 4S11

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M14 Amestec gaz Ar + 0,5-5% CO₂ + 0,5-3% O₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
	C1	AW	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (B300)	16.0	G08K016P3E11
1.0	ROLA (B300)	16.0	G10K016P3E11
	ROLA (B5300)	16.0	G10L016P3E11
	BUTOI	300.0	G10D300E3E11
1.2	ROLA (B300)	16.0	G12K016P3E11
	BUTOI	300.0	G12D300E3E11
	BUTOI	500.0	G12D500ETV11
	BUTOI	600.0	G12D600E3Z11
1.32	ROLA (B5300)	16.0	G13L016PTE11
1.6	BUTOI	500.0	G16D500ETV11

CARBOFIL CrMo1

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente
- Poate fi de asemenea utilizat la sudarea otelurilor cu 0,9%Cr si 0,5%Mo.
- Potrivita si acolo unde este necesara o anumita rezistenta impotriva continutului de hidrogen din titeiul care contine sulf

APLICATII TIPICE

- Petrol si gaze
- Centrale termice
- Vase sub presiune
- Industria chimica
- Oteluri pentru cazane, table, tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-G
EN ISO 21952-A G CrMo1S1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+
>0,5-3% O₂
M26 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂+
>0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	1.2	0.6	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	M21	PWHT 690°C/1h	≥355	≥550	≥20	≥80

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000282958
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282960

CARBOFIL CrMo5

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizată în industria chimică și în procesele de sinteză a amoniacului.
- Ideală pentru oțelurile rezistente la fluaj la temperaturi ridicate
- Adecvata pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-B6
EN ISO 21952-A G CrMo5Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+
>0,5-3% O₂
M26 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂+
>0,5-3%O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.5	0.5	≤0.020	≤0.020	5.70	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
Valori tipice	M21	PWHT 760 °C/1h	≥470	≥590	≥17	≥47

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282968

CARBOFIL KV3

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă de sudare foarte curată cu factor Bruscato garantat ≤ 15 ppm și cu conținut controlat de As, Sb, Sn pentru minimizarea tendinței de fragilizare.
- Ideală pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj
- De asemenea adecvată pentru sudarea oțelurilor 1%Cr 1Mo la care este necesară rezistență îmbunătățită la atacul cu hidrogen sau coroziunea de către sulf. Aplicațiile principale sunt sudarea cazanelor, tablelor și țevilor, precum și a rafinăriilor de petrol, de ex. la instalații de cracare, fabricate în principal din 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P/T22).

APLICAȚII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleară

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER90S-B3
EN ISO 21952-B G 62M 2C1M

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.075	0.55	0.57	0.005	0.005	2.5	0.1	1.0	0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	M21	PWHT 620°C/1h	≥540	≥620	≥20	≥70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000283639

CARBOFIL KV5

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă de sudare foarte curată cu factor Bruscato garantat ≤ 15 ppm și cu conținut controlat de As, Sb, Sn pentru minimizarea tendinței de fragilizare.
- Ideală pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj
- Potrivită și acolo unde este necesară o anumită rezistență împotriva conținutului de hidrogen din titeiul care conține sulf.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleară

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-B2
EN ISO 21952-B G 55 M 1CM

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.09	0.55	0.55	0.005	0.005	1.3	0.05	0.5	0.12

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
Valori tipice	M21	PWHT 620°C/1h	≥470	≥550	≥20	≥70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S300)	15.0	W000283634
1.2	ROLA (S300)	15.0	W000283636

CARBOFIL MnMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Adecvata pentru aplicatii in instalatii de procesare din industria petrochimica, la care este necesara rezistenta la actiunea hidrogenului fierbinte
- Rezistență mărită a metalului depus datorită conținutului de Mn
- Pentru sudarea oțelurilor slab aliate cu 0,5% Mo și a oțelurilor de înaltă rezistență

APLICATII TIPICE

- Centrale de energie nucleara
- Petrochimice
- Magistrale de tevi
- Macarale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-D2
EN ISO 14341-A G 50 4 M21 4Mo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.09	1.80	0.60	0.014	0.010	0.40

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40 °C	
Valori tipice	M21	AW	≥600	≥690	≥20	≥58

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	S10K016PDE11
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PDE11

CARBOFIL MnNiMoCr

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosită pentru sudare în aplicații la temperaturi scăzute de până la -40°C .
- Pentru sudarea oțelurilor de înaltă rezistență.
- Metalul depus conține mai puțin de 1%Ni în conformitate cu cerințele NACE

APLICAȚII TIPICE

- Infrastructura
- Magistrale de tevi
- Macarale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER100S-G
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3NiCrMo

GAZE PROTECȚIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.09	1.65	0.75	0.010	0.010	0.55	0.55	0.25

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥ 690	≥ 790	≥ 21	≥ 95

* AW = Stare sudată

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.0	ROLA (B300)	16.0	S10K016PZE11
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PZE11

CARBOFIL Mo

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosita pentru sudarea otelurilor slab aliate feritice cu rezistenta la fluaj si cu granulatatie fina
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute in stare sudata si temperaturi de lucru in intervalul de la- 30°C la +500°C
- Recomandat pentru sudarea otelurilor slab aliate cu 0.5% Mo si pentru sudarea oteluri de inalta rezistenta.

APLICATII TIPICE

- Constructia instalatiilor chimice
- Petrochimice
- Petrol si gaze
- Centrale termice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER70S-A1
 EN ISO 14341-A G 46 3 M21 2Mo
 EN ISO 21952-A G MoSi

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.1	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valori tipice	M21	AW*	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
	M21	PWHT 580°C/15h**	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

* AW = Stare sudată

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (B300)	16.0	W000282948
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000282950
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282952

CARBOFIL Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosită pentru sudarea oțelurilor cu 1%Ni și a celor cu granulație fină.
- Ideal pentru aplicații la temperaturi scăzute.
- Metalul depus conține mai puțin de 1%Ni în conformitate cu cerințele NACE

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-Ni1
EN ISO 14341-A G 46 6 M21 3Ni1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-60°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-680	≥24	≥110	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S300)	15.0	W000282973
	ROLA (S300)	15.0	W000282975
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282976
	BUTOI	250.0	W000387299

CARBOFIL Ni2

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente atat in stare sudare si dupa tratamentul termic de detensionare
- Valori la impact mari la temperaturi scazute (-60°C in stare sudata si -90°C dupa detensionare la 580°C /15h)
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- LNG
- Aplicatii criogenice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-Ni2
EN ISO 14341-A G 46 7 M21 2Ni2

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.5	≤0.020	≤0.020	2.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-70°C	-90°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-680	≥22	>120	≥47	
	M21	PWHT 580°C/15h	≥460	550-680	≥22	≥130	≥70	≥47

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282982

CARBOFIL NiCu

CARACTERISTICI DE TOP

- Adaugarea de nichel si cupru in metalul depus ofera o cresterea a rezistentei la coroziunea atmosferica fata de otelurile conventionale C-Mn
- Procentul de cupru ajuta la prevenirea oxidarii ulterioare a cordonului de sudura
- Caracteristici mecanice excelente si rezistenta la coroziune.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Stalpi de transmisie, conducte, cosuri
- Sisteme de evacuare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER80S-G
EN ISO 14341-A G 42 3 C1 Z
G 42 4 M21 Z

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.09	1.4	0.8	≤0.025	≤0.025	0.8	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-30°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥22	≥120	≥90	>80
	C1	AW	>420	500-640	≥22	≥100	≥47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (B300)	16.0	S08K016PCE11
1.0	ROLA (B300)	16.0	S10K016PCE11
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PCE11

CARBOFIL NiMo1

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus prezintă valori bune de reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -40 °C.
- Energia liniara mica este recomandata pentru obtinerea proprietatilor mecanice optime ale imbinarii.

APLICATII TIPICE

- Macarale
- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER100S-G
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.08	1.5	0.7	0.010	0.010	1.1	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-40 °C
	M21	AW	≥620	700-890	≥18	≥100	≥60
	C1	AW	>550	640-820	≥18	≥100	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000282914
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000282916

CARBOFIL NiMoCr

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente
- Pentru aplicatii la temperaturi scazute de pana la -40°C.
- Energia liniara mica este recomandata pentru obtinerea proprietatilor mecanice optime ale imbinarii.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Excavatie
- Macarale
- Structuri metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER110S-G
EN ISO 16834-A G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+ >0,5-3% O₂
M26 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂+ >0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.6	0.5	≤0.015	≤0.015	0.25	1.5	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥700	≥790	≥20	≥64

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S300)	15.0	S10P015PVE11
	ROLA (B300)	16.0	S10K016PVE11
	BUTOI	300.0	S10D300EVE11
1.2	ROLA (B300)	16.0	S12K016PVE11
	BUTOI	300.0	S12D300EVE11
1.6	ROLA (B300)	16.0	S16K016PVE11

CARBOFIL 2NiMoCr

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente
- Oteluri cu limita de curgere de pana la 890MPa
- Poate fi utilizat pentru aplicatii la temperaturi scazute de pana la -40°C.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Excavatie
- Macarale
- Structuri metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER1205-G
EN ISO 16834-A G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+
>0,5-3% O₂
M26 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂+
>0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.7	0.7	≤0.015	≤0.018	0.4	2.2	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-40°C
Valori tipice	M21	AW	≥890	≥940	≥15	≥80 / ≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000289176
	BUTOI	300.0	W000289177

CARBOFIL 3NiMoCr

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice excelente
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Infrastructura
- Excavatie
- Macarale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 120S-G
EN ISO 16834-A G 89 5 M21 Mn4Ni2.5CrMo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+
>0,5-3% O₂
M26 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂+
>0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.11	1.9	0.8	≤0.015	≤0.018	0.55	2.4	0.55

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-50°C
Valori tipice	M21	AW	≥930	≥980	≥14	≥70	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000377715

INERTFIL 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul ridicat de siliciu favorizeaza fluidizarea baii de metal topit ce are ca rezultat un metal depus mai neted
- Util in cazul materialelor dificil de sudat (sudabilitate grea)
- Adesea folosit ca strat tampon la incarcările dure

APLICATII TIPICE

- Sisteme de evacuare
- Imbinari eterogene
- Incarcare dura
- Oteluri calite si revenite

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER307*
EN ISO 14343-A G 18 8 Mn

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤0.030	≤0.025	19	9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valori tipice	M12	AW	≥420	≥590	≥40	≥100	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (BS300)	15.0	W000283109
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283110
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283111
	BUTOI	250.0	W000378431

INERTFIL 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul scazut de carbon reduce tendinta de precipitare intergranulara a carburilor, si creste rezistenta la coroziune intergranulara fara utilizarea elementelor stabilizatoare.
- Metalul depus ofera proprietati bune de rezistenta la coroziune la atacul intergranular in medii lichide la temperaturi de pana la 300°C.
- Sudabilitate si aspect mai bune

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308L
EN ISO 14343-A G 19 9 L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.45	≤0.025	≤0.020	20	10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-196°C	
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥520	≥35	≥140	≥40

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000282986
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000282988

INERTFIL 308LSi

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul scazut de carbon reduce tendinta de precipitare intergranulara a carburilor, si creste rezistenta la corozione intergranulara fara utilizarea elementelor stabilizatoare.
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat o crestere a fluiditatii baii de metal topit si confera un aspect neted al cusaturii.
- Sudabilitate si aspect mai bune

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Fabricarea tablelor
- Realizarea vaselor
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308LSi
EN ISO 14343-A G 19 9 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	20	10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥520	≥35	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (S200)	5.0	W000283000
	ROLA (BS300)	15.0	W000283002
1.0	ROLA (S200)	5.0	W000283005
	ROLA (BS300)	15.0	W000283007
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283013
1.6	ROLA (BS300)	15.0	W000283018

INERTFIL 309LMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un conținut de ferita delta de aprox. 15%, rezultând o rezistență ridicată la fisurarea la cald.
- De asemenea se utilizează pentru straturile tampon înainte de placare, când Mo este un element de aliere necesar.
- Utilizată pentru sudarea îmbinărilor eterogene precum cele dintre oțelurile carbon și oțelurile duplex.

APLICATII TIPICE

- Imbinari eterogene
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309LMo
EN ISO 14343-A G 23 12 2 L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.012	1.44	0.35	0.019	0.002	21.5	14.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥550	≥30	≥55

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283100
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283101

INERTFIL 309LSi

CARACTERISTICI DE TOP

- De asemenea utilizat pentru sudarea otelurilor placate unde temperaturile sunt sub 300°C.
- Metalul depus are un continut de ferita delta de aprox. 12%, rezultand o rezistenta ridicata la fisurarea la cald.
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat o crestere a fluiditatii barii de metal topit si confera un aspect neted al cusaturii.

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Transport
- Industrii de procesare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309LSi
EN ISO 14343-A G 23 12 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	24	13

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-120°C	
Valori tipice	M12	AW	≥350	≥520	≥30	≥100	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (BS300)	15.0	W000283093
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283094
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283095

INERTFIL 310

CARACTERISTICI DE TOP

- Ductilitate la temperaturi ridicate si rezistenta excelenta la oxidare la temperaturi de lucru <1000°C.
- Metalul depus este complet austenitic
- Excelenta rezistenta la coroziune chiar cand este fierbinte.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Schimbatoare de caldura
- Boilere de apa fierbinte
- Fabricarea cuptoarelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER310
EN ISO 14343-A G 25 20

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.12	1.8	0.6	≤0.020	≤0.020	26	21

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥550	≥30	≥70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283115
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283116

INERTFIL 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistenta ridicata la corozie localizata in acizii oxidanti.
- Caracteristici mecanice si chimice excelente.
- Potrivit pentru sudarea sau incarcarea otelurilor inoxidabile cu aceeasi compozitie chimica.

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316L
EN ISO 14343-A G 19 12 3L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.4	0.45	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-196°C	
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥510	≥30	≥130	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283045
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283047

INERTFIL 316LSI

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul mai mare de siliciu are ca rezultat un aspect neted al cordonului de sudura si un aspect excelent al sudurilor de colt in particular.
- Metalul depus are rezistenta mare la coroziunea in puncte si localizata in medii cu acizi neoxidanti.
- Folosit pentru aplicatii cu temperatura de lucru <400°C.

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Fabricarea tablelor
- Santiere navale
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316LSi
EN ISO 14343-A G 19 12 3 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Valori tipice	M13	AW	≥350	≥510	≥30	≥80 >32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (S200)	5.0	W000283058
	ROLA (BS300)	15.0	W000283060
1.0	ROLA (S200)	5.0	W000283063
	ROLA (BS300)	15.0	W000283065
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283070
1.6	ROLA (BS300)	15.0	W000283075

INERTFIL 318Si

CARACTERISTICI DE TOP

- Inalt rezistenta la coroziunea intergranulara si in conditii de coroziune generale
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat cresterea fluiditatii baii de metal topit si confera un aspect neted al metalului depus
- Prezentza elementelor stabilizatoare imbunatatesc rezistenta la precipitarea carburilor de crom.

APLICATII TIPICE

- Fabricare tevilor, tablelor, cazanelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER318*
EN ISO 14343-A G 19 12 3 Nb Si

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12	2.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-110°C	
Valori tipice	M13	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (BS300)	15.0	W000378425
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283088
1.2	ROLA (B300)	15.0	W000283089

INERTFIL 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistenta ridicata in medii corozive la temperaturi de lucru <400°C.
- Prezenta niobiului reduce predispunerea la precipitarea intergranulara a carburilor de crom si de asemenea reduce susceptibilitatea la corozivitatea intergranulara.

APLICATII TIPICE

- Fabricare tevilor, tablelor, cazanelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER347
EN ISO 14343-A G 19 9 Nb

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.040	1.6	0.45	≤0.025	≤0.020	19.5	10	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valori tipice	M13	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283036

INERTFIL 347Si

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistenta ridicata in medii corozive la temperaturi de lucru <400°C.
- Prezentia niobiului reduce predispunerea la precipitarea intergranulara a carburilor de crom si de asemenea reduce susceptibilitatea la coroziunea intergranulara.
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat o crestere a fluiditatii baii de metal topit si confera un aspect neted al cusaturii.

APLICATII TIPICE

- Industrii de procesare
- Echipamente farmaceutice
- Aplicatii din otel inoxidabil la temperaturi ridicate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER347Si
EN ISO 14343-A G 19.9 Nb Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.040	1.6	0.8	≤0.025	≤0.020	19.5	10	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-120°C	
Valori tipice	M13	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	15.0	W000283041
1.2	ROLA (B5300)	15.0	W000283042

INERTFIL 22 9 3

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizată pentru sudarea oțelurilor inoxidabile duplex într-o gamă de aplicații
- Metalul sudat depus are o valoare PREN peste 35, ceea ce îi dă o rezistență ridicată la coroziune în puncte și coroziune fisurantă sub tensiune, în special în medii cu conținut ridicat de cloruri.
- Rezistență excelentă la coroziune și caracteristici mecanice foarte bune ale metalului depus

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi
- Santiere navale
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER2209
EN ISO 14343-A G 22 9 3 N L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.020	1.7	0.5	≤0.025	≤0.020	23	9	3	0.15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-40 °C
Valori tipice	AW	≥480	≥690	≥22	≥50	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000283138
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283139

INERTFIL 410NiMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Conține mai puțin crom și mai mult nichel, pentru eliminarea feritei din microstructură, deoarece aceasta are efect dăunător asupra proprietăților mecanice.
- Oțelurile AISI 410NiMo sunt oțeluri cu auto-durificare și de regulă necesită preîncălzire și tratamente de detensionare pentru a obține ductilitate adecvată.
- Rezistență bună la coroziune, în special după călire și revenire.

APLICATII TIPICE

- Construcția turbinelor hidraulice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER410NiMo*

EN ISO 14343-A G 13 4

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M12 Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO₂

M13 Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.04	0.5	0.4	≤0.030	≤0.020	12	4	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
Valori tipice	M13	PWHT 600°C/8h	≥500	≥760	≥15	≥50

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283130

COPPERFIL CuSi3

CARACTERISTICI DE TOP

- Aceasta sarma este frecvent utilizata pentru imbinarea pieselor artistice turnate, pentru sudarea tablelor galvanizate si chiar la placarea otelurilor
- Este de asemenea potrivit pentru suprafetele supuse coroziunii.
- Se utilizează de asemenea pentru brazare cu arc electric în mediu de gaz protector, acolo unde se recomandă un component activ foarte redus în gazul de protecție.

APLICATII TIPICE

- Placare
- Brazare
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.7 ER CuSi-A
EN ISO 24373-A S Cu 6560 (CuSi3Mn1)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Mn	Si	Cu	Fe	Al
1.1	3.4	Rest	0.2	0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate (HB)
Valori tipice	I1	AW	>100	>345	≥40	>50	80-90

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	BUTOI	200.0	W000283276

ALUFIL AISi5

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectată pentru sudarea aliajelor tratate termic și în mod specific a aliajelor din grupa 6XXX
- Sensibilitate scăzută la fisurarea sudurii a aliajelor din grupa 6XXX
- Punctul de topire mai mic și cu fluiditate mai mare decât materialele de adaos din grupa 5XXX

APLICATII TIPICE

- Cadre biciclete
- Componente auto precum cadre și arbori de transmisie

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 ER4043
EN ISO 18273-A S Al 4043 (AlSi5)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Be
bal.	5.26	0.15	0.01	0.01	0.03	0.001	0.01	<0.0002

Note: Elementele nespecificate nu au voie să depășească 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	20-40	120-165	3-18

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	7.0	W000283183
1.2	ROLA (BS300)	7.0	W000283184
1.6	ROLA (BS300)	7.0	W000283185

ALUFIL AIMg3

CARACTERISTICI DE TOP

- Aluminiiu aliat cu magneziu pentru sudarea aliajelor cu maxim 3,5%,
- Rezistența buna la coroziune, culoarea se potriveste excelent după anodizare
- Rezistență mai mare în comparație cu sârmele de Al aliat cu Si.

APLICATII TIPICE

- Constructii generale
- Industria structurala

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 ER5754
EN ISO 18273-A S Al 5754 (AlMg3)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

APROBARI

CE

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ti	Be
bal.	0.07	0.13	0.01	0.29	3.0	0.06	0.05	0.0004

Nota: Elementele nespecificate nu trebuie sa depaseasca un total de 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	70-80	180-200	15-20

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	7.0	W000283193

ALUFIL AIMg5

CARACTERISTICI DE TOP

- Material de aport de uz general, pentru sudarea aliajelor din grupa 5XXX si 6XXX
- Cel mai utilizat aliaj la sudare
- Material de adaos de inalta rezistenta

APLICATII TIPICE

- Santiere navale
- Industria feroviara
- Automobile
- Tancuri de stocare
- Industria energetică

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 ER5356
EN ISO 18273-A S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

APROBARI

LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	0.05	0.09	0.03	0.12	4.90	0.08	<0.01	0.15	0.0002

Nota: Elementele nespecificate nu trebuie sa depaseasca un total de 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	110-120	240-296	17-26

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
0.8	ROLA (BS300)	7.0	W000283218
1.0	ROLA (S200)	2.0	W000283219
	ROLA (BS300)	7.0	W000283221
1.2	ROLA (BS300)	7.0	W000283225
	ROLA (S300)	7.0	W000283224
1.6	ROLA (BS300)	7.0	W000283229

ALUFIL AIMg4.5Mn

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectată pentru sudarea aliajelor tratate termic și în mod specific a aliajelor din grupa 6XXX
- Sensibilitate scăzută la fisurarea sudurii a aliajelor din grupa 6XXX
- Punctul de topire mai mic și cu fluiditate mai mare decât materialele de adaos din grupa 5XXX

APLICATII TIPICE

- Santiere navale
- Maritime
- Industrie criogenice
- Fabricația aluminiului cu rezistență ridicată, pentru structuri

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 ER5183
EN ISO 18273-A S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Mn	Mg	Cr	Ti	Cu	Fe
Rest	0.3	0.8	4.5	0.1	0.1	0.1	0.1

Note: Elementele nespecificate nu au voie să depășească 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)
Valori tipice	I3	AW	≥125	≥17

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	7.0	W000283200
1.2	ROLA (BS300)	7.0	W000283203
	ROLA (S300)	7.0	W000283202

CARBOCAST NiFe

CARACTERISTICI DE TOP

- Recomandată pentru fontă cu grafit globular (GJS), fontă cu grafit nodular (GJMB), fontă albă (GJMW), fontă austenitică și îmbinări eterogene ale acestora cu oțel.
- Sudarea cu energie liniară scăzută și în cordoane scurte de ~10 până la 30 mm, cu ciocanirea cordonului după sudare.
- Metalul depus poate fi prelucrat mecanic

APLICATII TIPICE

- Fontă
- Intretinere
- Repartii

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 1071-A S NiFe1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1	Gaz inert Ar (100%)
M12	Amestec gaz Ar+ 0,5-5% CO ₂
M13	Amestec gaz Ar+ 0,5-3% O ₂

APROBARI

DB	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Al
0.9	0.8	0.7	55	1.0	42	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate (HB)
	M12	AW	≥290	≥400	≥20	≥80	150-200

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283707
	BUTOI	250.0	W000400785

NIFIL 600

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizată pentru sudarea oțelurilor cu 3%, 5% și 9% nichel, oferind rezistență și reziliență bune în instalațiile de stocare sau procesare LPG sau LNG.
- În atmosferă sulfuroasă metalul depus poate fi utilizat la temperaturi de serviciu până la 500 °C.
- Utilizată pentru îmbinările eterogene între oțelurile austenitice și cele feritice, cu temperaturi de exploatare sau tratament post-sudare peste 300 °C.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii criogenice
- Placare
- Centrale de energie nucleara
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 ERNiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Fe	Ti
0.050	3	0.3	≤0.020	≤0.015	20	Rest	2.5	2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-196 °C
Valori tipice	I3	AW	≥380	≥620	≥35	≥100	≥55

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	BUTOI	250.0	W000404403
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000378509

NIFIL 625

CARACTERISTICI DE TOP

- În medii fără sulf, metalul depus nu se exfoliază la temperaturi de serviciu până la 1200 °C; în atmosferă sulfuroasă, metalul depus poate fi utilizat până la 500 °C.
- Utilizată pentru îmbinările eterogene între oțelurile austenitice și cele feritice, cu temperaturi de exploatare sau tratament post-sudare >300°C.
- Foarte rezistentă la coroziunea tenso-fisurantă și la coroziunea prin pitting într-un domeniu de medii care include acid fosforic, acizi organici, apă de mare și medii poluante

APLICATII TIPICE

- Aplicații criogenice
- Placare
- Petrochimice
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 ERNiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti
0.025	0.4	0.3	≤0.020	≤0.015	21	Rest	9	3.5	0.3	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-196 °C
Valori tipice	I3	AW	≥460	≥720	≥30	≥100 ≥40

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283171

CARBOFIL A 600

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistența ridicată împotriva coroziunii, abraziunii și deformațiilor la impact. Duritate aproximativ 55-60HRc
- Metalul depus poate fi utilizat la temperaturi de lucru <450°C cu o pierdere minimă a rezistenței la abraziune. Metalul depus poate fi modelat sau profilat prin polizare.
- Structura feritică și martensitică

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura
- Repartii
- Excavatie

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 S Fe 8

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M20 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂
 M24 Amestec gaz Ar+ >5-15% CO₂+ >0,5-3% O₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	3	9.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Valori tipice	Conditii*	Duritate (HRc)
	AW	57-62

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000378757
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000283294

CONSUMABILE GTAW BAGHETE TIG

OTEL CARBON

CARBOROD.....	208
CARBOROD 1.....	209
CARBOROD 1A.....	210
CARBOROD GALVA.....	211

OTEL SLAB ALIAT

CARBOROD Mo.....	212
CARBOROD MnMo.....	213
CARBOROD NiMo1.....	214
CARBOROD Ni2.....	215
CARBOROD Ni1.....	216
CARBOROD Ni3.....	217
CARBOROD CrMo1.....	218
CARBOROD CrMo2.....	219
CARBOROD CrMo5.....	220
CARBOROD CrMo91.....	221
CARBOROD KV3.....	222
CARBOROD KV5.....	223
CARBOROD W 225V.....	224

OTEL INOXIDABIL

INERTROD 307.....	225
INERTROD 308L.....	226
INERTROD 308LSi.....	227
INERTROD 309L.....	228
INERTROD 309LSi.....	229
INERTROD 316L.....	230
INERTROD 316LSi.....	231
INERTROD 308H.....	232
INERTROD 309LMO.....	233
INERTROD 310.....	234
INERTROD 318Si.....	235
INERTROD 347.....	236
INERTROD 347Si.....	237
INERTROD 904L.....	238
INERTROD 22 9 3.....	239
INERTROD 25 10 4.....	240

ALIAJE CUPRU

CUROD.....	241
CUROD 70/30.....	242

ALIAJE ALUMINIU

ALUROD AISi5.....	243
ALUROD AIMg3.....	244
ALUROD AIMg4.5Mn.....	245
ALUROD AIMg4.5MnZr.....	246
ALUROD AIMg5.....	247

ALIAJE NICHEL

NIROD 600.....	248
NIROD 625.....	249

CONSUMABILE
GTAW
BAGHETE TIG

CARBOROD

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice si tenacitate excelente pentru aplicatii la temperaturi scazute pana la -40°C
- Arc stabil

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Constructii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-3
EN ISO 636-A W 42 5 2Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1	0.65	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥420	500-640	≥22	≥90	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	T16T005R1S11
2.0	Tub PE	5.0	T20T005R1S11
2.4	Tub PE	5.0	T24T005R1S11
3.2	Tub PE	5.0	T32T005R1S11

CARBOROD 1

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice si tenacitate excelente pentru aplicatii la temperaturi scazute pana la -40°C
- Aspect neted al solzilor

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Constructii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 636-A W 42 4 3S11

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥420	500-640	≥24	≥90	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	Tub PE	5.0	W000283321
1.6	Tub PE	5.0	T16T005R6S11
2.0	Tub PE	5.0	T20T005R6S11
2.4	Tub PE	5.0	T24T005R6S11
3.2	Tub PE	5.0	T32T005R6S11

TIG

CARBOROD 1A

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati mecanice si tenacitate excelente pentru aplicatii la temperaturi scazute pana la -40°C
- Aspect neted al solzilor

APLICATII TIPICE

- Fabricatie generala
- Constructii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 636-A W 46 4 4Si1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.020	≤0.020

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥460	550-680	≥24	≥120	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	T16T005R3S11
2.0	Tub PE	5.0	T20T005R3S11
2.4	Tub PE	5.0	T24T005R3S11
3.2	Tub PE	5.0	T32T005R3S11

CARBOROD GALVA

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici de fuziune mai bune în comparație cu baghetele nealiat standard
- Sudare fără stropi cu un aspect bun al cordonului sudat

APLICATII TIPICE

- Oteluri galvanizare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 ER70S-2*
EN ISO 636-A W2Ti

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ti	Al	Zr
0.06	1.30	0.65	≤0.025	≤0.025	0.13	0.10	0.11

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Valori tipice	I1	≥420	500-640	≥24	≥100	≥50

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283343

CARBOROD Mo

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosita pentru sudarea otelurilor slab aliate feritice cu rezistenta la fluaj si cu granulatia fina
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute in stare sudata si temperaturi de lucru in intervalul de la- 20°C la +500°C

APLICATII TIPICE

- Constructia instalatiilor chimice
- Petrochimice
- Petrol si gaze
- Centrale termice
- Energie nucleara

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 70S-A1
EN ISO 21952-A W MoSi
EN ISO 636-A W 2Mo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.10	1.0	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valori tipice	I1	AW	≥480	≥550	≥29	≥120	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	Tub PE	5.0	W000283352
1.6	Tub PE	5.0	W000283353
2.0	Tub PE	5.0	W000283354
2.4	Tub PE	5.0	W000283355
3.2	Tub PE	5.0	W000283356

CARBOROD MnMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul de molibden mărește rezistența metalului depus
- Nivel ridicat de dezoxidanți (Mn/Si), controlul porozității
- Utilizată pentru sudarea și după tratament termic post-sudare

APLICATII TIPICE

- Centrale de energie nucleara
- Petrochimice
- Magistrale de tevi
- Macarale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-D2
EN ISO 21952-B W 3M3*

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.09	1.9	0.6	≤0.02	≤0.02	0.15	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
Valori tipice	I1	PWHT 620°C/1h	≥470	≥550	≥22	≥47

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283363

CARBOROD NiMo1

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus prezintă valori bune de reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -40 °C.
- Energia liniara mica este recomandata pentru obtinerea proprietatilor mecanice optime ale imbinarii.

APLICATII TIPICE

- Macarale
- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 100S-G
EN ISO 16834-A W Mn3Ni1Mo

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.08	1.8	0.6	≤0.015	≤0.018	1.0	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥620	700-890	≥20	≥120	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283349

CARBOROD Ni2

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente atat in stare sudare si dupa tratamentul termic de detensionare
- Valori la impact mari la temperaturi scazute (-60°C in stare sudata si -90°C dupa detensionare la 580°C /15h)
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-Ni2
EN ISO 636-A W 46 9 2Ni2

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.5	≤0.015	≤0.015	2.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
						+20°C	-70°C	-90°C
Valori tipice	I1	AW	≥460	550-680	≥24	≥150	≥60	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283401

CARBOROD Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus contine mai putin de 1%Ni in conformitate cu cerintele NACE
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-Ni1
EN ISO 636-A W 46 6 3Ni1

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-60°C
Valori tipice	I1	AW	≥460	550-680	≥24	≥120	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283392
2.0	Tub PE	5.0	W000283393
2.4	Tub PE	5.0	W000283394
3.2	Tub PE	5.0	W000283395

CARBOROD Ni3

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente atat in stare sudare si dupa tratamentul termic de detensionare
- Ideal pentru aplicatii la temperaturi scazute.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-Ni3
EN ISO 636-B W 55A 10 N71

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	0.8	0.5	≤0.010	≤0.010	3.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-80 °C	-101 °C
Valori tipice	I1	AW	≥460	≥550	≥24	≥130	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283405
3.2	Tub PE	5.0	W000400287

CARBOROD CrMo1

CARACTERISTICI DE TOP

- Caracteristici mecanice excelente
- Potrivita si acolo unde este necesara o anumita rezistenta impotriva continutului de hidrogen din titeiul care contine sulf

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere
- Industria chimica
- Oteluri pentru cazane, table, tevi
- Oteluri calite si revenite
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-G
EN ISO 21952-A W CrMo1 Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	1.2	0.6	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-30°C
Valori tipice	I1	PWHT 690°C/1h	≥355	≥550	≥22	≥100	≥70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283365
2.4	Tub PE	5.0	W000283367

CARBOROD CrMo2

CARACTERISTICI DE TOP

- De asemenea potrivit pentru sudarea otelurilor cu 2,25Cr1,25Mo unde este ceruta o rezistenta imbunatatita la atacul hidrogenului sau la coroziunea cu sulf.

APLICATII TIPICE

- Instalații de cracare
- Rafinăriilor de petrol
- Oteluri pentru cazane, table, tevi
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 90S-G
EN ISO 21952-A W CrMo2 Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.09	1.1	0.7	≤0.020	≤0.020	2.5	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-30 °C
Valori tipice	I1	PWHT 690 °C/1h	≥400	≥620	≥22	≥120	≥70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283373

CARBOROD CrMo5

CARACTERISTICI DE TOP

- Ideală pentru oțelurile rezistente la fluaj la temperaturi ridicate
- Utilizată în industria chimică și în procesele de sinteză a amoniacului.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 805-B6
EN ISO 21952-A W CrMo5 Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.5	0.5	≤0.020	≤0.020	5.7	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Valori tipice	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-30 °C
	I1	PWHT 690°C/1h	≥470	≥590	≥20	≥100	≥60

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283379

CARBOROD CrMo91

CARACTERISTICI DE TOP

- Ideală pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj.
- Acest produs este adecvat pentru aplicații cu exploatare de lungă durată la temperaturi de până la 650 °C.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 90S-B91
EN ISO 21952-A W CrMo91

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.10	0.5	0.30	9.1	0.65	1.0	0.06	0.22

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
Valori tipice	I1	PWHT 760°C/2h	≥620	≥720	≥19	≥50

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	W000402219
2.4	Tub PE	5.0	W000377655

CARBOROD KV3

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă de sudare foarte curată cu factor Bruscato garantat ≤ 15 ppm și cu conținut controlat de As, Sb, Sn pentru minimizarea tendinței de fragilizare.
- De asemenea potrivit pentru sudarea oțelurilor cu 2%Cr1Mo unde este ceruta o rezistență îmbunătățită la atacul hidrogenului sau la coroziunea cu sulf.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleară
- Oțeluri pentru cazane, table, tevi
- Rafinăriilor de petrol

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 90S-B3
EN ISO 21952-B W 62M 2C1M

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.60	0.55	≤ 0.020	≤ 0.020	2.40	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -29°C
Valori tipice	I1	PWHT 620°C/1h	≥ 540	≥ 620	≥ 18	≥ 47
	I1	PWHT 690°C/1h	≥ 400	≥ 620	≥ 18	≥ 70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283653
3.2	Tub PE	5.0	W000387307

CARBOROD KV5

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă de sudare foarte curată cu factor Bruscato garantat ≤ 15 ppm și cu conținut controlat de As, Sb, Sn pentru minimizarea tendinței de fragilizare.
- Potrivită și acolo unde este necesară o anumită rezistență împotriva conținutului de hidrogen din titeiul care conține sulf.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleară
- Oteluri pentru cazane, table, tevi
- Oteluri calite și revenite

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 80S-B2
EN ISO 21952-B W 55M 1CM

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.56	0.50	≤ 0.020	≤ 0.020	1.25	≤ 0.50

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -29°C
Valori tipice	I1	PWHT 620°C/1h	≥ 470	≥ 550	≥ 20	≥ 47
	I1	PWHT 690°C/1h	≥ 355	≥ 550	≥ 20	≥ 70

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000402711
2.0	Tub PE	5.0	W000283649
2.4	Tub PE	5.0	W000283650

CARBOROD W 225V

CARACTERISTICI DE TOP

- Are un nivel foarte scăzut de depunere impurități
- Utilizată în industria petrochimică pentru hidrocracare și recipiente sub presiune cu pereți groși pentru mediu de hidrogen.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Vase sub presiune
- Petrol și gaze
- Schimbatoare de caldura

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 ER 90S-G

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V
≤0.13	≤1	≤0.2	2.5	1	0.02	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -29°C
Valori tipice	I1	PWHT 710°C/8h	≥500	≥680	≥18	≥100

** PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000289159

INERTROD 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul ridicat de siliciu favorizează fluidizarea bari de metal topit ce are ca rezultat un metal depus mai neted
- Util în cazul materialelor dificil de sudat (sudabilitate grea)
- Adesea folosit ca strat tampon la încărcările dure

APLICATII TIPICE

- Oteluri durificabile
- Sisteme de evacuare
- Imbinari eterogene
- Santiere navale

CLASIFICARE / ÎNCADRARE

AWS A5.9 ER307*
EN ISO 14343-A W 18 8 Mn

* Cea mai apropiată încadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.1	7	0.8	≤0.030	≤0.025	19	9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-120 °C
Valori tipice	I1	AW	≥420	≥590	≥40	≥100	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
1.6	Tub PE	5.0	W000275411
2.0	Tub PE	5.0	W000283489
2.4	Tub PE	5.0	W000283490
3.2	Tub PE	5.0	W000378461

INERTROD 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul scazut de carbon reduce tendinta de precipitare intergranulara a carburilor, si creste rezistenta la coroziune intergranulara fara utilizarea elementelor stabilizatoare.
- Metalul depus ofera proprietati bune de rezistenta la coroziune la atacul intergranular in medii lichide la temperaturi de pana la 300°C.
- Rezistenta mecanica excelenta si rezistenta la coroziune.

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308L
EN ISO 14343-A W 19 9 L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.45	≤0.025	≤0.020	20	10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥520	≥35	≥80 / ≥40

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000283413
1.2	Tub PE	5.0	W000283414
1.6	Tub PE	5.0	W000283415
2.0	Tub PE	5.0	W000283416
2.4	Tub PE	5.0	W000283417
3.2	Tub PE	5.0	W000283418

INERTROD 308LSi

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul scazut de carbon reduce predispozitia la precipitarea intergranulara a carburilor, care creste rezistenta la coroziunea intergranulara fara utilizarea elementelor stabilizatoare.
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat o crestere a fluiditatii baii de metal topit si confera un aspect neted al cusaturii.
- Sudabilitate si aspect mai bune

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Fabricarea tablelor
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308LSi
EN ISO 14343-A W 19 9 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	20	10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20 °C	-120 °C	
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥520	≥35	≥80	≥40

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000370408
1.2	Tub PE	5.0	W000275412
1.6	Tub PE	5.0	W000283424
2.0	Tub PE	5.0	W000283425
2.4	Tub PE	5.0	W000283426
3.2	Tub PE	5.0	W000275413

INERTROD 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un continut de ferita delta de aprox. 12%, rezultand o rezistenta ridicata la fisurarea la cald.
- De asemenea utilizat pentru sudarea otelurilor placate unde temperaturile sunt sub 300°C.
- Temperatura maxima de functionare 300°C.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309L
EN ISO 14343-A W 23 12L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.02	1.8	0.45	≤0.025	≤0.020	24	13

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-80°C
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥520	≥30	≥47 / ≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283477
2.0	Tub PE	5.0	W000283478
2.4	Tub PE	5.0	W000283479
3.2	Tub PE	5.0	W000272191

INERTROD 309LSi

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un conținut de ferita delta de aprox. 12%, rezultând o rezistență ridicată la fisurarea la cald.
- Conținutul ridicat de siliciu are ca rezultat o creștere a fluidității băii de metal topit și conferă un aspect neted al cusăturii.
- De asemenea utilizat pentru sudarea oțelurilor placate unde temperaturile sunt sub 300°C.

APLICATII TIPICE

- Fabricație generală
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309LSi
EN ISO 14343-A W 23 12 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	CE
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
0.02	1.8	0.85	0.025	0.020	24	13	10-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-80°C
Valori tipice	I1	≥350	≥520	≥30	≥60	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
2.0	Tub PE	5.0	W000283484
2.4	Tub PE	5.0	W000283485

INERTROD 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistenta ridicata la corozia localizata in acizii oxidanti.
- Caracteristici mecanice si chimice excelente.
- Potrivit pentru sudarea sau incarcarea otelurilor inoxidabile cu aceeasi compozitie chimica.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- Conducte/tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316L
EN ISO 14343-A W 19 12 3L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.4	0.45	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-196°C	
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥510	≥30	≥130	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000283449
1.2	Tub PE	5.0	W000283450
1.6	Tub PE	5.0	W000283451
2.0	Tub PE	5.0	W000283452
2.4	Tub PE	5.0	W000283453
3.2	Tub PE	5.0	W000283454

INERTROD 316LSi

CARACTERISTICI DE TOP

- Continutul mai mare de siliciu are ca rezultat un aspect neted al cordonului de sudura si un aspect excelent al sudurilor de colt in particular.
- Metalul depus are rezistenta mare la coroziunea in puncte si localizata in medii cu acizi neoxidanti.
- Folosit pentru aplicatii cu temperatura de lucru <400°C.

APLICATII TIPICE

- Conducte/tevi
- Fabricarea tablelor
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316LSi
EN ISO 14343-A W 19 12 3 L Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	1.4	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					20 °C	-120 °C
Valori tipice	I1	≥350	≥510	≥30	≥80	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000370407
1.2	Tub PE	5.0	W000275416
1.6	Tub PE	5.0	W000283460
2.0	Tub PE	5.0	W000283461
2.4	Tub PE	5.0	W000283462
3.2	Tub PE	5.0	W000275417

INERTROD 308H

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținutul mai ridicat de carbon conduce la rezistență mai mare la temperaturi ridicate.
- Rezistența mecanică excelentă.
- Este utilizată în principal în industria petrochimică, inclusiv la fabricarea țevilor și recipientelor.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Fabricarea țevilor și recipientelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308H
EN ISO 14343-A W 19 9 H

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.060	1.9	0.5	≤0.020	≤0.020	20	10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-10°C
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥550	≥35	≥70	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
2.4	Tub PE	5.0	W000283429

INERTROD 309LMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un conținut de ferita delta de aprox. 15%, rezultând o rezistență ridicată la fisurarea la cald.
- De asemenea se utilizează pentru straturile tampon înainte de placare, când Mo este un element de aliere necesar.
- Utilizată pentru sudarea îmbinărilor eterogene precum cele dintre oțelurile carbon și oțelurile duplex.

APLICATII TIPICE

- Îmbinări eterogene
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309LMo*
EN ISO 14343-A W 23 12 2 L

* Cea mai apropiată încadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.6	0.45	≤0.025	≤0.020	22	15	2.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥550	≥30	≥55

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283486
2.0	Tub PE	5.0	W000283487
2.4	Tub PE	5.0	W000283488

INERTROD 310

CARACTERISTICI DE TOP

- Ductilitate la temperaturi ridicate si rezistenta excelenta la oxidare la temperaturi de lucru <1000°C.
- Metalul depus este complet austenitic
- Excelenta rezistenta la coroziune chiar cand este fierbinte.

APLICATII TIPICE

- Schimbatoare de caldura
- Boilere de apa fierbinte
- Fabricarea cuptoarelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER310
EN ISO 14343-A W 25 20

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.12	1.8	0.6	≤0.020	≤0.020	26	21

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
Valori tipice	I1	AW	≥350	≥550	≥30	≥70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283491
2.0	Tub PE	5.0	W000283492
2.4	Tub PE	5.0	W000283493

INERTROD 318Si

CARACTERISTICI DE TOP

- Inalt rezistenta la coroziunea intergranulara si in conditii de coroziune generale
- Continutul ridicat de siliciu are ca rezultat cresterea fluiditatii baii de metal topit si confera un aspect neted al metalului depus
- Prezenta elementelor stabilizatoare imbunatatesc rezistenta la precipitarea carburilor de crom.

APLICATII TIPICE

- Fabricare tevilor, tablelor, cazanelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER318*
EN ISO 14343-A W 19 12 3 Nb Si

* Cea mai apropiata incadrare

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12	2.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					20°C	-110°C	
Valori tipice	I1	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000378446
1.6	Tub PE	5.0	W000283473
2.0	Tub PE	5.0	W000283474
2.4	Tub PE	5.0	W000283475
3.2	Tub PE	5.0	W000275410

INERTROD 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistenta ridicata in medii corozive la temperaturi de lucru <400°C.
- Prezenta niobiului reduce predispunerea la precipitarea intergranulara a carburilor de crom si de asemenea reduce susceptibilitatea la corozia intergranulara.

APLICATII TIPICE

- Fabricare tevelor, tablelor, cazanelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER347
EN ISO 14343-A W 19 9Nb

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.04	1.6	0.45	≤0.025	≤0.020	19.5	10	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valori tipice	I1	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	Tub PE	5.0	W000283433
1.6	Tub PE	5.0	W000283435
2.0	Tub PE	5.0	W000283436
2.4	Tub PE	5.0	W000283437

INERTROD 347Si

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are o rezistență ridicată în medii corozive la temperaturi de lucru <math><400^{\circ}\text{C}</math>.
- Prezența niobiului reduce predispunerea la precipitarea intergranulară a carburilor de crom și de asemenea reduce susceptibilitatea la corozivitatea intergranulară.
- Conținutul ridicat de siliciu are ca rezultat o creștere a fluidității băii de metal topit și conferă un aspect neted al cusăturii.

APLICATII TIPICE

- Fabricare țevilor, tablelor, cazanelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER347Si
EN ISO 14343-A W 19 9 Nb Si

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.04	1.6	0.85	≤0.025	≤0.020	19.5	10	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Valori tipice	I1	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
1.6	Tub PE	5.0	W000275414
2.0	Tub PE	5.0	W000283441
2.4	Tub PE	5.0	W000283442
3.2	Tub PE	5.0	W000275415

INERTROD 904L

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistență foarte bună la coroziune generală, coroziune în puncte și în crevase, precum și la coroziunea fisurantă sub tensiune.
- Reziliență la impact excelentă la temperaturi scăzute.
- Rezistență excelentă la coroziunea intergranulară.

APLICATII TIPICE

- Aplicații criogenice
- Aplicații nemagnetice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER385
EN ISO 14343-A W 20 25 5 Cu L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)
I3 Gaz inert Ar+ 0,5-95% He

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.020	1.9	0.4	≤0.020	≤0.020	20	25	4.5	1.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Valori tipice	I1	AW	≥410	≥560	≥35	≥80	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	W000283505
2.4	Tub PE	5.0	W000283506

INERTROD 22 9 3

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul sudat depus are o valoare PREN peste 35, ceea ce îi dă o rezistență ridicată la coroziune în puncte și coroziune fisurantă sub tensiune, în special în medii cu conținut ridicat de cloruri.
- În metalul depus, în stare sudată, conținutul de nichel îl depășește cu 2-3% pe cel din materialul de bază, pentru a asigura un echilibru optim între ferită și austenită.
- Rezistență excelentă la coroziune și caracteristici mecanice foarte bune ale metalului depus

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi
- Santiere navale
- Petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER2209
EN ISO 14343-A W 22 9 3 N L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.020	1.7	0.5	≤0.025	≤0.020	23	9	3	0.15

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥480	≥690	≥22	≥50	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283520
2.0	Tub PE	5.0	W000283521
2.4	Tub PE	5.0	W000283522
3.2	Tub PE	5.0	W000378453

INERTROD 25 10 4

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are rezistență ridicată la coroziune în puncte, cu o valoare PREN peste 40, combinată cu o rezistență bună la coroziunea în crevasă și la coroziunea fisurantă sub tensiune.
- În metalul depus, în stare sudată, conținutul de nichel îl depășește cu 2-3% pe cel din materialul de bază, pentru a asigura un echilibru optim între ferită și austenită.

APLICATII TIPICE

- Aplicații off-shore
- Industria hârtiei
- Industria petrolieră

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER2594
EN ISO 14343-A W 25 9 4 N L

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	1	0.5	≤0.020	≤0.020	25	9.5	4	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	-40°C
Valori tipice	I1	AW	≥550	≥25	≥80	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283528
2.0	Tub PE	5.0	W000283529
2.4	Tub PE	5.0	W000283530
3.2	Tub PE	5.0	W000283531

CUROD

CARACTERISTICI DE TOP

- Adecvată pentru acoperire cu material rezistent la uzură și de asemenea pentru sudura oxiacetilenică. În ultimul caz utilizați dezoxidanți.
- Este necesară preîncălzirea materialului de bază pentru grosimi mai mari de 3 mm. Alunecare ușoară.

APLICATII TIPICE

- Fabricarea automobilelor și autobuzelor
- Aparate electrocasnice
- Suprafete
- Fabricarea tablelor

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.7 ER Cu
EN ISO 24373-A S Cu 1898 (CuSn1)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Mn	Si	P	Cu	Pb	Sn	Al
0.3	0.3	≤0.15	≥98.0	≤0.02	0.75	≤0.01

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Rezistența la curgere Rm (MPa)
Valori tipice	I1	AW	210-245

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	W000283603

CUROD 70/30

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistență excelentă la coroziune în soluții salină
- Adaosul de nichel mărește rezistența metalului sudat și îmbunătățește rezistența la coroziune, în special față de apa sărată
- Metalul sudat are ductilitate bună la cald și rece

APLICAȚII TIPICE

- Instalațiile de desalinizare
- Vaporizatoare, condensatoare
- Placare

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.7 ER CuNi
EN ISO 24373-A S Cu 7158 (CuNi30Mn1FeTi)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Mn	Si	Ni	Fe	Ti	Cu
0.9	0.2	30	0.5	0.3	Rest

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
Valori tipice	I1	AW	≥250	≥345	≥20	>150

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	W000371881

ALUROD AISi5

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat pentru sudarea multor aliaje turnate și forjate din aluminiu
- Fuziunea și Fluiditatea mai bună a băii de metal topit îl fac mai puțin susceptibil la fisuri
- In general recomandat pentru sudarea materialului 5052, sau orice aliaj și piese turnate din grupa 6XXX

APLICATII TIPICE

- Cadre biciclete
- Vase sub presiune

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 R4043
EN ISO 18273-A S Al 4043 (AlSi5)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Be
bal.	5.01	0.13	0.008	0.009	0.03	0.002	0.007	0.0002

Note: Elementele nespecificate nu au voie să depășească 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	20-40	120-165	3-18

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000378507
2.0	Tub PE	5.0	W000283559
2.4	Tub PE	5.0	W000283560
3.2	Tub PE	5.0	W000283561

ALUROD AIMg3

CARACTERISTICI DE TOP

- Aluminiiu aliat cu magneziu pentru sudarea aliajelor cu maxim 3,5%,
- Rezistența bună la coroziune, culoarea se potrivește excelent după anodizare
- Rezistență mai mare în comparație cu sârmele de Al aliat cu Si.

APLICATII TIPICE

- Constructii generale
- Industria structurala

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 R5754
EN ISO 18273-A S Al 5754 (AlMg3)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ti	Be
bal.	0.07	0.13	0.01	0.29	3.0	0.06	0.05	0.0004

Nota: Elementele nespecificate nu trebuie sa depaseasca un total de 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	70-80	180-200	15-20

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000283574
3.2	Tub PE	5.0	W000283575

ALUROD AlMg4.5Mn

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectată pentru sudarea aliajelor tratate termic și în mod specific a aliajelor din grupa 6XXX
- Sensibilitate scăzută la fisurarea sudurii a aliajelor din grupa 6XXX
- Punctul de topire mai mic și cu fluiditate mai mare decât materialele de adaos din grupa 5XXX

APLICATII TIPICE

- Santiere navale
- Maritime
- Industrii criogenice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 R5183
EN ISO 18273-A S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A))

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	0.03	0.13	0.001	0.65	4.99	0.10	0.02	0.07	0.0002

Note: Elementele nespecificate nu au voie să depășească 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	125-165	270-290	16-25

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
2.0	Tub PE	5.0	W000283593
2.4	Tub PE	5.0	W000283594
3.2	Tub PE	5.0	W000283595
4.0	Tub PE	5.0	W000283596

ALUROD AlMg4.5MnZr

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectată să îndeplinească cerințele de rezistență la tracțiune ale aliajelor cu conținut ridicat de magneziu
- Pentru materiale de bază cu conținut de max. 5% Mg
- Reduce tendința de fisurare la solidificare a sudurilor foarte ridizate

APLICATII TIPICE

- Saniere navale
- Industria feroviara
- Automobile

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 R5087
EN ISO 18273-A S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Mn	Mg	Cr	Ti	Zr	Be
bal.	0.06	0.13	0.7	4.9	0.07	0.01	0.12	0.0002

Note: Elementele nespecificate nu au voie să depășească 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	125-140	275-300	17-30

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	W000273542

ALUROD AIMg5

CARACTERISTICI DE TOP

- Aliaje aluminiu-magneziu pentru utilizare la multe aliaje turnate si forjate sudabile
- Excelenta potrivire a culorii dupa anodizare
- Material de aport de uz general, pentru sudarea aliajelor din grupa 5XXX si 6XXX

APLICATII TIPICE

- Structuri arhitecturale
- Vehicule blindate
- Baze de montare pistollet

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.10 R5356
EN ISO 18273-A S Al 5356 (AlMg5Cr(A))

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

APROBARI

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Be
bal.	0.06	0.09	0.02	0.12	4.84	0.12	0.001	0.09	0.0002

Nota: Elementele nespecificate nu trebuie sa depaseasca un total de 0,15%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	
Valori tipice	I1	AW	110-120	240-296	17-26

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283582
2.0	Tub PE	5.0	W000283583
2.4	Tub PE	5.0	W000283584
3.2	Tub PE	5.0	W000283585
4.0	Tub PE	5.0	W000283586

NIROD 600

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizată pentru sudarea oțelurilor cu 3%, 5% și 9% nichel, oferind rezistență și reziliență bune în instalațiile de stocare sau procesare LPG sau LNG. În atmosferă sulfuroasă metalul depus poate fi utilizat la temperaturi până la 500 °C
- Utilizată pentru îmbinările eterogene între oțelurile austenitice și cele feritice, cu temperaturi de exploatare sau tratament post-sudare peste 300 °C.
- Chiar și la temperaturi mai ridicate difuzia carbonului în metalul sudat este limitată și astfel se evită formarea cusăturilor cu carburi cu tendință la fisurare la interfața sudurii îmbinărilor eterogene.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii criogenice
- Placare
- Centrale de energie nucleara
- Petrochimice
- Imbinari eterogene

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 ER NiCr-3
EN ISO 18274-A S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Nb	Fe	Ti	Ni
0.050	3	0.3	≤0.020	≤0.015	20	2.5	2	0.5	Rest

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20° C	-196° C
Valori tipice	I1	AW	≥380	≥620	≥35	≥100 ≥55

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	Tub PE	5.0	W000283539
2.4	Tub PE	5.0	W000283540

NIROD 625

CARACTERISTICI DE TOP

- În medii fără sulf, metalul depus nu se exfoliază la temperaturi de serviciu până la 1200 °C; În atmosferă sulfuroasă, metalul depus poate fi utilizat până la 500 °C.
- Utilizată pentru îmbinările eterogene între oțelurile austenitice și cele feritice, cu temperaturi de exploatare sau tratament post-sudare >300°C.
- Foarte rezistentă la coroziunea tenso-fisurantă și la coroziunea prin pitting într-un domeniu de medii care include acid fosforic, acizi organici, apă de mare și medii poluante

APLICATII TIPICE

- Aplicații criogenice
- Placare
- Petrochimice
- Magistrale de tevi
- LNG

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.14 Er NiCrMo-3
EN ISO 18274-A S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Ti
0.025	0.4	0.3	≤0.020	≤0.015	21	Rest	9	3.5	0.3	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20 °C	-196 °C
Valori tipice	I1	AW	≥480	≥750	≥30	≥120	≥40

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283544
2.0	Tub PE	5.0	W000283545
2.4	Tub PE	5.0	W000283546

CONSUMABILE FCAW-G & FCAW-S

SARME TUBULARE

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
CU PULBERI METALICE,
GAZ PROTECTOR, OTEL CARBON**

FLUXOFIL M 8.....	252
FLUXOFIL M10.....	253
FLUXOFIL M10S.....	254
FLUXOFIL MC466M.....	255

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
CU PULBERI METALICE,
GAZ PROTECTOR, OTEL SLAB ALIAT**

FLUXOFIL M 41.....	256
FLUXOFIL M 42.....	257
FLUXOFIL M 48.....	258

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
GAZ PROTECTOR, OTEL CARBON**

FLUXOFIL 14HD.....	259
FLUXOFIL 464M.....	260
FLUXOFIL 71.....	261
FLUXOFIL 19HD.....	262
FLUXOFIL 31.....	263
FLUXOFIL 31S.....	264

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
GAZ PROTECTOR, OTEL SLAB ALIAT**

FLUXOFIL 20HD.....	265
FLUXOFIL 40.....	266
FLUXOFIL 41.....	267
FLUXOFIL 42.....	268
FLUXOFIL 29HD.....	269
FLUXOFIL 45.....	270
FLUXOFIL 18HD.....	271
FLUXOFIL 48.....	272
FLUXOFIL 25.....	273
FLUXOFIL 35.....	274
FLUXOFIL 36.....	275
FLUXOFIL 37.....	276
FLUXOFIL 38C.....	277

**CU PULBERI METALICE,
GAZ PROTECTOR, OTEL CARBON**

CITOFLUX M00.....	278
CRISTAL F 206.....	279
CITOFLUX M60 A.....	280
CITOFLUX M60.....	281

**CU PULBERI METALICE,
GAZ PROTECTOR, OTEL SLAB ALIAT**

CITOFLUX M20.....	282
-------------------	-----

GAZ PROTECTOR, OTEL CARBON

CITOFLUX R00.....	283
CITOFLUX R00C.....	284
CITOFLUX R71.....	285
CITOFLUX GALVA.....	286

GAZ PROTECTOR, OTEL SLAB ALIAT

CITOFLUX R00Ni.....	287
CITOFLUX R00NiC.....	288
CITOFLUX R111.....	289
CITOFLUX R550.....	290
CITOFLUX R82.....	291
CITOFLUX R82 SR.....	292
CITOFLUX R83.....	293
CITOFLUX R83 C.....	294

GAZ PROTECTOR, OTEL INOXIDABIL

FLUXINOX 307.....	295
FLUXINOX 308L.....	296
FLUXINOX 308L PF.....	297
FLUXINOX 316L.....	298
FLUXINOX 316L PF.....	299
FLUXINOX 309L.....	300
FLUXINOX 309L PF.....	301
FLUXINOX 347.....	302
CLEARINOX F 308L PF.....	303
CLEARINOX F 309L PF.....	304
CLEARINOX F 316L PF.....	305

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
CU PULBERI METALICE,
GAZ PROTECTOR, INCARCARE DURA**

FLUXOFIL M 58.....	306
--------------------	-----

**TUBULARE CU TUB INCHIS,
GAZ PROTECTOR, INCARCARE DURA**

FLUXOFIL 50.....	307
FLUXOFIL 51.....	308
FLUXOFIL 52.....	309
FLUXOFIL 54.....	310
FLUXOFIL 56.....	311
FLUXOFIL 58.....	312
FLUXOFIL 66.....	313
FLUXOFIL 70.....	314

GAZ PROTECTOR, INCARCARE DURA

CITOFLUX H06.....	315
-------------------	-----

AUTO-PROTECTIE, OTEL CARBON

CITOFLUX B13-0.....	316
---------------------	-----

CONSUMABILE
FCAW-G & FCAW-S
SARME TUBULARE

FLUXOFIL M 8

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, de uz general
- Formare redusa de insule de silicati pe suprafata sudurii
- Rata mare de depunere si viteze mari de sudare, aliere buna a flancurilor imbinarii, aspect foarte bun al cordonului
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsat si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-3M H4
EN ISO 17632-A T 46 2 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T552T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

BV	DB	DNV	GL	LRS	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-680	≥24	≥50

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000281001
	ROLA (B5300)	15.0	W000381017
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281004, W000385085
	BUTOI	200.0	W000281006
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281008
	BUTOI	200.0	W000281009
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281011

FLUXOFIL M10

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor cu limita de curgere de pana la 460MPa si proprietati foarte bune de impact pana la -40°C
- Toleranta mai buna la conditii improprie de pregatire si de stare a suprafetei.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsati si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufiturilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 4 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T494T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	M21	≥460	550-680	≥24	≥80
	AW	≥460	550-680	≥24	≥60

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000281014
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281017
	BUTOI	200.0	W000281019
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281022

FLUXOFIL M10S

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor cu limita de curgere pana la 420MPa si proprietati foarte bune la impact pana la -60°C
- Toleranta mai buna la conditii improprie de pregatire si de stare a suprafetei.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsant si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufiturilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 42 6 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T496T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.6	0.4	0.010	0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥26	≥60
		620°C x 1h	≥420	500-640	≥27	≥80

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281027

FLUXOFIL MC466M

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor cu limita de curgere pana la 460 MPa si proprietati foarte bune la impact pana la -60°C.
- Toleranta mai buna la conditii improprie de pregatire si de stare a suprafetei.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsant si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufiturilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 6 M M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.40	0.55	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C
Valori tipice	M21	AW	≥460	≥550	≥25	≥50
		620°C/2h	≥420	≥500	≥30	≥60

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000404204
	BUTOI	200.0	W000404504

FLUXOFIL M 41

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor de inalta rezistenta cu limita de curgere minima de 620MPa.
- Caracteristici de operare stabile și generare redusă de stropi în aplicații de tip cu arc în scurt-circuit, pulverizare și curent pulsant.
- Fuziune sigură a flancurilor și bune caracteristici de închidere a rosturilor
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsant si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Transport

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 E90C-GM H4
EN ISO 18276-A T625T15-1MA-3M2-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.06	1.7	0.6	0.015	0.015	0.6	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -50°C
M21	AW	≥550	640-820	≥22	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000385490

FLUXOFIL M 42

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor de inalta rezistenta cu limita de curgere minima de 690MPa
- Datorita controlului usor al baii de metal topit in domeniul transferului in scurtcircuit, FLUXOFIL M 42 este indicata pentru sudarea pozitionala atat in curent pulsats cat si in curent conventional.
- Rata de depunere ridicata si profil al sudurii mai regulat comparativ cu sudarea cu sarma plina
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsats si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Indeplineste cerinte AWS A5.28: E110C-GM H4.

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Transport

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E110C-GM H4
EN ISO 18276-A T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	M21	580°C x 2h / in cuptor (**)	≥690	770-896	≥17	≥80
	M21	AW(***)	≥690	770-896	≥17	≥80

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: M21 (**), 82% Ar + 18% CO₂ (***)

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281216
	BUTOI	200.0	W000281217
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281219

FLUXOFIL M 48

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru sudarea otelurilor cu rezistenta la corozivitatea atmosferica
- Aliere buna a flancurilor imbinarii, profil regulat al cusaturii, cantitate optimizata de silicati, stropiri reduse
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsati si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28 E80C-GM H4
EN ISO 17632-A T 46 3 Z M M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.05	1.1	0.4	≤0.020	≤0.020	0.6	0.5	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C	
Valori tipice	M21	AW	≥470	550-680	≥24	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281193

FLUXOFIL 14HD

CARACTERISTICI DE TOP

- Capacitate de sudare in toate pozitiile atat pentru imbinari cap la cap cat si pentru imbinari de/in colt
- Rata de umplere a sarmei si densitatea de curent suportata determina imbunatatirea factorului de operare. Posibilitate de sudare in toate pozitiile
- Lipsa stropirii si zgura usor de indepartat determina reducerea costurilor cu sudarea
- Ideala pentru aplicatii de constructii metalice si constructii navale
- Conceputa pentru sudare cu amestec de gaze de protectie, permite si utilizarea gazului de protectie CO₂

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E71T-1M-JH4 E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P M 1 H5 T 46 2 P C 1
EN ISO 17632-B	T492T1-1CA-UH5 T493T1-1MAUH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	PRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-30°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (S200)	5.0	W000281096
	ROLA (B300)	16.0	W000281097
1.2	ROLA (S200)	5.0	W000281098
	ROLA	12.5	W000373239
	ROLA	16.0	W000381099
	ROLA (B300)	16.0	W000281099
	BUTOI	200.0	W000281100
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281102
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281105
	ROLA (BS300)	16.0	W000381105

FLUXOFIL 464M

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXOFIL 464M este o sârmă tubulară cuprată, cu miez de flux rutilic, pentru sudarea oțelurilor cu Re până la 460MPa și care îndeplinește cerințe la impact până la -40°C
- Sârma se caracterizează prin emisii reduse ale fumului de sudură.
- Excelent agregată de operator datorită noii formule de flux și stabilității excepționale a arcului.
- Performanță excelentă în sudare verticală ascendentă, inclusiv a stratului de rădăcină pe suport ceramic.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20 E71T-1M-JH4
EN ISO 17634-A T 46 4 P M21 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mi	Si	P	S
0.07	1.5	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	≥550	≥23	≥76

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	W000424203
	ROLA (B300)	16.0	W000404203
	ROLA (BS300)	16.0	W000414203

FLUXOFIL 71

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux rutilic, cu înveliș de cupru, pentru sudarea oțelurilor carbon moi în construcții navale și construcții de oțel
- Construcții navale și aplicații generale.
- Capacitate de sudare în toate pozițiile atât pentru îmbinări cap la cap cât și pentru îmbinări de/in colț.
- Economii la costurile totale ale sudării, rezultând din rata înaltă de depunere, detașarea ușoară a zgurii și absența stropilor.

APLICATII TIPICE

- Saniere navale
- Construcții metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E71T-1M-H4 E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 46 2 PC 1 H5 T 46 2 PM 1 H5
EN ISO 17632-B	T552T1-1CA-UH5 T552T1-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

ABS	BV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-650	≥24	≥80

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000400964

FLUXOFIL 19HD

CARACTERISTICI DE TOP

- Capacitate de sudare in toate pozitiile atat pentru imbinari cap la cap cat si pentru imbinari de/in colt
- Rata de umplere a sarmei si densitatea de curent suportata determina imbunatatirea factorului de operare. Posibilitate de sudare in toate pozitiile
- Lipsa stropirii si zgura usor de indepartat determina reducerea costurilor cu sudarea
- Ideala pentru aplicatii de constructii metalice si constructii navale.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A T 46 3 P C 1 H5
EN ISO 17632-B T493T1-1CA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	RINA	RMRS	PRS	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Valori tipice	C1	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	W000281118
	ROLA (B300)	12.5	W000268225
	ROLA (B300)	16.0	W000281119
	BUTOI	200.0	W000281120
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281121
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281122

FLUXOFIL 31

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica cu tub inchis cuprata, de uz general. Suduri de calitate ridicata cu detasare buna a zgurii
- Metalul depus cu continut foarte scazut de hidrogen difuzibil (HD < 3 ml/100g de metal depus in sudura)
- Proprietati mecanice si puritate excelente ale metalului depus

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E70T-5C-JH4 E70T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B M 2 H5 T 42 4 B C 2 H5
EN ISO 17632-B	T494T5-1CA-UH5 T494T5-1MAUH5

TIP CURENT

DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	PRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	C1	AW	≥420	500-640	≥25	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000281163
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281166
	BUTOI	200.0	W000281167
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281169

FLUXOFIL 31S

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux bazic, cu înveliș de cupru, de uz general, cu viteză optimizată de solidificare a zgurii.
- Suduri fără porozități; cu zgură ușor detașabilă.
- Adecvată pentru aplicații care necesită rezistență mare la fisurare și îmbinări sudate de mare rezistență, în special la sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E70T-5C-JH4 E70T-5M-JH4
EN ISO 17632-A	T 42 4 B M 2 H5 T 42 4 B C 2 H5
EN ISO 17632-B	T494T5-1CA-UH5 T494T5-1MAUH5

TIP CURENT

DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

ABS	BV	DNV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.3	≤0.010	≤0.010

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	C1	AW	≥420	500-640	≥25	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281172
1.6	BUTOI	200.0	W000281176

FLUXOFIL 20HD

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma cu tub inchis rutilica cu continut de 1%Ni si tenacitate pana la -40°C
- Proprietati mecanice excelente si continut scazut de hidrogen difuzibil, <5ml/100g metal depus
- Capacitate de sudare in toate pozitiile atat pentru imbinari cap la cap cat si pentru imbinari de/in colt
- Ideal pentru aplicatiile din domeniul constructiilor metalice, offshore si corpuri de nave

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-JH4
EN ISO 17632-A T 46 4 1Ni P M 1 H5
EN ISO 17632-B T554T1-1MA-N2-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RMRS	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤0.010	≤0.010	≤1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	M21	AW	≥470	550-680	≥24	≥60
	M21	580°C x 2h/f.	≥470	550-680	≥24	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	W000281132
	ROLA (B300)	16.0	W000281133
	ROLA (BS300)	16.0	W000281333
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281135
	ROLA (BS300)	16.0	W000381135

FLUXOFIL 40

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux bazic, pentru sudarea oțelurilor cu limita de curgere Re până la 460 MPa și testate la impact la -60 °C.
- Proprietăți mecanice foarte stabile datorită sistemului cu 1%Ni și zgură bazică.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Constructii metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E80T5-GM-H4
EN ISO 17634-A T 46 6 1Ni B M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤0.010	≤0.010	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60 °C	
Valori tipice	M21	AW	≥470	550-680	≥20	≥60

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281180

FLUXOFIL 41

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară fără cusătură, cuprată, cu miez bazic, pentru sudarea oțelurilor de înaltă rezistență cu limita de curgere minimă Re de 550 MPa și testate la impact la -40°C.
- 1,1% Ni și 0,4% Mo, sistem cu zgură bazică.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat.

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice
- Aplicatii off-shore

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29	E90T5-GC-H4
	E90T5-GM-H4
EN ISO 18276-A	T 55 4 1NiMo B M 2 H5
	T 55 4 1NiMo B C 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

RMRS	TÜV	DB
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.3	0.4	0.01	0.01	1.1	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥550	640-760	≥18	≥60

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281197

FLUXOFIL 42

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica cu tub inchis pentru sudarea otelurilor cu granulatie fina de inalta rezistenta, cu limita de curgere minima de 690MPa si tenacitate pana la -60°C.
- Proprietati mecanice constante multumita compozitiei chimice precis controlate si a sistemului de zgura bazica
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Constructii metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E110T5-K4M-H4
EN ISO 18276-A T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

DNV	TÜV	DB
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.5	0.3	0.01	0.01	0.4	2.3	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-40°C	-60°C
Valori tipice	M21	AW	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47
		580°C x 2 h	≥690	770-895	≥17	≥80	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281205
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281207

FLUXOFIL 29HD

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară, cu miez de flux rutilic, cu rată de depunere ridicată, pentru sudarea oțelurilor cu Re 690 MPa.
- Capacitate de sudare in toate pozitiile atat pentru imbinari cap la cap cat si pentru imbinari de/in colt.
- Lipsa stropirii si zgura usor de indepartat determina reducerea costurilor cu sudarea

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E111T1-GM-H4
EN ISO 18276-A T 69 4 Z P M 1 H5
EN ISO 18276-B T763T1-1MA-G-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.06	1.4	0.4	≤0.010	≤0.010	2.9	0.35

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	AW	≥690	770-895	≥17	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000278606

FLUXOFIL 45

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară fără cusătură, cuprată, cu miez de flux bazic, pentru sudarea oțelurilor de construcții cu rezistență ridicată cu Re până la 890 MPa.
- Proprietati mecanice constante multumita compozitiei chimice precis controlate si a sistemului de zgura bazica

APLICATII TIPICE

- Sudarea oțelurilor de înaltă rezistență

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E120T5-GM-H4
EN ISO 18276-A T 89 4 Z B M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.09	2	0.5	0.01	0.01	1	1.8	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥890	940-1034	≥15	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281221

FLUXOFIL 18HD

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma cu tub inchis rutilica cuprata pentru sudare otelurilor rezistente la coroziune atmosferica (patinabile) cum ar fi Patinax sau Cor-Ten
- Sudabilitate excelenta. Detasare foarte buna a zgurii, profil regulat al cordonului, aliere buna a flancurilor imbinarii
- Rata de umplere a sarmei si densitatea de curent suportata furnizeaza performante optime pentru sudarea in toate pozitile
- Conceputa pentru sudare cu amestec de gaze de protectie
- Desprindere usoară a zgurii, profil regulat al cordonului și umectare bună a peretelui lateral

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-GM-H4
EN ISO 17632-A T 50 3 Z P M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

RINA

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
0.04	1.1	0.5	0.6	0.6	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C	
Valori tipice	M21	AW	≥500	560-690	≥21	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281189

FLUXOFIL 48

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica cu tub inchis cuprata pentru sudarea otelurilor cu rezistenta la corozieuna atmosferica
- Proprietati mecanice constante multumita compozitiei chimice precis controlate si a sistemului de zgura bazica
- Metalul depus are rezistenta mare la fisurare, tenacitate la temperaturi scazute de pana la -60°C si continut foarte scazut de hidrogen difuzibil

APLICATII TIPICE

- Constructii metalice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E80T5-GM-H4
EN ISO 17634-A T 46 6 Z B M 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.05	1.1	0.25	0.010	0.010	1.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C	
Valori tipice	M21	AW	≥470	550-680	≥20	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281195

FLUXOFIL 25

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux rutilic, cu înveliș de cupru, 0,5% Mo, pentru toate pozițiile, cu zgură cu solidificare rapidă.
- Productivitate excepțională în sudarea pozițională.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-A1M-H4
EN ISO 17634-A T MoL P M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.4	0.01	0.01	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C
Valori tipice	M21	AW	≥490	550-650	≥22	≥70
	M21	620°C x 1h	≥470	550-690	≥22	≥70

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281233

FLUXOFIL 35

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cuprată, 0,5% Mo, cu miez de flux bazic, adecvată pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E80T5-GC-H4
E80T5-GM-H4
EN ISO 17634-A T MoL B C 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendenta

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.3	0.010	0.010	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
Valori tipice M21	620°C x 1h	≥470	550-690	≥22	>70

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281235

FLUXOFIL 36

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux bazic, cuprată, B2, adecvată pentru sudarea oțelurilor aliate Cr Mo rezistente la fluaj.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29	E80T5-B2M-H4
	E80T5-B2C-H4
EN ISO 17634-A	T CrMo1 BM2H5
	T CrMo1 BC2H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.8	0.3	0.010	0.010	1.2	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
Valori tipice	C1	690 °C x 1h	≥470	550-690	≥20	≥120

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281239
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281240

FCAW

FLUXOFIL 37

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cuprată, 2,4% Cr și 1,1% Mo, cu miez de flux bazic, adecvată pentru sudarea oțelurilor aliate Cr Mo rezistente la fluaj.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29	E80T5-B3M-H4
	E80T5-B3C-H4
EN ISO 17634-A	T CrMo2 B M 2 H5
	T CrMo2 B C 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile, exceptie vertical descendent

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.1	0.8	0.4	0.010	0.010	2.4	1.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C	
Valori tipice	M21	700°C x 1h	≥470	550-690	≥20	≥100

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281244

FLUXOFIL 38C

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez de flux bazic, cuprată, adecvată pentru sudarea oțelurilor aliate Cr Mo V rezistente la fluaj.
- Productivitate ridicată și puritate înaltă a metalului sudat.

APLICATII TIPICE

- Generatoare de putere

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.36 E70T5-GM-JH4
 E70T5-GC-JH4
 EN ISO 17634-A T Z B M 3 H5
 T Z B C 3 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
 M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.1	0.7	0.3	0.010	0.010	1.3	0.3	0.9	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
Valori tipice	M21	950 °C x 0,5h + 700 °C x 16h	≥400	483-655	≥22	≥47

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281247

CITOFLEX M00

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX M00 este o sarma tubulara cu pulberi metalice, cu rata mare de depunere, cu proprietati la impact pana la -50°C. Toleranta mai buna la conditii improprie de pregatire si de stare a suprafetei
- Aliere buna a flancurilor imbinarii, profil regulat al cusaturii, cantitate optimizata de silicati, stropiri reduse
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufurilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsat si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Se aplica pentru sudarea flanselor turnurilor de turbine eoliene

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 5 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T555T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	CWB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.5	0.4	≤0.012	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -50°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥27	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: M21

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281055

CRISTAL F 206

CARACTERISTICI DE TOP

- Reducerea expunerii sudorilor la fumul de sudura
- CRISTAL F 206 este o sarma tubulara cu pulberi metalice, cu rata mare de depunere, cu proprietati la impact pana la -30°C. Toleranta mai buna la conditii improprie de pregatire si de stare a suprafetei.
- Aliere buna a flancurilor imbinarii, profil regulat al cusaturii, cantitate optimizata de silicati, stropiri reduce
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufurilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsat si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 42 3 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T493T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.35	0.6	≤0.015	≤0.023

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -30°C	
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-610	≥26	≥60

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000262195
	BUTOI	200.0	W001262197
1.4	BUTOI	200.0	W001262198

CITOFLEX M60 A

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX M60A este o sarma tubulara cu pulberi metalice, cu rata mare de depunere, cu proprietati la impact pana la -20°C. Toleranta mai buna la conditii improprii de pregatire si de stare a suprafetei.
- Aliere buna a flancurilor imbinarii, profil regulat al cusaturii, cantitate optimizata de silicati, stropiri reduse
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufurilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsati si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-3M H8
EN ISO 17632-A T 42 2 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T492T15-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.35	0.6	≤0.015	≤0.023

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C	
Valori tipice	M21	AW	≥420	500-640	≥26	≥90

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281042
	BUTOI	200.0	W000281043
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281046

CITOFLEX M60

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX M60 este o sarma tubulara cu pulberi metalice, cu rata mare de depunere, cu proprietati la impact pana la -40°C. Toleranta mai buna la conditii improprii de pregatire si de stare a suprafetei.
- Aliere buna a flancurilor imbinarii, profil regulat al cusaturii, cantitate optimizata de silicati, stropiri reduse
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufurilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsati si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate
- Se aplica pentru sudarea flanselor turnurilor de turbine eoliene.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-6M H4
EN ISO 17632-A T 46 4 M M 1 H5
EN ISO 17632-B T494T1-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CWB
+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.5	0.4	≤0.012	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥27	≥90

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281048
	BUTOI	200.0	W000281049
1.4	BUTOI	200.0	W000281051

CITOFLEX M20

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX M20 este o sarma tubulara cu pulberi metalice, cu rata mare de depunere, cu proprietati la impact pana la -60°C. Toleranta mai buna la conditii improprii de pregatire si de stare a suprafetei.
- Aliere bună a flancurilor înbinării, profil regulat al cusăturii, stropiri reduse.
- Capacitate de sudare a radacinii si a imbinarilor cu lufurilor mari prin transfer scurtcircuit si pulverizare.
- Sudabilitate buna prin transfer scurtcircuit, pulsat si pulverizare. Recomandat pentru aplicatiile robotizate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-GM H4
EN ISO 17632-A T 46 6 Mn1Ni M M 1 H5
EN ISO 17632-B T556T15-1MA-N1-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

DNV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.45	0.9	≤0.010	≤0.010	0.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	530-680	≥26	≥80

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281061

CITOFLEX R00

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX R00 este o sarma tubulara rutilica pentru sudarea otelurilor nealiate.
- Rata de umplere optimizata a sarmei asigura cresterea ratei de depunere si a productivitatii, determinand reducerea costului total al sudurii
- Baia de metal topit este usor controlabila la sudurile pozitionale, cu proprietati remarcabile ale arcului si de calitate
- Stropirile scazute si indepartarea usoara a zgurii conduc la obtinerea de suduri regulate si netede
- Poate fi utilizata in procedee semiautomate si mecanizate; recomandata pentru sudarea pe suport ceramic
- De preferat sa se sudeze in amestec de gaz protector. Se poate folosi si gaz de protectie CO₂.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E71T-1M-JH4 E71T-1C-H4
EN ISO 17632-A	T 42 3 P M 1 H5 T 42 2 P C 1 H5
EN ISO 17632-B	T492T1-1CA-UH5 T493T1-1MA-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	RINA	RMRS	CRS	PRS
+	+	+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.47	0.5	≤0.015	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-30°C
Valori tipice	M21	AW	min 420	≥28	≥80	≥50

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281147

CITOFLEX ROOC

CARACTERISTICI DE TOP

- Rata de umplere optimizata a sarmei asigura cresterea ratei de depunere si a productivitatii, determinand reducerea costului total al sudurii
- Baia de metal topit este usor controlabila la sudurile pozitionale, cu proprietati remarcabile ale arcului si de calitate
- Stropirile scazute si indepartarea usoara a zgurii conduc la obtinerea de suduri regulate si netede
- Poate fi utilizata in procedee semiautomate si mecanizate; recomandata pentru sudarea pe suport ceramic

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A T 42 3 P C 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LRS	PRS	RINA	RMRS	CE
3YSH5 (C1)	3Y40SH5 (C1)	3Y40SMH5 (M21)	3Y40SMH5 (M21)	+
	3YSH5 (C1)	3YSH5 (C1)	3YSH5 (C1)	

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.4	≤0.015	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
Valori tipice	M21	AW	min 460	530-680	≥26	≥80	
	C1	AW	min 420	500-640	≥25		≥70

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000382937

CITOFLEX R71

CARACTERISTICI DE TOP

- Sârmă tubulară cu miez de flux rutilic pentru sudarea în mediu de gaz protector a oțelurilor nealiat în toate pozițiile de sudare
- Emisia de fum optimizată. Produs proiectat pentru patrunderi mari și sudabilitate remarcabilă, soluția ideală pentru construcțiile navale
- Poate fi folosită în procedee de sudare manuale sau mecanizate, adecvată pentru utilizarea pe suport ceramic și cu ghidaj de sarma lung
- Prezență foarte redusă a stropilor și zgură ușor detașabilă
- Economii în costurile totale ale sudării în comparație cu electrozii-baghetă manuali.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20	E71T-1/9C-H8
	E71T-1/9M-H8
EN ISO 17632-A	T 42 2 P C 1 H10
	T 46 2 P M 1 H10

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

LR	RINA	RMRS	PRS
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.40	≤0.015	≤0.015

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
Valori tipice	C1	AW	≥530	≥590	25	>47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000386374

CITOFLEX GALVA

CARACTERISTICI DE TOP

- Cea mai buna solutie pentru sudarea mecanizata si robotizata a otelurilor zincate
- Nivel scazut de stropiri si aspect foarte regulat al cusaturii
- Imbunatatirea calitatii sudurilor prin timpul de solidificare optimizat, conducand la un nivel redus de porozitati
- Pentru utilizare in amestec de gaz Ar/CO₂ atat in curent pulsat cat si in curent clasic.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.18 E70C-GS

TIP CURENT

DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV	DB
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Al
0.4	1.2	0.3	<3

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (B300)	16.0	W000281064
	BUTOI	200.0	W000383531
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281065
	BUTOI	200.0	W000281066

CITOFLEX ROONi

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX ROONi este o sarma tubulara rutilica ce furnizeaza proprietati de impact bune pana la -40°C. Aliata cu Ni, pentru sudarea in amestec de gaz.
- Rata de umplere optimizata a sarmei asigura cresterea ratei de depunere si a productivitatii, determinand reducerea costului total al sudurii
- Productivitate de cel putin doua ori mai mare fata de sudarea pozitionala cu electrozi inveliti
- Poate fi utilizata in procedee semiautomate si mecanizate; recomandata pentru sudarea pe suport ceramic
- Baia de metal topit este usor controlabila la sudurile pozitionale, cu proprietati remarcabile ale arcului si de calitate
- Stropirile scazute si indepartarea usoara a zgurii conduc la obtinerea de suduri regulate si netede

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-GM-H4
 EN ISO 17632-A T 46 4 1Ni P C 1 H5
 EN ISO 17632-B T554T1-1M21A-N1-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	
Valori tipice	M21**	AW	≥460	570-680	≥24	≥80

* AW = Stare sudată

** Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% CO₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281150
	ROLA (BS300)	16.0	W000403658

CITOFLEX ROONiC

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX ROONiC este o sârmă tubulară înfășurată, cu miez de flux rutilic, pentru sudare sub gaz protector CO₂, cu proprietăți de reziliență verificate la -40°C.
- Productivitate ridicată, în special la sudarea pozițională, ducând la economii în costurile totale ale sudării.
- Stropirile scăzute și îndepărtarea ușoară a zgurii conduc la obținerea de suduri regulate și netede
- Poate fi utilizată în procedee semiautomate și mecanizate; recomandată pentru sudarea pe suport ceramic
- Se poate utiliza pentru aplicațiile PWHT.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20 E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A T 46 4 P C 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Valori tipice	C1	AW	≥460	510-610	≥24	≥80
	C1	580°C x 2h/f.	≥460	510-610	≥24	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S300)	16.0	W000375124

CITOFLEX R111

CARACTERISTICI DE TOP

- Zgură cu solidificare lentă și proprietăți de sudare deosebite în pozițiile verticală descendentă.
- Aplicația tipică sunt vehiculele de transport grele și utilajele pentru construcții rutiere
- Concepută pentru executarea sudurilor într-o singură trecere și multi-strat. Indice înalt de recuperare, zgura ușor detașabilă, cusături sudate netede și regulate.

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 17632-A T 42 2 1Ni R C 3 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni
0.04	0.8	0.4	0.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -20°C
Valori tipice	M21**	AW	≥ 420	500-620	≥23	min. 47J
	C1	AW	≥ 420	500-620	≥23	min. 47J

* AW = Stare sudată

** Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% CO₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000370798

CITOFLEX R550

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX R550 este o sârmă tubulară cu miez rutilic E91 pentru sudarea pozițională a oțelurilor de înaltă rezistență cu limită de curgere minimă de 550 MPa și impact la -50 °C.
- Miez de flux rutilic, sudabilitate pozițională foarte bună. Detașabilitate foarte bună a zgurii, suduri de înaltă calitate obișnuite.
- Aplicabilă atât pentru sudarea semiautomată cât și mecanizată.
- Ideal pentru offshore, fundații de centrale eoliene și aplicații structurale.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E91T1-G M H4
EN ISO 18276-A T55 5 Mn1,5Ni P M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

DNV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.07	1.3	0.4	≤0.015	≤0.015	1.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -50 °C	
Valori tipice	M21	AW	≥550	620-760	≥20	≥47

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000275204

CITOFLEX R82

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica cu continut de 0,9%Ni, cu sudabilitate excelenta in toate pozitiile si tenacitate buna pana la -50°C
- Sarma cu cele mai bune performante si productivitate din clasa sa la sudarea pozitionala
- Solutia optima pentru sudarea fundatiilor eolieneleor, constructiilor offshore si a constructiilor metalice
- Poate fi folosit pentru aplicatii care necesita teste CTOD.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-H4
EN ISO 17632-A T 46 5 1Ni P M 1 H5
EN ISO 17632-B T555T1-1MA-N1-UH5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	DNV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.3	0.4	≤0.010	≤0.010	0.85

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-40°C	-50°C	
Valori tipice	M21	AW	≥460	550-690	≥22	≥80	≥60

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281158

CITOFLEX R82 SR

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX R82SR este o sarmă tubulară înfășurată cu flux rutilic, pentru sudare în toate pozițiile, ce asigură reziliență la impact la temperaturi de până la -50°C (în stare sudată (AW) și în stare tratată (PWHT))
- Sârma cu cele mai bune performanțe din clasa sa la sudarea pozițională.
- Soluții optime pentru aplicații la centrale eoliene, petrol și gaze și conducte.
- Proprietăți foarte stabile la impact.
- Poate fi folosit pentru aplicații care necesită teste CTOD.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-H4
EN ISO 17632-A T 46 6 1Ni P M 1 H5
EN ISO 17632-B T555T1-1MA-N1-UH5

TIP CURENT

DC+

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.4	0.2	≤0.015	≤0.015	0.95

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere R _m (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -50°C
Valori tipice	M21	AW	min 470	550-690	≥24	≥60
	M21	600°C / 1h	min 470	550-690	≥25	≥70

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281161

CITOFLEX R83

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica in mediu de gaz protector aliata cu 1.5%Ni, Ti si B cu caracteristici foarte bune la impact pana la -60°C.
- Cel mai bun consumabil din clasă pentru sudarea fundațiilor eoliene și aplicațiilor offshore în petrol și și segmente structurale. Sudabilitate superioară, stropire redusă, aspect bun al cordonului.
- Proprietăți mecanice excepționale (CVN >80J la -60°C).
- Consistență superioară a produsului cu control optim al compoziției
- Poate fi folosit pentru aplicații care necesită teste CTOD.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1
E81T1-M21G-Ni1-H4
EN ISO 17732-A T 50 6 1.5Ni P M 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	CWB
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.04	1.4	0.2	≤0.014	≤0.014	1.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -60°C	
Valori tipice	M21	AW	min. 470	550-690	≥23	≥80

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000383907

CITOFLEX R83 C

CARACTERISTICI DE TOP

- CITOFLEX R83C este sârma cu miez de flux rutilic cea mai bună în clasa ei, cu sudabilitate pozițională excelentă și bună reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -60°C.
- Sârma cu cele mai bune performanțe și productivitate din clasa sa la sudarea pozițională
- Ideal pentru fundațiile centralelor eoliene, offshore și aplicații structurale.
- Îndeplinește cerințele NACE MR-0175.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1C
EN ISO 17632-A T 46 6 1Ni P C 1 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

APROBARI

ABS	DNV
+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.2	0.4	≤0.014	≤0.014	0.85

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protecție	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-40°C	-60°C
Valori tipice	C1	AW	min. 470	550-690	min. 20		min. 47
	C1	PWHT 620°C/2h	min. 470	550-690	min. 20	min. 47	

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sârma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000383908

FLUXINOX 307

CARACTERISTICI DE TOP

- Folosirea gazelor de protecție uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizează costurile sudării
- Procedul semiautomat optim pentru sudarea pozițională; productivitatea ridicată reduce manopera și costurile totale ale sudării.
- Stropire redusă, performanță și sudabilitate superioare față de sudarea cu sarmă plină
- Fluxinox 307 furnizează suduri cu rezistență ridicată la coroziune datorită conținutului scăzut de carbon și a compoziției chimice echilibrate.
- Cusăturile sudate fără stropiri și zgură care se desprinde ușor duc la reducerea operațiilor de curățare și astfel la scăderea costurilor totale ale sudării

CLASIFICARE / INCADRARE

EN ISO 17633-A T 18 8 Mn R C 3

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.04	6.5	0.7	19	9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C	
Valori tipice	M21	AW	≥400	600-700	≥30	≥30

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281317

FLUXINOX 308L

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXINOX 308L produce suduri cu rezistenta ridicata la coroziune datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E308LT0-1
EN ISO 17633-A T 19 9 L R C 3
EN ISO 17633-B TS308L-FB0

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	1.7	0.6	20	10	6-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-20°C	-196°C
Valori tipice	M21	AW	≥350	≥520	≥35	≥40	≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281257

FLUXINOX 308L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- Fluxinox 308 L PF furnizeaza suduri cu rezistenta ridicata la coroziune datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedeul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti
- Potrivit pentru sudarea pozitionala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E308LT1-1
EN ISO 17633-A T 19.9 L P C 1
EN ISO 17633-B TS308L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	1.4	0.6	20	10	6-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-196°C
Valori tipice	M21	AW	≥350	≥520	≥35	≥40 ≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281261

FLUXINOX 316L

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXINOX 316L produce suduri cu rezistenta ridicata la coroziune datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedeul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru. Folosirea gazelor de protectie uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizeaza costurile sudarii
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E316LT0-1
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R C 3
EN ISO 17633-B TS316L-FB0

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferita
≤0.04	1.7	0.6	19	12	2.8	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					20 °C	-110 °C	
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥47	≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B5300)	15.0	W000281274, W000281278

FLUXINOX 316L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXINOX 316L PF furnizeaza suduri cu rezistenta ridicata la coroziune datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru. Folosirea gazelor de protectie uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizeaza costurile sudarii
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti
- Potrivit pentru sudarea pozitionala.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22	E316LT1-1 E316LT1-4
EN ISO 17633-A	T 19 12 3 L P C 1 T 19 12 3 L P M 1
EN ISO 17633-B	TS316L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1	Gaz activ 100% CO ₂
M21	Amestec gaz Ar+ >15-25% CO ₂

APROBARI

LR	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferita
≤0.04	1.5	0.6	19	12	2.8	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -110°C	
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥32

* AW = Stare sudată

FLUXINOX 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXINOX 309L furnizeaza suduri cu rezistenta ridicata la coroziune datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile. Folosirea gazelor de protectie uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizeaza costurile sudarii
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E309LT0-1
EN ISO 17633-A T 23 12 L R C 3
EN ISO 17633-B TS309L-FB0

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	1.5	0.6	≤0.03	≤0.03	24	13	12-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20 °C	-60 °C	
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281304

FLUXINOX 309L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica inalt aliata cu solidificarea rapidă a zgurii, pentru sudarea a imbinarilor eterogene, a straturilor tampon sau a placarilor.
- FLUXINOX 309L PF prezinta proprietati remarcabile la sudare, aproape fara stropire si cu detasarea foarte buna a zgurii. Proiectata pentru sudarea in pozitii orizontala, peste cap si vertical ascendenta
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile. Folosirea gazelor de protectie uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizeaza costurile sudarii
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii
- Sudabilitate si performante superioare comparativ cu sudarea cu sarma plina sau cu electrozi inveliti

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E309LT1-4
EN ISO 17633-A T 23 12 L P C 1
EN ISO 17633-B TS309L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	DNV	RINA	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20° C	-60° C	
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281308

FLUXINOX 347

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară rutilică aliată pentru sudarea oțelurilor CrNi rezistente la coroziune, stabilizate.
- Productivitatea ridicată determină reducerea costurilor totale de sudare. Procedeul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru. Folosirea gazelor de protecție uzuale Ar/CO₂ sau CO₂ optimizează costurile sudării
- Calitatea superioară a sudurilor obținute cu surse de sudare CV (tensiune constantă) standard ajută la reducerea costurilor cu investițiile
- Cusăturile sudate fără stropiri și zgură care se desprinde ușor duc la reducerea operațiilor de curățare și astfel la scăderea costurilor totale ale sudării
- Sudabilitate și performanțe superioare comparativ cu sudarea cu sarma plină sau cu electrozi înveliți

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22 E347T0-1
EN ISO 17633-A T 19.9 Nb R C 3
EN ISO 17633-B TS347L-FB0

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

TÜV

+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ferita
≤0.04	1.8	0.4	20	10	0.4	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protecție	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 20°C	
Valori tipice	M21	AW	≥350	≥550	≥30	≥47

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

* AW = Stare sudată

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referința
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281267

CLEARINOX F 308L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- Reducerea expunerii sudorilor la fumul de sudura.
- Sarma tubulara rutilica inalt aliata pentru sudarea otelurilor CrNi rezistente la coroziune de tipul 308.
- Cantitate redusa de fum (cu pana la 40% mai mica).
- Emisii reduse de crom hexavalent (cu pana la 60%).
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A 5.22 E308LT1-1
EN ISO 17633-A T 19 9 L P C 1
EN ISO 17633-B TS308L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	BV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
0.03	1.3	0.7	19.5	10	3-12

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						-20°C	-196°C
Valori tipice		AW	≥350	≥520	≥35	≥40	≥27

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000387175

CLEARINOX F 309L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- Reducerea expunerii sudorilor la fumul de sudura
- Sarma tubulara rutilica inalt aliata cu solidificarea rapidă a zgurii, pentru sudarea a imbinarilor eterogene, a straturilor tampon sau a placarilor.
- Cantitate redusa de fum (cu pana la 40% mai mica).
- Emisii reduse de crom hexavalent (cu pana la 60%).
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A 5.22 E309LT1-1
E309LT1-4
EN ISO 17633-A T 23 12 L P M 1
EN ISO 17633-B TS309L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20° C	-60° C
Valori tipice	M21 AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	W001387176

CLEARINOX F 316L PF

CARACTERISTICI DE TOP

- Reducerea expunerii sudorilor la fumul de sudura.
- Sarma tubulara rutilica inalt aliata pentru sudarea otelurilor Cr-Ni-Mo rezistente la coroziune de tipul 316.
- Cantitate redusa de fum (cu pana la 40% mai mica).
- Emisii reduse de crom hexavalent (cu pana la 60%).
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A 5.22 E316LT1-1
EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P C 1
EN ISO 17633-B TS316L-FB1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

APROBARI

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferita
≤0.04	1.4	0.6	19	12	2.8	5-10

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					20 °C	-110 °C
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥510	≥30	≥47 ≥27

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000387177

FLUXOFIL M 58

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXOFIL M 58 este o sarma tubulara cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura
- Duritate 57-62 HRC.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizzontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.6	1.9	0.7	5.4	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
Valori tipice	C1	AW	57-62

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 100% CO₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281401

FLUXOFIL 50

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica, cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura.
- Duritatea metalului depus 225-275 HB.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.5	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HB)
Valori tipice	C1	AW	225-275

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281335

FLUXOFIL 51

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica cu tub inchis cuprata pentru sudarea otelurilor cu rezistenta la corozionul atmosferic
- Duritatea metalului depus 275-325 HB.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizantal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.2	1.6	0.6	1.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HB)
Valori tipice	C1	AW	275-325

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281338
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281340

FLUXOFIL 52

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica, cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura.
- Duritatea metalului depus 325-375 HB.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe1

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.25	1.5	0.4	1.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HB)
Valori tipice	C1	AW	325-375

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281345

FLUXOFIL 54

CARACTERISTICI DE TOP

- FLUXOFIL 54 este o sarma tubulara bazica, cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura
- Duritatea metalului depus 37-42 HRC.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.07	1.6	0.3	6	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
Valori tipice	C1	AW	37-42

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA (B300)	16.0	W000129066

FLUXOFIL 56

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica, cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura
- Duritatea metalului depus 52-57 HRC.

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂
M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.4	1.7	0.6	6	0.7

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
Valori tipice	C1	AW	52-57

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281351

FLUXOFIL 58

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara bazica, cuprata cu tub inchis, cu pulberi metalice, pentru incarcarea dura a pieselor de uzura.
- Duritatea metalului depus 57-62 HRC.

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

C1 Gaz activ 100% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.5	0.6	5.5	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
Valori tipice	C1	AW	57-62

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281355
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281356

FLUXOFIL 66

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară cu miez metalic, fără zgură, pentru acoperiri cu duritate mare, rezistente la uzură.
- Duritate 57-62 HRC.

APLICATII TIPICE

- Incarcare dura

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	W
1.4	0.9	0.9	6.3	0.8	0.2	9	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRC)
Valori tipice	M21	AW	57-62

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281360

FLUXOFIL 70

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară fără cusătură, cuprată, cu miez de flux bazic, pentru îmbinarea și încărcarea suprafețelor sculelor de ștanțare și presare.
- Metalul depus este dezvoltat pentru a fi durificat și îmbunătățit, iar proprietățile mecanice sunt în funcție de tratamentul termic aplicat.

APLICATII TIPICE

- Întreținere și reparare.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.36 E120T5-GM-H4
EN ISO 18276-A T 69 A Z B M 3 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	1.1	0.4	1	2.2	1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	
Valori tipice	M21	640°C x 2 h	≥745	827-940	≥17	≥50

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.4	ROLA (B300)	16.0	W000281224

CITOFLEX H06

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu pulberi metalice pentru incarcare dura
- Poate fi utilizata pentru incarcarea dura a pieselor supuse la uzura intensa precum componente de excavator, lame, dinti, snecuri, ciocane si falci de concasor
- Metalul depus este tenace, fara fisuri si prin urmare rezistent la soc si impact
- Prelucrarea mecanica este posibila numai prin polizare

CLASIFICARE / INCADRARE

EN 14700 T Fe8

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Amestec gaz Ar+ >15-25% CO₂

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
0.42	0.55	2.6	9.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Duritate (HRc)
Valori tipice	M21	AW	57-60

* AW = Stare sudată

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O₂

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (B300)	16.0	W000281367
	BUTOI	200.0	W000282367
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281369

CITOFLEX B13-0

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma cu autoprotectie de uz general
- Nu este necesara protectie gazoasa, solutie optima pentru aplicatiile din teren
- Poate fi folosita pentru sudarea pieselor galvanizate

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.20 E71-T7
EN ISO 17632-A T 42 Z Y 1 H15

TIP CURENT

DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

Fără gaz

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.3	0.6	0.15	≤0.025	≤0.025	1.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20 °C
Valori tipice AW	≥420	≥540	≥22	≥30

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	4.0	W000281393
	ROLA (B300)	16.0	W000281394
1.6	ROLA (B300)	16.0	W000281395

SARME SI FLUXURI

SARME SUB STRAT DE FLUX

OTEL CARBON

OE-S1.....	318
OE-S2.....	319
OE-SD2.....	320
OE-SD3.....	321
OE-S4.....	322

OTEL SLAB ALIAT

OE-S2Mo.....	323
OE-TIBOR 25.....	324
OE-TIBOR 33.....	325
OE-S2NiCu.....	326
OE-S2Ni1.....	327
OE-S2Ni2.....	328
OE-S2Ni3.....	329
OE-SD3 1Ni 1/4Mo.....	330
OE-SD3 1Ni 1/2Mo.....	331
OE-SD2 1NiCrMo.....	332
OE-SD3 2NiCrMo.....	333
OE-S2 CrMo1.....	334
OE-S1 CrMo2.....	335
OE-CROMO S225.....	336
OE-CROMO S225V.....	337
OE-S1 CrMo5.....	338
OE-S1 CrMo91.....	339
OE-S1 CrMo92.....	340

OTEL INOXIDABIL

OE-308L.....	341
OE-309L.....	342
OE-309LMo.....	343
OE-316L.....	344
OE-318.....	345
OE-347.....	346
OE-S 22 09.....	347
OE-S 25 10.....	348
OE-430.....	349

SARME TUBULARE SUB STRAT DE FLUX

OTEL CARBON

FLUXOCORD 31.....	350
-------------------	-----

OTEL SLAB ALIAT

FLUXOCORD 35 25.....	351
FLUXOCORD 40.....	352
FLUXOCORD 40C.....	353
FLUXOCORD 41.....	354
FLUXOCORD 42.....	355
FLUXOCORD 43.1.....	356
FLUXOCORD 44 TN.....	357

FLUXURI DE SUDARE

OP 143.....	358
OP 181.....	359
OP 191.....	360
Uniflux D1.....	361
OP 160.....	362
OP 132.....	363
OP 139.....	365
OP 190.....	366
OP 192.....	367
OP 192C.....	369
OP 122.....	370
OP 120TT.....	371
OP 121TT.....	372
OP 121TTW.....	374
OP 126.....	376
OP 128TT.....	377
OP 41TT.....	379
OP 41TTW.....	380
OP 49.....	381
OP 125W.....	382
OP 90W.....	383
OP 9W.....	384
OP CROMO F537.....	385
OP 33.....	386
OP F500.....	387
OP 76.....	388
OPXNi.....	389
OP 1350A.....	390
OP 10U.....	391
OP 87.....	392
ELT 300S.....	393
ELT 600S.....	394

SUDAREA SUB
STRAT DE FLUX
SARME SI FLUXURI

OE-S1

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarmă de uz general, cu conținut scăzut de carbon, mangan și siliciu
- Oferă cea mai mică duritate și cea mai potrivită a fi utilizată cu fluxurile active de la Oerlikon
- Excelentă alegere când se sudează table uleiate/uleioase.

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EL12
EN ISO 14171-A S1

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.1	0.5	0.06	≤0.02	≤0.02

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
2.0	ROLA	25.0	OES1-2-25VCI
2.4	ROLA	25.0	OES1-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	OES1-32-25VCI
4.0	ROLA	25.0	OES1-4-25VCI

OE-S2

CARACTERISTICI DE TOP

- Prima alegere ca sârmă de uz general
- Folosit pentru materiale cu rezistența de până la 355MPa
- Conținut de Si mai redus decât OE-SD2

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EM12K
EN ISO 14171-A S2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1	0.12	≤0.025	≤0.025

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	16.0	W000285014
	ROLA	25.0	OES2-16-25VCI
	BUTOI	600.0	OES2-16-600AC
2.0	ROLA	16.0	W000285017
	ROLA	25.0	OES2-2-25VCI
	TAMBUR	300.0	OES2-2-300MR
	BUTOI	400.0	OES2-2-400
2.4	BUTOI	600.0	OES2-2-600AC
	ROLA	25.0	OES2-24-25VCI
	BUTOI	400.0	OES2-24-400
	BUTOI	600.0	OES2-24-600AC
3.2	BUTOI	1000.0	OES2-24-1000
	ROLA	25.0	OES2-32-25VCI
	ROLA	100.0	OES2-32-100
	BUTOI	300.0	OES2-32-300E-CCW
4.0	BUTOI	400.0	OES2-32-400, OES2-32-400-CCW
	BOBINA	1000.0	OES2-32-1T-CCW
	ROLA	25.0	OES2-4-25VCI
	ROLA	100.0	OES2-4-100
	BUTOI	300.0	OES2-4-300E-CCW
	BUTOI	400.0	OES2-4-400, OES2-4-400-CCW
	BOBINA	700.0	W000278289
4.8	BOBINA	1000.0	OES2-4-1T, OES2-4-1T- CCW, OES2-4-1TSP, OES2-4-1TSP-CCW
	BUTOI	1000.0	OES2-4-1000
	ROLA	25.0	OES2-48-25VCI
	ROLA	100.0	OES2-48-100

OE-SD2

CARACTERISTICI DE TOP

- Conținut de Si mai ridicat decât OE-S2
- Adecvată cu o gamă largă de fluxuri
- Standard industrial pentru aplicațiile de sudare sub strat de flux

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EM12K
EN ISO 14171-A S2Si

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1	0.25	≤0.025	≤0.025

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OESD2-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	OESD2-32-25VCI
4.0	ROLA	25.0	OESD2-4-25VCI
	ROLA	100.0	OESD2-4-100, OESD2-4-100E
	BOBINA	1000.0	OESD2-4-1T-CCW

OE-SD3

CARACTERISTICI DE TOP

- O sarma cu continut scazut de carbon, continut ridicat de mangan si continut mediu de siliciu, proiectat în principal pentru a fi utilizat la sudarea multistrat
- Capabila sa produca un metal depus cu proprietati la impact de peste 47J la -62°C atunci cand este utilizata cu flux OP 121TT, atat in stare sudata cat si dupa efectuarea tratamentului termic post sudare
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica
- Calitate standard industrială, care acoperă o gamă foarte largă de cerințe

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EH12K
EN ISO 14171-A S3Si

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1.7	0.3	≤0.015	≤0.015

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	OESD3-16-25VCI
	BUTOI	400.0	OESD3-16-400
	BUTOI	600.0	OESD3-16-600AC
2.0	ROLA	25.0	OESD3-2-25VCI
	BUTOI	300.0	107203, OESD3-2-300AC
	TAMBUR	300.0	107173
	BUTOI	400.0	OESD3-2-400, OESD3-2-400-CCW
2.4	BUTOI	600.0	OESD3-2-600AC
	ROLA	25.0	OESD3-24-25VCI
	ROLA	100.0	OESD3-24-100
	TAMBUR	300.0	OESD3-24-300
	BUTOI	350.0	OESD3-24-350E
2.5	BUTOI	400.0	OESD3-24-400
	BOBINA	1000.0	OESD3-24-1T
	ROLA	25.0	OESD3-25-25VCI
	ROLA	25.0	OESD3-32-25VCI
	ROLA	100.0	OESD3-32-100
	TAMBUR	300.0	OESD3-32-300MR
	BUTOI	400.0	OESD3-32-400, OESD3-32-400-CCW
3.2	ROLA	25.0	OESD3-4-25VCI
	ROLA	100.0	OESD3-4-100, OESD3-4-100E, OESD3-4-100R
	BUTOI	300.0	OESD3-4-300E-CCW
	TAMBUR	300.0	OESD3-4-300
	BUTOI	350.0	OESD3-4-350E, OESD3-4-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OESD3-4-400, OESD3-4-400-CCW
	BOBINA	1000.0	OESD3-4-1T, OESD3-4-1T-CCW
4.0	ROLA	25.0	OESD3-48-25VCI
	TAMBUR	300.0	OESD3-48-300

OE-S4

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru o limita de curgere de peste 420MPa
- Recomandat cu fluxuri neutre
- O alternativa buna la calitatea EH12K

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17 EH14
EN ISO 14171-A S4

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.13	1.9	0.1	≤0.02	≤0.02

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OES4-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	OES4-32-25VCI
4.0	ROLA	25.0	OES4-4-25VCI
	TAMBUR	300.0	OES4-4-300MR

OE-S2Mo

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma cu continut scazut de carbon si siliciu, continut mediu de mangan si 0.5%Mo pentru realizarea sudurilor intr-o trecere sau treceri multiple
- O alegere standard pentru fabricarea tevelor si alte aplicatii cu numar de treceri limitate
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EA2
EN ISO 14171-A S2Mo

APLICATII TIPICE

- Sudare longitudinala si elicoidala a tevelor

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.1	1	0.15	≤0.02	≤0.02	0.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	ROLA	25.0	OES2MO-2-25VCI
	TAMBUR	300.0	OES2MO-2-300MR
	BUTOI	400.0	OES2MO-2-400
	BUTOI	600.0	OES2MO-2-600AC
2.4	ROLA	25.0	OES2MO-24-25VCI
	ROLA	25.0	OES2MO-32-25VCI
3.2	BUTOI	350.0	OES2MO-32-350E, OES2MO-32-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OES2MO-32-400, OES2MO-32-400-CCW
	BOBINA	1000.0	OES2MO-32-1T-CCW
	ROLA	25.0	OES2MO-4-25VCI
4.0	ROLA	100.0	OES2MO-4-100
	TAMBUR	300.0	OES2MO-4-300MR
	BUTOI	350.0	OES2MO-4-350E, OES2MO-4-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OES2MO-4-400, OES2MO-4-400-CCW
	BOBINA	1000.0	OES2MO-4-1T-CCW

OE-TIBOR 25

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarmă cu conținut ridicat de mangan, elemente de microaliere pentru optimizarea proprietăților la impact la temperaturi scăzute prin sudarea în două treceri
- Compoziția chimică a sarmei fără conținut de molibden pentru limitarea fenomenului de durificare secundară
- Potrivită pentru sudarea țevilor din materiale de bază până la grad X90

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 14171-A SZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ti	B
0.08	1.55	0.3	≤ 0.015	≤ 0.015	0.15	0.015

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
3.2	ROLA	25.0	TIBOR25-32-25VCI
	ROLA	25.0	TIBOR25-4-25VCI
4.0	BUTOI	300.0	TIB25-4-300E-CCW
	BUTOI	350.0	TIB25-4-350E-CCW, TIBOR25-4-350MR
	TAMBUR	500.0	TIB25-4-05T-CCW

OE-TIBOR 33

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarme cu 0,5% molibden si elemente de microaliere pentru optimizarea caracteristicilor la impact la temperaturi scazute in tehnica de sudare in doua straturi
- Potrivita pentru aplicatii cu numar de treceri limitate
- Potrivita pentru sudarea tevilor din materiale de baza pana la grad X90

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EA2TiB
EN ISO 14171-A S2MoTiB

APLICATII TIPICE

- Sudare longitudinala si elicoidala a tevilor

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ti	B
0.06	1.1	0.25	≤0.015	≤0.015	0.5	0.13	0.013

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	TIBOR33-32-25VCI
	BUTOI	300.0	TIB33-32-300E, TIB33-32-300E-CCW
	BUTOI	350.0	TIB33-32-350E, TIB33-32-350E-CCW
	BUTOI	400.0	TIBOR33-32-400
4.0	ROLA	25.0	TIBOR33-4-25VCI
	BUTOI	300.0	TIB33-4-300E, TIB33-4-300E-CCW
	BUTOI	350.0	TIB33-4-350E, TIB33-4-350E-CCW, TIBOR33-4-350E
	TAMBUR	350.0	TIBOR33-4-350MR
	BUTOI	400.0	TIBOR33-4-400

OE-S2NiCu

CARACTERISTICI DE TOP

- Contine Nichel si Cupru pentru a fi compatibile cu otelurile rezistente la corozia atmosferica (anti-corozive)
- Pentru oteluri tip Cor-Ten si echivalent
- Recomandat in cuplu cu fluxul OP 121TT

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 14171-A S2NiCu

APLICATII TIPICE

- Otel structuri rezistente la corozia atmosferica (patinabile)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.1	1	0.25	≤0.02	≤0.02	<0.4	0.8	0.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	OES2NICU-32-25VCI
4.0	ROLA	25.0	OES2NICU-4-25VCI

OE-S2Ni1

CARACTERISTICI DE TOP

- Adaos de 1% Nichel
- Rezultate optime la sudare cu treceri multiple
- Conformă cu cerintele NACE

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 ENi1
EN ISO 14171-A S2Ni1

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Ni
0.1	1	0.15	0.9

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	W000285164
4.0	ROLA	25.0	W000285166

OE-S2Ni2

CARACTERISTICI DE TOP

- Adaos de 2% Nichel
- Rezistenta excelenta la impact pana la -60°C
- Recomandata pentru sudarea cu treceri multiple, in combinatie cu fluxurile bazice

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 ENi2
EN ISO 14171-A S2Ni2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.1	1	0.15	≤0.015	≤0.015	2.2

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285174
3.2	ROLA	25.0	W000285176
4.0	ROLA	25.0	OES2Ni2-4-25VCI

OE-S2Ni3

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă plină cuprată
- Conținut 3% Ni pentru reziliență optimă la impact la temperaturi scăzute

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 ENi3
EN ISO 14171-A S2Ni3

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1	0.2	≤0.015	≤0.015	3.2

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	W000285188
4.0	ROLA	25.0	W000285190

OE-SD3 1Ni 1/4Mo

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarmă cu 1%Ni și 0,25%Mo ce combină rezistența ridicată și proprietățile de impact superioare
- Proprietăți de rezistență la impact până la -60°C
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarmă, care prezintă compoziția chimică
- Conformă cu cerințele NACE

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 ENi5
EN ISO 14171-A S3Ni1Mo0,2

COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.1	1.5	0.20	<0.015	<0.015	0.95	0.25

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarmă (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
2.4	ROLA	25.0	OE14MO-24-25VCI
	BUTOI	300.0	OE14MO-24-300-CCW
3.2	ROLA	25.0	OE14MO-32-25VCI
	ROLA	100.0	OE14MO-32-100
	ROLA	25.0	OE14MO-4-25VCI
4.0	ROLA	100.0	OE14MO-4-100
	BUTOI	300.0	OE14MO-4-300, OE14MO-4-300E, OE14MO-4-300E-CCW
	BUTOI	350.0	OE14MO-4-350E, OE14MO-4-350E-CCW
	BUTOI	350.0	OE14MO-4-350E, OE14MO-4-350E-CCW

OE-SD3 1Ni 1/2Mo

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezulta un metal depus cu inalta rezistenta si proprietati CTOD la temperaturi scazute
- Compatibil cu cerintele NACE privind continutul de nichel
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EF3
 EN ISO 26304-A S3Ni1Mo
 EN ISO 14171-A S3Ni1Mo

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.12	1.7	0.2	≤0.015	≤0.015	0.95	0.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OE12MO-24-25VCI
	BUTOI	350.0	OE12MO-24-350E, OE12MO-24-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OE12MO-24-400, OE12MO-24-400-CCW
3.2	ROLA	25.0	OE12MO-32-25VCI
	BUTOI	350.0	OE12MO-32-350E, OE12MO-32-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OE12MO-32-400, OE12MO-32-400-CCW
4.0	ROLA	25.0	OE12MO-4-25VCI
	ROLA	100.0	OE12MO-4-100
	BUTOI	300.0	OE12MO-4-300
	BUTOI	350.0	OE12MO-4-350E, OE12MO-4-350E-CCW
	BUTOI	400.0	OE12MO-4-400, OE12MO-4-400-CCW

OE-SD2 1NiCrMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru oțelurilor de înaltă rezistență de până la 690MPa limita la curgere
- Valori bune de reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -40°C în stare sudată
- Recomandat în cuplu cu fluxul OP 120TT

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 26304-A SZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.1	1	0.25	1.1	1	0.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285246
3.2	ROLA	25.0	W000285249
4.0	ROLA	25.0	W000285252

OE-SD3 2NiCrMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru oțelurilor de înaltă rezistență de până la 720MPa limita la curgere
- Valori bune de reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -60°C în stare sudată
- Recomandată cu OP 121TT și OP 121TTW

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 26304-A S3Ni2.5CrMo

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.12	1.5	0.2	0.6	2.4	0.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285261
3.2	ROLA	25.0	W000285264
4.0	ROLA	25.0	W000285267

OE-S2 CrMo1

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru temperaturi de lucru de maxim 550°C
- Factor Bruscatu scazut
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB2R
EN ISO 24598-A S Cr Mo1

APLICATII TIPICE

- Otel rezistent la fluaj

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Factor X (ppm)
0.12	0.8	0.1	≤0.01	≤0.01	1.2	0.5	≤13

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OES2CRMO1-24-25VCI
	BUTOI	300.0	OES2CRMO1-32-300SF
3.2	ROLA	25.0	OES2CRMO1-32-25VCI
	BUTOI	300.0	OES2CRMO1-32-300SF
4.0	ROLA	25.0	OES2CRMO1-4-25VCI
	BUTOI	300.0	OES2CRMO1-4-300

OE-S1 CrMo2

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru temperaturi maxime de lucru de pana la 600°C
- Factor Bruscatu scazut
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB3R
EN ISO 24598-A S Cr Mo2

APLICATII TIPICE

- Otel rezistent la fluaj

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.12	0.5	0.12	≤0.15	≤0.15	2.5	1

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285329
3.2	ROLA	25.0	W000285332
4.0	ROLA	25.0	W000285335

OE-CROMO S225

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru temperaturi maxime de lucru de pana la 600°C
- Factor Bruscato scazut
- Certificatele de calitate (tip 3.1) sunt disponibile pentru fiecare lot de sarma, care prezinta compozitia chimica

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB3R
EN ISO 24598-A S Cr Mo2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.12	0.6	0.12	≤0.01	≤0.01	2.5	1

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OES225-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	OES225-32-25VCI
	BUTOI	300.0	OES225-32-300
4.0	ROLA	25.0	OES225-4-25VCI
	BUTOI	300.0	OES225-4-300

OE-CROMO S225V

CARACTERISTICI DE TOP

- Chimie unică
- Factor Bruscat scăzut
- Recomandată să fie utilizat în cuplu cu fluxul OP CROMO F537

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 24598-A SZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V
≤0.13	≤1	≤0.2	2.5	1	0.02	0.25

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	OES225V-24-25VCI
3.2	ROLA	25.0	OES225V-32-25VCI
	BUTOI	300.0	OES225V-32-300
4.0	BUTOI	300.0	OES225V-4-300

OE-S1 CrMo5

CARACTERISTICI DE TOP

- Calitate de rezistență la fluaj pentru exploatare la temperatură înaltă și presiune înaltă
- Utilizat în construirea centralelor termice
- Recomandat în cuplu cu fluxul OP 125W

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB6
EN ISO 24598-A S CrMo5

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V
0.1	0.5	0.3	5.5	0.6	-	-

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285342
3.2	ROLA	25.0	W000285343
4.0	ROLA	25.0	W000285344

OE-S1 CrMo91

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru oțel P91
- Recomandat în cuplu cu fluxul OP 90W

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EB91
EN ISO 24598-A S CrMo91

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.1	0.5	0.2	9	0.4	0.9	0.05	0.2	0.04

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285394
3.2	ROLA	25.0	W000285396

OE-S1 CrMo92

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru oțel P92
- Recomandat în cuplu cu fluxul OP 9W
- Rola cu bobinare precisă

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.23 EG
EN ISO 24598-A SZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
0.1	0.5	0.2	9	0.5	0.5	0.05	0.2	1.7	0.05

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	W000377105
2.4	ROLA	25.0	W000377104

OE-308L

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma din otel inoxidabil CrNi austenitic
- Inalta rezistenta la coroziunea intergranulara si medii oxidante

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER308L
EN ISO 14343-A S 19 9 L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.02	1.8	0.4	≤0.02	≤0.02	20	10

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	16.0	W000285600
	ROLA	25.0	W000285601
2.0	ROLA	25.0	W000285604
2.4	ROLA	25.0	W000285606
3.2	ROLA	25.0	W000285608

OE-309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectata pentru a fi utilizata in principal cu fluxuri baze care transfera aproape tot cromul din sarma in metalul depus
- Nivelul redus de carbon (0,03% max) ofera rezistenta crescuta la coroziunea intergranulara

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309L
EN ISO 14343-A S 23 12 L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.02	1.8	0.4	≤0.03	≤0.03	24	13

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285684
3.2	ROLA	25.0	W000285686
4.0	ROLA	25.0	W000285689

OE-309LMo

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru sudarea a imbinarilor eterogene
- În scop de placare
- Compoziția chimică 309L cu un adaos de aproximativ 2,5%Mo

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 EG
EN ISO 14343-A S 23 12 2 L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	1.5	0.4	≤0.02	≤0.02	21.5	14.5	2.6

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285697
3.2	ROLA	25.0	W000285699
4.0	ROLA	25.0	W000285702

OE-316L

CARACTERISTICI DE TOP

- Înaltă rezistență la coroziunea intergranulară și în condiții de coroziune generală
- Conținutul de 2-3% molibden îmbunătățește rezistența la coroziune în puncte a metalului depus
- Rolă bobinată cu precizie

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER316L
EN ISO 14343-A S 19 12 3 L

COMPOZITIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	1.7	0.4	≤0.02	≤0.02	18.5	12	2.75

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referință
1.6	ROLA	25.0	W000285640
2.0	ROLA	25.0	W000285643
2.4	ROLA	25.0	W000285645
3.2	ROLA	25.0	W000285647
4.0	ROLA	25.0	W000285650

OE-318

CARACTERISTICI DE TOP

- A 19%Cr-12,5%Ni-2,7%Mo sârmă din oțel inoxidabil
- Recomandat in cuplu cu fluxul OP F500
- Rezistența ridicată la coroziunea localizată în acizii oxidanți

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER318
EN ISO 14343-A S 19 12 3 Nb

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.05	1.3	0.4	19	12.5	2.7

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285671
3.2	ROLA	25.0	W000285673
4.0	ROLA	25.0	W000285676

OE-347

CARACTERISTICI DE TOP

- Adaosul de niobiu reduce coroziunea intergranulara in conditii de lucru severe
- Sarma din otel inoxidabil stabilizat cu niobiu utilizata pentru sudarea otelurilor inoxidabile de tip 347 si 321
- Recomandat in cuplu cu fluxurile OP 33 și OP F500

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER347
EN ISO 14343-A S 19 9 Nb

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.04	1.6	0.4	≤0.02	≤0.02	19.5	9.7	0.6

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285632
3.2	ROLA	25.0	W000285634
4.0	ROLA	25.0	W000285637

OE-S 22 09

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru sudarea oteluri inoxidabile duplex

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER2209
EN ISO 14343-A S 22 9 3 N L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.015	1.6	0.5	≤0.02	≤0.003	23	8.6	3.1	0.16

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285710
3.2	ROLA	25.0	W000285712
4.0	ROLA	25.0	W000285715

OE-S 25 10

CARACTERISTICI DE TOP

- Recomandat in cuplu cu fluxul OP F500
- Rezistență ridicată la coroziune

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER2594
EN ISO 14343-A S 25 9 4 N L

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.02	2	0.4	≤0.02	≤0.02	26	10	4	0.25

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	W000285725

OE-430

CARACTERISTICI DE TOP

- A 16,5% Cr sârmă din oțel inoxidabil
- Rezistent la coroziune intergranulară

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER430
EN ISO 14343-A S 17

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	Cr
≤0.1	≤0.6	≤0.5	16.5

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000285786
3.2	ROLA	25.0	W000285788
4.0	ROLA	25.0	W000285790

FLUXOCORD 31

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Compoziția metalului depus similară cu ce se obține cu o sârmă plină de calitate EH12K
- Reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -40°C , atât în stare sudată cât și după realizarea tratamentului termic post-sudare (PWHT)

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.17
OP 121TT	F7A4/F7P4-EC-1

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si
OP 121TT	0.05	1.6	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
OP 121TT	AW	≥ 460	520-650	≥ 25	140	100
OP 121TT	PWHT $580^{\circ}\text{C}/2\text{h}$	≥ 440	520-620	≥ 25	140	100

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
3.2	ROLA	25.0	W000282008
4.0	ROLA	25.0	W000282012

FLUXOCORD 35 25

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Sărmă micro-aliată pentru aplicații în tehnica cu 2 treceri
- Reziliență la impact excelentă în combinație cu OP122 și OP121TT

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.23	EN ISO 14171-A
OP 121TT	F7A4-EC-G	S 46 4 FB TZ
OP 122	F7A4-EC-G	S 46 4 FB TZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	P	S	Ti	B
OP 121TT	0.04	1.4	0.30	≤0.025	≤0.020	0.020	0.003
OP 122	0.04	1.5	0.25	≤0.025	≤0.020	0.020	0.003

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-40°C
OP 121TT	AW	≥ 460	530-620	≥24	≥80	≥60
OP 122	AW	≥ 460	530-620	≥24	≥80	≥60

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000282038
3.2	ROLA	25.0	W000282040
4.0	ROLA	25.0	W000282043
	ROLA	80.0	W000387581

FLUXOCORD 40

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Conținut de nichel pentru a realiza reziliență la temperaturi scăzute până la -60°C
- De asemenea compatibil cu aplicații care necesită tratament termic post-sudare

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.23
OP 121TT	F7A8-EC-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Ni
OP 121TT	0.05	1.3	0.2	1.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TT	AW	≥ 450	540-620	≥24	≥140	≥100	
OP 121TT	PWHT 580°C/2h	≥ 440	520-600	≥24	≥140	≥100	≥60

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
4.0	ROLA	25.0	W000379143

FLUXOCORD 40C

CARACTERISTICI DE TOP

- Sărmă tubulară fără cusătură, cuprată, cu inserție de flux, slab aliată
- Reducere limitată a proprietăților de curgere după tratamentul termic post sudare (PWHT)
- Compatibil cu cerințele NACE. Conținut de nichel sub 1%

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.23
OP 121TT	F7A8/F7P8-EC-Ni1

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Ni
OP 121TT	0.1	1.3	0.2	0.9

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-40° C	-60° C
OP 121TT	AW	≥ 480	550-680	≥22	≥80	≥ 47
OP 121TT	PWHT 620° C/1h	≥ 460	530-660	≥24	≥100	≥ 47

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000377272
4.0	ROLA	25.0	W000379137

FLUXOCORD 41

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Aduas de nichel și molibden pentru a atinge atât proprietăți de rezistență ridicate cât și reziliență la impact ridicată la temperaturi scăzute până la -60°C
- De asemenea compatibil cu aplicații care necesită tratament termic post-sudare

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.23	EN ISO 26304-A
OP 121TT	F9A8/F8P6-EC-G	S 55 6 FB TZ

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Ni	Mo
OP 121TT	0.05	1.5	0.3	1.5	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TT	AW	≥ 550	640-760	≥20	≥ 100	≥ 60	≥ 47
OP 121TT	PWHT 620°C/1h	≥ 500	600-710	≥22	≥ 120	≥100	≥60

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
4.0	ROLA	25.0	W000379128

FLUXOCORD 42

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Menține limită de curgere ridicată peste 690MPa atât în stare sudată cât și după tratamentul termic de detensionare
- Hidrogen difuzibil scăzut în combinație cu OP121TTW

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	AWS 5.23	EN ISO 26304-A
	OP 121TTW F11A8/F11P5-EC-F5	S 69 6 FB (T3Ni2,5CrMo) H5

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OP 121TTW	0.07	1.4	0.25	0.5	2.5	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUZ

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TTW	AW	≥ 690	760-900	≥ 16	≥ 90	≥ 80	≥ 69
OP 121TTW	PWHT 620°C/1h	≥ 690	740-880	≥ 16	≥ 69	≥ 47	

* AW = Stare sudată; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	16.0	W000282112
2.0	ROLA	25.0	W000282115
2.4	ROLA	25.0	W000282117
3.2	ROLA	25.0	W000282119
4.0	ROLA	25.0	W000380453
	ROLA	80.0	W000386904
	ROLA	90.0	W000380434

FLUXOCORD 43.1

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Conceput pentru condiții de normalizare/normalizare + detensionare, pentru a asigura reziliență la impact la temperaturi scăzute până la -60°C
- Recomandat in cuplu cu fluxul OP 121TT

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Ni	Mo
OP 121TT	0.05	1.40	0.10	1.90	0.35

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-60°C
OP 121TT	N + PWHT 940°C+600°C	≥ 460	570-670	≥22	100	80	47
OP 121TT	N 940°C	≥ 420	550-650	≥22	100	80	47

* N = Normalizare; PWHT = Tratamente termice post-sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
4.0	ROLA	25.0	W000282067

FLUXOCORD 44 TN

CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara cu tub inchis cuprata
- Concepută pentru oțeluri 3,5%Ni care sunt sensibile la decarburizarea zonei influențate termic prin tratamentul termic post-sudare
- Reziliență la impact excelentă la temperaturi scăzute până la -90°C după tratamentul termic post-sudare
- Recomandată numai în DC+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

	C	Mn	Si	Ni	Mo
OP 121TTW	0.05	0.8	0.3	3	0.3

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Flux	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-40°C	-75°C	-90°C
OP 121TTW	PWHT 595°C/4h	> 485	> 520	≥20	≥155	≥70	≥27

*PWHT = Tratament Termic Post Sudare

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	W000282075

OP 143

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux activ adecvat pentru condiții de sudare cu viteză mare
- Solidificare rapidă a zgurii
- Curent de sudare mare suportat
- Detasare ușoară a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA CS 1 98 AC	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S1	F6A0-EL12	
OE-S2	F7A0-EM12K	
OE-S2Mo		F8A0-EA2-A3

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.04	1.30	0.80	
OE-S2	0.05	1.70	0.90	
OE-S2Mo	0.05	1.70	0.90	0.50

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Tip sarma	Condiții*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	0°C	-20°C
OE-S1	AW	≥360	460-560	≥24	≥90	≥50	≥30
OE-S2	AW	≥400	530-630	≥24	≥90	≥50	≥35
OE-S2Mo	AW	≥480	600-700	≥22	≥65	≥50	≥35

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.0
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referința
DRY BAG	25.0	W000280028

OP 181

CARACTERISTICI DE TOP

- Recomandată pentru aplicații cu număr limitat de treceri
- Pentru sudarea cu viteză ridicată a îmbinărilor de colț
- Preluare înaltă de Mn și Si de la flux

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AR 1 88 AC	
Flux/Sarma	AWS A5.17	EN ISO 14171-A
OE-S1	F7A0/F7PZ-EL12	S 42 0 AR S1
OE-S2	F7A0/F7PZ-EM12K	S 42 2 AR S2
OE-S2Mo		S 46 0 AR S2Mo

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.03	1.1	0.6	
OE-S2	0.04	1.3	0.6	
OE-S2Mo	0.04	1.3	0.6	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S1	AW	≥420	520-620	≥22	≥47	
OE-S2	AW	≥450	560-660	≥22		≥47
OE-S2Mo	AW	≥490	610-710	≥18	≥47	

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Bazicitate (Boniszewski)	0.4
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280009

OP 191

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux activ cu număr limitat de treceri
- O alegere bună pentru sudurile de colț și sudarea elicoidală a țevilor de diametru mic
- Detasabilitate buna a zgurii
- Sudabilitate bună pe table ruginite
- Adecvat pentru aplicații cu viteză de sudare ridicată

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AR 1 87 AC		
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23	EN ISO 14171-A
OE-S1	F7A0-EL12		S 42 A AR S1
OE-S2	F7A0-EM12K		S 42 0 AR S2
OE-S2 NiCu		F8AZ-EG-G	S 46 0 AR S2Ni1Cu

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Ni	Cu
OE-S1	0.04	1.1	0.6		
OE-S2	0.04	1.3	0.6		
OE-S2 NiCu	0.04	1.3	0.6	0.7	0.04

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S1	AW	≥400	520-650	≥22		27
OE-S2	AW	≥400	520-650	≥22		27
OE-S2 NiCu	AW	≥470	550-690	≥22	≥47	

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	0.4
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280011

Uniflux D1

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux de sudură de colț cu viteză ridicată
- Distribuție a granulației fine
- Concepută pentru oțel pentru construcții de uz general, cu cerințe mecanice limitate

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AR 1 97 AC
Flux/Sarma	AWS 5.17
OE-S1	F7A0-EL12
OE-S2	F7A0-EM12K

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.06	1.1	0.6	
OE-S2	0.05	1.4	0.7	
OE-S2Mo	0.06	1.4	0.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
OE-S1	AW	≥360	450-550	≥22	≥60
OE-S2	AW	≥400	500-600	≥22	≥50
OE-S2Mo	AW	≥450	580-680	≥18	≥50

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	0.4
Calcinare	300-350°C x 2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000281007

OP 160

CARACTERISTICI DE TOP

- Utilizat în primul rând cu sârme de calitate cu Si și Mn scăzut sau mediu
- Adecvat în particular pentru aplicații de sudură de colț
- Preluare de Mn și Si de la flux

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AB 1 77 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	EN ISO 14171-A
OE-S2	F7A2-EM12K	S 38 2 AB S2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si
OE-S2	0.05	1.3	0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					0°C	-20°C
OE-S2	AW	>400	>490	>22	80	47

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.2
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280027

OP 132

CARACTERISTICI DE TOP

- Un flux proiectat cu continut limitat de azot pentru sudarea tevilor
- Recomandat pentru sudarea automata cu o sarma/ doua treceri cu pana la 5 arce
- Capacitate foarte mare de curent suportata

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AB 1 67 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A5-EM12K	
OE-S2		F8TA2G-EM12K
OE-SD3	F7A5-EH12K	
OE-S2Mo		F8A5/F7P5-EA2-G
OE-S2Mo		F8TA4G-EA2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A8/F8P5-ENi5-G
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8TA4G-ENi5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F8TA4G-EF3
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A6/F9P5-EF3-F3
OE-TIBOR 25		F8TA6G-EG
OE-TIBOR 33		F9A4-EA2TiB-G
OE-TIBOR 33		F9TA6G-EA2TiB

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Ni	Mo
OE-S2	0.07	1.3	0.2		
OE-SD3	0.07	1.8	0.4		
OE-S2Mo	0.07	1.3	0.2		0.5
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.06	1.7	0.4	0.9	0.25
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.7	0.3	0.9	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)				
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C	-60°C
OE-S2	AW	≥400	480-610	≥27	≥140	≥100	≥60		
OE-SD3	AW	≥470	530-580	≥25			≥70	≥47	
OE-S2Mo	AW	≥470	550-620	≥21	≥110		≥80	≥47	
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥510	600-650	≥23					≥60
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 620°C/1h	≥490	580-620	≥24			60		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	620-760	≥21				≥47	
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 620°C/1h	≥550	620-760	≥21			≥47		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

OP 132

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.5
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280015
	500.0	W000280020
	1000.0	W000402778
SAC MARE	400.0	W000375396
	1000.0	W000273054

OP 139

CARACTERISTICI DE TOP

- Gamă versatilă de aplicații pentru acest flux semi-bazic
- Adecvat pentru canale înguste
- Capacitate mare de curent suportata

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S1	F6A2-EL12	
OE-S2	F7A5/F7P5-EM12K	
OE-S2Mo		F8A5/F8P5-EA2-A3
OE-S2NiCu		F8A6-EG-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Ni	Mo	Cu
OE-S1	0.05	0.85	0.15			
OE-S2	0.06	1.8	0.3			
OE-S2Mo	0.06	1.8	0.3		0.4	
OE-S2NiCu	0.06	1.8	0.3	0.7		0.4

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-50°C
OE-S1	AW	≥370	460-520	≥27	≥80		
OE-S2	AW	≥430	500-570	≥27	≥140	≥60	
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥400	490-560	≥25	≥100	≥50	
OE-S2Mo	AW	≥480	570-630	≥21	≥110	≥60	
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥470	550-620	≥22		≥50	
OE-S2NiCu	AW	≥470	550-620	≥22			≥40

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.7
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280023

OP 190

CARACTERISTICI DE TOP

- Suprafața uniformă a cordonului și detașabilitate foarte bună a zgurii
- Profil excelent al sudurilor de colț
- Capacitate mare de curent suportata

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5		
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23	EN ISO 14171-A
OE-S1	F6A0-EL12		
OE-S2	F7A5/F6P5-EM12K		S 38 4 AB S2
OE-SD2	F7A5/F6P5-EM12K		S 38 5 AB S2Si
OE-S2Mo		F8A5/F8P2-EA2-A4	S 46 5 AB S2Mo

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.05	1.0	0.2	
OE-S2	0.06	1.35	0.2	
OE-SD2	0.06	1.35	0.4	
OE-S2Mo	0.06	1.35	0.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-46°C
OE-S1	AW	>360	420-520	>24	>47		
OE-S2	AW	≥400	510-690	≥22		≥80	≥47
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥340	430-550	≥22		≥60	≥27
OE-SD2	AW	≥400	480-600	≥22		≥100	≥80
OE-S2Mo	AW	≥500	600-680	≥22		≥60	≥47
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-670	≥22		≥47	

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.5
Dimensiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000384243

OP 192

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux aglomerat alumino-bazic recomandat atât pentru tehnicile cu două treceri cât și cu treceri multiple
- Detasabilitate buna a zgurii
- Capacitate de a suporta valori foarte mari ale curentului de sudare, care permite utilizarea proceselor cu sârme multiple

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 67 AC H5		
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23	EN ISO 14171-A
OE-S1	F6A2/F6P2-EL12		
OE-S2	F7A2/F7P4-EM12K		
OE-SD3	F7A6/F7P6-EH12K		
OE-S2Mo		F8A2/F8P2-EA2-A2	
OE-S2 NiCu		F7A2-EG-G	S 42 2 AB S2Ni1Cu

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Ni	Mo	Cu
OE-S1	0.05	1	0.4			
OE-S2	0.05	1.5	0.6			
OE-SD3	0.07	1.7	0.7			
OE-S2Mo	0.07	1.5	0.6		0.5	
OE-S2 NiCu	0.07	1.5	0.6	0.7		0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
OE-S1	AW	≥355	440-550	≥24	≥40	≥27		
OE-S1	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	≥60	≥27		
OE-S2	AW	≥420	510-620	≥24	≥100	≥60	≥27	
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥400	490-650	≥22	≥100	≥60	≥47	
OE-SD3	AW	≥440	530-650	≥22	≥90		≥70	≥27
OE-SD3	PWHT 620°C/1h	≥420	510-650	≥22	≥90		≥60	≥27
OE-S2Mo	AW	≥500	560-680	≥22	≥100	≥27		
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	≥90	≥27		
OE-S2 NiCu	AW	≥450	500-600	≥25	≥60	≥27		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

OP 192

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.3
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280032

OP 192C

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux cu aport ridicat de siliciu
- Suprafata neteda a cusaturii
- Adecvat de asemenea pentru sudare dintr-o singura parte

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A AB 1 87 AC H5	
Flux/Sarma	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S1	F6A2/F6P2-EL12	
OE-S2	F7A4/F7P4-EM12K	
OE-S2		F7TA0G-EM12K
OS-SD3		F8A2/F8P2-EA2 A2
OS-S2Mo		F8A2/F8P2-EA2 A2
OE-S2Mo		F8TA4G-EA2-A2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S1	0.05	1.0	0.4	
OE-S2	0.06	1.5	0.7	
OS-SD3	0.07	1.7	0.7	
OE-S2Mo	0.05	1.6	0.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
OE-S1	AW	≥355	440-550	≥24	40	27		
OE-S1	PWHT 620°C/1h	≥330	420-550	≥22	60	27		
OE-S2	AW	≥420	510-640	≥22	100	50	27	
OE-S2	PWHT 620°C/1h	≥400	490-650	≥22	110	60	40	
OS-SD3	AW	≥440	530-650	≥22	90		50	27
OS-SD3	PWHT 620°C/1h	≥420	510-650	≥22	90		50	27
OE-S2Mo	AW	≥490	570-680	≥20	50	27		
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥480	560-690	≥20	50	27		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.3
Calcinare	300-350°C x 2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000387705

OP 122

CARACTERISTICI DE TOP

- Potrivit pentru curent DC și AC
- Detasabilitate excelenta a zgurii
- Capacitate mare de curent suportata
- Recomandată pentru sudurile de colț cu deschidere mare

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 65 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A5/F6P5-EM12K	
OE-SD3	F7A4/F6P4-EH12K	
OE-S2Mo		F7A2-EA2-A2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S2	0.07	1.0	0.2	
OE-SD3	0.07	1.5	0.3	
OE-S2Mo	0.07	1.0	0.2	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					20°C	0°C	-20°C	-40°C
OE-S2	AW	≥400	450-550	≥24	≥150	≥110	≥90	
OE-SD3	AW	≥400	500-600	≥24	≥160	≥130	≥100	≥70
OE-S2Mo	AW	≥480	550-650	≥20	≥90	≥70	≥40	

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.7
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000400118
	400.0	W000379124

OP 120 TT

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru procedeele de sudare multipass
- Reziliență excelentă cu sârme OE-S2
- Îndepărtare ușoară a zgurii în caneluri înguste
- Contribuție ușoară la conținutul de mangan și siliciu în sudură

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 66 DC H5	
Flux/Sarma	AWS 5.17	AWS 5.23
OE-S2	F7A8/F7P8-EM12K- H4	
OE-S2Mo		F8A4-EA2-A2
OE-SD2 1NiCrMo		F10P4-EG-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S1	0.05	0.8	0.2			
OE-S2	0.06	1.2	0.4			
OE-S2Mo	0.06	1.2	0.4			0.5
OE-SD3 1Ni½Mo	0.05	1.6	0.4		0.9	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	1.2	0.3	1.0		0.5
OE-SD2 1NiCrMo	0.06	1.4	0.5	1.0	0.9	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)				
					+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-S1	AW	≥360	440-540	≥25	≥150	≥90			
OE-S2	AW	≥420	500-600	≥24		≥130	≥100	≥70	≥50
OE-S2Mo	AW	≥450	600-700	≥24		≥90	≥70	≥40	
OE-SD3 1Ni½Mo	PWHT 620°C/1h	≥580	680-800	≥30				≥40	
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	570-670	≥22	≥200	≥150			
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C/aer+720°C	≥310	430-530	≥28		≥200			
OE-SD2 1NiCrMo	AW	≥760	840-870	≥24				≥40	
OE-SD2 1NiCrMo	PWHT 660°C/3h	≥590	690-720	≥26				≥27	

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Calcinare	300-350°C x 2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000386313

OP 121TT

CARACTERISTICI DE TOP

- Este un flux aglomerat cu bazicitate mare pentru sudarea sub strat în mai multe treceri
- Rezistență uniformă la impact și reziliență CTOD la temperaturi scăzute
- Adecvat pentru sisteme cu arc simplu și arc multiplu

APLICATII TIPICE

- Aplicații off-shore
- Vase sub presiune

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A6/F6P8-EM12K	
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A4/F8P4-EA2-A2
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4
OE-S2 Ni2		F7A10/F7P10-ENi2-Ni2
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10/F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2 NiCrMo		F11A8/F11P5-EG-G
OE-S2 CrMo1		F8P4-EB2R-B2
OE-S1 CrMo2		F8P2-EB3R-B3
OE-TIBOR22		F7A8-EG-G
OE-TIBOR33		F8A6-EA2TiB-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	B
OE-S2	0.07	0.9	0.2					
OE-SD3	0.07	1.6	0.3					
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2			0.5		
OE-SD3Mo	0.07	1.3	0.2			0.5		
OE-S2 Ni2	0.06	0.9	0.2		2.1			
OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2		3.3			
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.3	0.3		0.9	0.2		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3		0.95	0.5		
OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5		
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1		0.5		
OE-S1 CrMo2	0.08	0.6	0.3	2.2		1		
OE-TIBOR22	0.06	1	0.1			0.3	0.013	0.0010
OE-TIBOR33	0.07	1.2	0.3			0.5	0.15	0.012

OP 121TT

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					0°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥405	480-550	≥28	≥160	≥50	
OE-SD3	AW	≥460	530-630	≥25	≥180	≥100	≥70
OE-SD3	PWHT 600°C/2h	≥400	490-590	≥27	≥200	≥120	≥90
OE-SD2 Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥50	
OE-SD3Mo	AW	≥550	610-670	≥29		≥110	≥80
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/1h	≥520	600-660	≥27		≥130	≥60
OE-S2 Ni2	AW	≥420	500-600	≥24	≥140	≥100	≥70
OE-S2 Ni2	PWHT 600°C/2h	≥380	470-550	≥26	≥160	≥130	≥100
OE-S2 Ni3	AW	≥480	560-660	≥25	≥160	≥130	≥100
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥70	≥47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥90	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	560-680	≥22		≥145	≥70
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24		≥160	≥70
OE-SD3 2NiCrMo	AW	≥720	760-900	≥18			≥69
OE-SD3 2NiCrMo	PWHT 580°C/2h	≥600	700-850	≥19		≥47	
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥180		
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C/aer+710°C	≥310	430-530	≥30	≥200		
OE-S1 CrMo2	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22	≥100		
OE-S1 CrMo2	PWHT 940°C/aer+740°C	≥400	520-620	≥22	≥90		
OE-TIBOR22	AW	≥430	500-650	≥20			≥50
OE-TIBOR33	AW	≥530	580-700	≥20		≥50	

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280042
	1000.0	W000412642
SAC MARE	400.0	W000280044

OP 121TTW

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux cu bazicitate ridicată pentru aplicații cu treceri multiple
- Nivel foarte scăzut de impurități în metalul depus
- Recomandat cu sârme de calitate de rezistență ridicată și condiții de tratament termic post-sudare
- Foarte bune proprietăți CTOD pe metalul sudat

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-S2	F7A6/F6P8-EM12K	
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A4/F8P4-EA2-A2
OE-S2 Ni2		F7A10/F7P10-ENi2-Ni2
OE-S2 Ni3		F8A15/F7P15-ENi3-Ni3
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10/F8P10-ENi5-Ni5
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-SD3 2NiCrMo		F11A8/F11P5-EG-G
OE-S2 CrMo1		F8P4-EB2R-B2
OE-S1 CrMo2		F8P2-EB3R-B3

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S2	0.07	0.9	0.2			
OE-SD3	0.07	1.6	0.3			
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2			0.5
OE-S2 Ni2	0.07	0.9	0.3		2.3	
OE-S2 Ni3	0.06	0.9	0.2		3.3	0.15
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.3	0.3		0.9	0.2
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3		0.95	0.5
OE-SD3 2NiCrMo	0.07	1.4	0.4	0.6	2.2	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1		0.5
OE-S1 CrMo2	0.08	0.6	0.3	2.2		1

OP 121TTW

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)				
					-20°C	-40°C	-60°C	-80°C	-101°C
OE-S2	AW	≥360	450-550	≥25	≥100	≥50			
OE-SD3	AW	≥400	480-580	≥25	≥140	≥100	≥70		
OE-S2Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥100	≥50			
OE-S2 Ni2	AW	≥450	550-600	≥24	≥120	≥100	≥70	≥50	
OE-S2 Ni2	PWHT 600°C/2h	≥430	500-600	≥26	≥140	≥130	≥100	≥80	
OE-S2 Ni3	AW	≥480	560-660	≥25	≥140	≥130	≥100	≥80	≥40
OE-S2 Ni3	PWHT 600°C/2h	≥430	500-610	≥26	≥140	≥120	≥90	≥70	≥30
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	560-680	≥22		≥145	≥70		
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24		≥160	≥70		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥90	≥70	≥47		
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥120	≥90	≥70		
OE-SD3 2NiCrMo	AW	≥720	760-900	≥18			≥69		
OE-SD3 2NiCrMo	PWHT 580°C/2h	≥600	700-850	≥19		≥47			
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥160				
OE-S2 CrMo1	PWHT 920°C/aer+710°C	≥310	430-530	≥30	≥160				
OE-S1 CrMo2	720°Cx8h	≥450	550-650	≥22	≥80				
OE-S1 CrMo2	PWHT 940°C/aer+740°C	≥400	520-620	≥22	≥80				

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280051

OP 126

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux de bazicitate înaltă pentru sârme de sudare a oțelurilor nealiat
- Concepută în primul rând cu OE-S2/OE-SD2
- Combină reziliența bună la tehnici cu trecere multiplă și două treceri cu OE-S2 și OE-SD2

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5	
Flux/Sarma	AWS 5.17	EN ISO 14174
OE-SD2	F7A5-EM12K	S42 4 FB S2Si
	F7TA5G-EM12K	
OE-SD3	F7A8 EH12K	

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	P	S
OE-SD2	0.07	1.1	0.3	≤0.025	≤0.025
OE-SD3	0.07	1.6	0.3	≤0.025	≤0.025

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)				
					+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-SD2	AW	≥420		≥22				≥100	
OE-SD3	AW	≥450	540-620	≥24	≥200	≥180	≥140	≥90	≥50

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.7
Calcinare	300-350°C x 2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280056

OP 128TT

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux cu bazicitate ridicată pentru aplicații cu treceri multiple
- Îndepărtare ușoară a zgurii chiar și în caneluri înguste
- Capacitatea de a suporta valori foarte mari ale curentului de sudare îl face adecvat pentru proceduri de productivitate înaltă
- Comportament excelent în procesele multi arc și cu expunere lungă a electrodului (long stick-out).

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5		
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23	EN ISO 14171-A
OE-S2	F7A6-EM12K		
OE-SD2	F7A6-EM12K		
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K		S 46 6 FB S3Si
OE-S2Mo		F8A4-EA2-A2	
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4	
OE-SD3 1Ni 1/4Mo		F8A10-ENi5-Ni5	
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8-EF3-F3	
OE-S2 CrMo1		F8P4-E2R-B2	
OE-S1 CrMo2		F8P2-EB3R-B3	

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-S2	0.07	0.9	0.2			
OE-SD2	0.06	1.1	0.3			
OE-SD3	0.07	1.6	0.3			
OE-S2Mo	0.07	0.9	0.2			0.5
OE-SD3Mo	0.08	1.4	0.2			0.5
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	0.07	1.4	0.3		0.9	0.2
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.07	1.5	0.3		0.95	0.5
OE-S2 CrMo1	0.07	0.9	0.3	1.1		0.5
OE-S1 CrMo2	0.08	0.6	0.3	2.2		1

OP 128TT

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-S2	AW	≥360	450-550	≥28	≥160	≥100	≥50	
OE-SD2	AW	≥400	480-550	>27			>100	
OE-SD3	AW	≥460	530-630	≥25	≥180		≥100	≥70
OE-SD3	PWHT 620°C/1h	≥400	480-550	>24		≥120	≥100	≥70
OE-S2Mo	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥100	≥50	
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/1h	≥530	580-620	>24			≥70	≥47
OE-SD3Mo	AW	≥540	600-650	≥22			≥60	≥30
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥90	≥70	≥47
OE-SD3 1Ni 1/4Mo	AW	≥500	570-630	≥22			≥145	≥70
OE-S2 CrMo1	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24	≥50	≥80	>180	
OE-S1 CrMo2	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22	≥30	≥50	>100	

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.2
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000374083
	1000.0	W000374085

OP 41TT

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux cu bazicitate ridicată pentru sudarea oțelurilor pentru construcții cu granulație fină, cu rezistență ridicată
- Se utilizează cu sârmă care conține un nivel ridicat de mangan și siliciu
- Adecvat pentru sudare DC+ și AC, configurații cu o sârmă sau tandem

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 53 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-SD3	F7A8/F6P8-EH12K	
OE-S2Mo		F8A8/F6P5-EA2-A2
OE-SD3Mo		F8A6/F8P6-EA4-A4
OE-S2 Ni1		F7A8/F7P10-ENi1-Ni1
OE-SD3 1Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-SD3	0.07	1.6	0.3			
OE-S2Mo	0.07	0.8	0.2			0.5
OE-SD3Mo	0.07	1.3	0.2			0.5
OE-S2 Ni1	0.07	1.1	0.3	0.15	1.15	0.3
OE-SD3 Ni 1/2Mo	0.07	1.6	0.3		0.9	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)					
					+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-46°C	-60°C
OE-SD3	AW	≥420	530-630	≥24	≥170	≥150	≥120	≥70		≥40
OE-S2Mo	AW	≥490	570-670	≥20	≥140	≥120	≥100	≥70		≥50
OE-SD3Mo	AW	≥500	560-660	≥24						≥40
OE-SD3Mo	PWHT 620°C/2h	≥470	550-650	≥25						≥40
OE-S2 Ni1	AW	≥420	500-600	≥24	≥150	≥130	≥100	≥70		≥50
OE-S2 Ni1	PWHT 600°C/2h	≥380	480-500	≥26	≥170	≥140	≥110	≥90		≥70
OE-SD3 Ni 1/2Mo	AW	≥560	650-700	≥20			≥50	≥80		≥100
OE-SD3 Ni 1/2Mo	PWHT 620°C/16h	≥540	620-700	≥22			≥50	≥80		≥100

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280057

OP 41TTW

CARACTERISTICI DE TOP

- Generează o compoziție chimică a sudurii de înaltă puritate
- Recomandat pentru tratament termic post-sudare îndelungat
- Utilizată pe scară largă în Industria nucleară

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN SO 14174: SA FB 1 65 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
OE-SD3	F7A8/F7P8-EH12K	
OE-SD3 Ni 1/4Mo		F9A8/F8P8-EG
OE-SD3 Ni 1/2Mo		F9A8/F9P8-EF3-F3
OE-S2 CrMo1		F8P6-EB2R-B2
OE-S1 CrMo2		F9P2-EB3R-B3

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
OE-SD3	0.1	1.6	0.4			
OE-SD3 Ni 1/4Mo	0.1	1.35	0.35		0.9	0.25
OE-SD3 Ni 1/2Mo	0.1	1.5	0.4		0.95	0.5
OE-S2 CrMo1	0.1	0.8	0.3	1.1		0.5
OE-S1 CrMo2	0.1	0.6	0.3	2.1		1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-40°C	-50°C	-60°C
OE-SD3	AW	≥460	480-660	≥22			≥47
OE-SD3	PWHT 620°C/12h	≥400	510-650	≥25			≥47
OE-SD3	PWHT 620°C/16h	≥400	500-650	≥25			≥47
OE-SD3 Ni 1/4Mo	AW	≥540	620-760	≥22		≥55	
OE-SD3 Ni 1/4Mo	PWHT 620°C/2h	≥510	590-720	≥22		≥55	
OE-SD3 Ni 1/2Mo	AW	≥600	650-760	≥20		≥47	
OE-SD3 Ni 1/2Mo	PWHT 690°C/2h	≥590	650-760	≥20		≥47	
OE-SD3 Ni 1/2Mo	PWHT 620°C/16h	≥540	620-760	≥20		≥47	
OE-S2 CrMo1	PWHT 690°C/1h	≥500	570-690	≥20	≥54	≥27	
OE-S2 CrMo1	PWHT 690°C/26h	≥485	550-690	≥22	≥54	≥47	
OE-S1 CrMo2	PWHT 690°C/8h	≥460	550-690	≥20	≥54		
OE-S1 CrMo2	PWHT 690°C/26h	≥450	540-690	≥20	≥54		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.5
Dimensiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000374082

OP 49

CARACTERISTICI DE TOP

- Combină limita de curgere și rezistența la rupere ridicate după tratamentul PWHT și reziliența bună la temperaturi scăzute cu sârme din oțel moale
- Flux de bazicitate înaltă cu preluare de siliciu și mangan
- Oferă reziliență bună la două treceri și treceri multiple cu sârmă de calitate S2Mo

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A FB 1 76 AC H5		
Flux/Sarma	AWS 5.17	AWS 5.23	EN ISO 14171-A
	OE-S2 F7A6/F7P6-EM12K		S 42 5 FB S2
	OE-SD2 F7A6/F7P6-EM12K		S 42 5 FB S2
	OE-SD3 F7P5-EH12K		
	OE-SD3 F8A4-EH12K		
	OE-S2Mo	F8P5-EA2-A4	S 46 4 FB S2Mo
	OE-S2Mo	F9A4-EA2-A4	

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Mo
OE-S2	0.06	1.4	0.5	
OE-SD2	0.06	1.4	0.6	
OE-SD3	0.07	2.0	0.9	
OE-S2Mo	0.06	1.5	0.7	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-50°C
OE-S2	AW	≥ 440	530-620	≥24	≥90	≥60	≥47
OE-S2	PWHT 600°C/2h	≥410	500-590	≥26	≥120	≥70	≥47
OE-SD2	AW	≥440	550-620	≥24		≥80	≥47
OE-SD2	PWHT 620°C/1h	≥420	510-590	≥26	≥100	≥60	≥47
OE-SD3	AW	≥520	620-690	≥20	≥80	≥40	
OE-SD3	PWHT 600°C/2h	≥420	560-620	≥20	≥100	≥50	≥27
OE-S2Mo	AW	≥570	650-700	≥20	≥80	≥50	
OE-S2Mo	PWHT 620°C/1h	≥520	620-670	≥20	≥100	≥60	

* AW = Stare sudată; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.1

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280058

OP 125W

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectat pentru sudarea oțelurilor rezistente la fluaj
- Preluare extrem de redusă a siliciului
- Recomandat special cu sârmă de calitate EB6

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5
Flux/Sarma	AWS A5.23
OE-S1 CrMo5	F8P0-EB6-B6

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Mo
OE-S1 CrMo5	0.06	0.6	0.2	5.0	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20°C	0°C
OE-S1 CrMo5	PWHT 740°C	≥450	520-620	≥22	≥150	≥120
OE-S1 CrMo5	PWHT 950°C/air+740°C	≥400	500-600	≥22	≥130	≥100

*PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280064

OP 90W

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru calitățile P91 și P92
- Rezistență înaltă la fisurarea la cald la temperaturi ridicate între treceri
- Rezistența la impact ridicată
- Recomandat pentru combinare cu firele OE-S1 CrMo91 și OE-S1 CrMo92

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A FB 1 55 DC H5
Flux/Sarma	AWS A5.23
OE-S1 CrMo91	F9PZ-EB91-B91
OE-S1 CrMo92	F9PZ-EG-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
OE-S1 CrMo91	0.10	0.7	0.2	8.5	0.4	0.95	0.05	0.2		0.04
OE-S1 CrMo92	0.10	0.7	0.2	8.5	0.5	0.4	0.05	0.2	1.7	0.04

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	0 °C
OE-S1 CrMo91	PWHT 760°C/4h	≥540	620-760	≥17	≥50	≥27
OE-S1 CrMo92	PWHT 760°C/4h	≥540	620-760	≥17	≥50	

*PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.0
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350 °C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000374906

OP 9W

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru oțel P91/P92
- Proiectat pentru sârme OE-S1 CrMo91 și OE-S1 CrMo92
- Rezistență la fisurare la cald la temperaturi ridicate între straturi

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A FB 1 55 DC H5
Flux/Sarma	AWS A5.23
OE-S1 CrMo91	F9PZ-EB91-B91
OE-S1 CrMo92	F9PZ-EG-G

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
OE-S1 CrMo91	0.1	0.7	0.2	9	0.4	0.95	0.05	0.2		0.04
OE-S1 CrMo92	0.1	0.7	0.2	9	0.5	0.4	0.04	0.2	1.7	0.04

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
OE-S1 CrMo91	PWHT 760°C/4h	≥540	620-760	≥17	≥50
OE-S1 CrMo92	PWHT 760°C/4h	≥540	620-760	≥17	≥50

*PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.0
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000384329

OP CROMO F537

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru sudarea oțelurilor cu rezistență la fluaj, 2,25Cr-1Mo-0,25V și 2,25Cr-1Mo
- Factor X și J foarte scăzuți în metal sudat
- Preluare foarte scăzută de siliciu
- Nici o reducere a rezilienței după tratamentul termic „Step Cool” (răcire în trepte) cu sărmă OE-CROMO S225

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5
Flux/Sarma	AWS A5.23
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	F10A8/F9P8-EF3-F3
OE-S1 CrMo5	F8P0-EB6-B6
OE-CROMO S225	F9P2-EB3R-B3
OE-CROMO S225V	F9P2-EGR-GR

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	0.11	1.8	0.3		0.93	0.5		
OE-S1 CrMo5	≤0.12	≤1	≤0.5	5		0.5		
OE-CROMO S225	≤0.12	≤1	≤0.25	2.2		1		
OE-CROMO S225V	≤0.12	≤1	≤0.25	2.4		1	0.02	0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	AW	≥650	740-800	≥21				>47
OE-SD3 1Ni 1/2Mo	PWHT 640°C/6h	≥570	700-740	≥22				>47
OE-S1 CrMo5	PWHT 760°C/2h	≥470	550-700	≥20		≥54		
OE-CROMO S225	PWHT 690°C/8h	≥540	620-750	≥18	≥100	≥100	≥50	
OE-CROMO S225V	PWHT 710°C/8h	≥540	620-750	≥18		≥27		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC, AC
Bazicitate (Boniszewski)	~2.6
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000380061

OP 33

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux neutru pentru aplicații cu oțel inox
- Nu se pierde nici o cantitate de crom în metalul sudat, deși nu este nici o compensare a cromului din flux
- Ideal pentru sudurile de colț

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AF 2
------	-----------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
OE-308L	≤0.03	1.5		18	9		
OE-309LMo	≤0.03	1.8		21	15	3	
OE-316L	≤0.03	1.6		18	10	2.7	
OE-318	≤0.07	1.3		18	10	2.7	0.05
OE-347	≤0.07	1.6		18	9		0.05
OE-317L	≤0.03	1.5		20	13	3.5	
OE-20 16 L	≤0.015	7		20	16	3	
OE-S 22 09	≤0.03	1.8		23	9	3	
OE-410 NiMo	0.010	0.6	0.05	12.2	4.0	0.05	

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					+20°C	-60°C	-196°C
OE-308L	AW	≥350	≥500	≥35	≥75	60	
OE-309LMo	AW	≥420	≥600	≥25	≥80		
OE-316L	AW	≥350	≥525	≥30	≥75	60	
OE-318	AW	≥370	≥600	≥30	≥65		
OE-347	AW	≥370	≥575	≥30	≥65		
OE-317L	AW	≥350	≥550	≥30	≥75	60	
OE-20 16 L	AW	≥390	≥570	≥35	≥70		≥30
OE-S 22 09	AW	≥550	≥750	≥25		70	
OE-410 NiMo	PWHT 590°C/2h	≥800	≥850	≥15	≥50		

* AW: Stare sudata, PWHT: Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1.8
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000376543

OP F500

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux aglomerat neutru
- Comportare excelenta la sudarea otelului inoxidabil stabilizate
- Detaşabilitate excelentă a zgurii, chiar și la temperaturi ridicate între straturi

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: S A FB 2
------	------------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
OE-308L	0.02	1.5	0.5	18	9			≤0.35	
OE-309L	0.02	1.5	0.5	22	13				
OE-309LMo	0.02	1.5	0.5	20	14	2.5			
OE-316L	0.02	1.5	0.5	18	10	2.5			
OE-318	0.07	1.5	0.5	18	10	2.5			
OE-347	0.07	1.5	0.5	18	9		1	≤0.35	
OE-S 22 09	0.03	1.5	0.5	22	8.5	3			0.18
OE-410	0.06	0.3	0.6	12					
OE 410NiMo	0.015	0.3	0.6	12	4.2	0.5			

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	+60°C
OE-308L	AW	≥350	≥500	≥35	≥75	
OE-309L	AW	≥400	≥550	≥30	≥70	≥70
OE-309LMo	AW	≥370	≥550	≥25	≥65	
OE-316L	AW	≥350	≥520	≥30	≥75	
OE-318	AW	≥390	≥600	≥30		≥100
OE-347	AW	≥500	≥570	≥30		≥70
OE-S 22 09	AW	≥600	≥700	≥30	≥50	

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.2
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000402727

OP 76

CARACTERISTICI DE TOP

- Prezintă rezistență foarte mare la fisurare la cald
- Adecvat pentru calitățile duplex și complet austenitice
- Îndepărtare bună a zgurii cu oțeluri inoxidabile nestabilizate

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux EN ISO 14174: SA FB 2

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
OE-410NiMo	0.01	0.07		12	4.2	0.5			
OE-904L	0.02	1.8	0.2	20.5	25	4.9		1.5	
OE-NIFIL 600	0.03			22	74		2.5		
OE-NIFIL 625	0.03	0.3		23	60	10	3.5		
OE-308L	0.03	1.2		19	9				
OE-347	0.07	1.5		19	9		0.5		
OE-316L	0.03	1.6		19	10	3			
OE-318	0.07	1.3		19	10	3	0.5		
OE-20 16 L	0.03	7		20	16	3	0.5		0.15
OE-S 22 09	0.03	1.8		23	9	3			0.1
OE-S 25 10	0.04	0.5		25	10	4			0.25

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-40 °C
OE-410NiMo	600 °C x 2h	≥600	≥800	≥20	≥30	
OE-904L	AW	≥320	≥550	≥30	≥75	
OE-NIFIL 600	AW	≥380	≥600	≥30	≥100	
OE-NIFIL 625	AW	≥450	≥760	≥23	≥75	
OE-308L	AW	≥350	≥550	≥35	≥75	
OE-347	AW	≥370	≥575	≥30	≥65	
OE-316L	AW	≥370	≥550	≥30	≥75	
OE-318	AW	≥370	≥600	≥30	≥65	
OE-20 16 L	AW	≥410	≥600	≥30	≥120	
OE-S 22 09	AW	≥550	≥750	≥25		≥90
OE-S 25 10	AW	≥550	≥650	≥20		≥50

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.0
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350 °C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280065

OPXNi

CARACTERISTICI DE TOP

- Îndepărtare bună a zgurii cu sârme pe bază de nichel
- Rezistență bună la fisurare la cald
- Adecvat atât pentru aplicații de îmbinare cât și de placare

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA AB 2
------	-----------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
OE-NIFIL 600	0.02	4	0.35	21.5	70		2.5	0.8
OE-NIFIL 625	0.015	2	0.4	21	60	9	3.5	0.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -196°C
OE-NIFIL 600	AW	≥350	≥600	≥42	≥95
OE-NIFIL 625	AW	≥460	≥730	≥42	≥80

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	2.0
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-16
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000382167

OP 1350A

CARACTERISTICI DE TOP

- Flux de aliere pentru durificare superficială cu carbon, crom și molibden
- Recomandată cu sârmele OE-S2 și OE-S2Mo
- Duritate maximă de 330HB cu OE-S2

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA CS 3
------	-----------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	Strat	C	Mn	Si	Cr	Mo
OE-S2	1	0.1	1.5	0.6	1.2	0.2
OE-S2	2	0.1	1.7	0.7	1.4	0.2
OE-S2	3	0.1	1.9	0.9	1.9	0.3
OE-S2Mo	1	0.1	1.5	0.6	1.3	0.4
OE-S2Mo	2	0.1	1.7	0.8	1.5	0.5
OE-S2Mo	3	0.1	1.9	1.0	2.1	0.6

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Strat	Conditii*	Duritate (HB)
OE-S2	1	AW	260
OE-S2	2	AW	320
OE-S2	3	AW	330
OE-S2Mo	1	AW	280
OE-S2Mo	2	AW	370
OE-S2Mo	3	AW	390

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Dimensiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280090

OP 10U

CARACTERISTICI DE TOP

- Pentru utilizare ca flux suport
- Profil excelent al cordonului suport
- Detasare usoara a zgurii

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA CS 1
------	-----------------------

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC; DC+
Dimesiune graunte (EN-ISO 14174)	1-12
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000400068

OP 87

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru placare cu bandă. Poate fi utilizat de asemenea pentru sudare
- Flux cu bazicitate redusă pentru operabilitate îmbunătățită
- Compatibil cu oțelul de calitate inoxidabil stabilizat

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA CS 2
------	-----------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Cr	Ni	Mo	Nb
OE-308L	0.03	18	9		
OE-316L	0.03	18	10	2.5	
OE-318	0.07	18	10	2.5	≥8xC
OE-347	0.07	18	9		≥8xC

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) +20°C
OE-308L	AW	≥350	≥550	≥35	≥75
OE-316L	AW	≥370	≥550	≥30	≥75
OE-318	AW	≥370	≥600	≥30	≥65
OE-347	AW	≥350	≥575	≥30	≥65

* AW = Stare sudată

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20
Calcinare	300-350°C x 2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000280076

ELT 300S

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru placare electrică sub zgură cu oțel inoxidabil
- Detasare excelenta a zgurii si aliere buna
- Absorbție foarte scazuta a umidității
- Perfect adecvate pentru viteze standard și ridicate

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: ES A FB 2B
------	--------------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	Strat	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
CladStrip 24.13L	1	0.02	1.4	0.45	19.5	11	6

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC+
Bazicitate (Boniszewski)	>3
Calcinare	300-350°Cx2h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000376630

ELT 600S

CARACTERISTICI DE TOP

- Conceput pentru placare electrică sub zgură cu oțel pe bază de nichel
- Caracteristici excelente de sudare
- Rezistență foarte mare la fisurare la cald
- Perfect adecvate pentru viteze de sudare de placare standard și ridicate

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: ES A FB 2B
------	--------------------------

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUZ (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
CladStrip 625	0.02	0.2	0.4	20.6	bal.	8.6	3.2	4.3

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	DC+
Bazicitate (Boniszewski)	4
Calcinare	300-350 °C x 2h
Dimesiune graunte (EN-ISO 14174)	2-20

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
DRY BAG	25.0	W000384602

AVANTAJE

Pentru un cordon de sudură bine făcut:

- Fără contaminare cu cupru
- Fără risc de arsură la primul strat (folosit ca suport)
- Fără resudare
- Fără riscul de apariție a defectului de tip "lipsa de topire"
- Fără întoarcere a sudurii
- Înălțimea mai mare a rădăcinii permite curenți de sudare mai mari pentru trecerea caldă (al doilea strat)
- O creștere a ratei de depunere la primul strat
- Luft mai mare
- Patrundere completă fără întoarcerea pieselor pentru a fi sudate
- Patrundere totală a îmbinărilor dificil de realizat la interior
- Profil neted al cordonului la rădăcină

Pentru o sudură bine făcută:

- Ideal pentru compensarea variațiilor în pregătirea flancurilor marginilor tablei
- Ușor de utilizat (suport adeziv/metalic)
- Simplificarea pregătirilor cu șanfrinare

Pentru productivitate mai ridicată:

- Fără operație de craițuire
- Fără operație de polizare
- Asigură economie de timp și calitate ridicată
- Tehnică de sudare ușor de utilizat

KERALINE are o rată de absorbție a umidității foarte scăzută și un punct de topire ridicat, ceea ce permite utilizarea curenților mari de sudare de până la 600A.



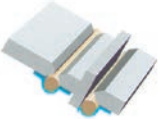





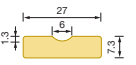

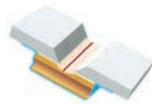
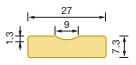
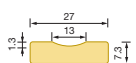
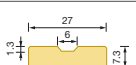
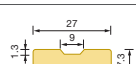

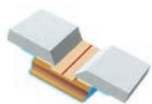
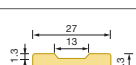
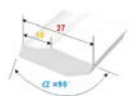













Alegerea tipului de suport ceramic KERALINE în funcție de procesul de sudare

	MMA	TIG	MIG/MAG	SAW		MMA	TIG	MIG/MAG	SAW
KERALINE TA 1	–	✓	✓	–	KERALINE TR 2	✓	–	✓	–
KERALINE TA 2	–	✓	✓	–	KERALINE TR 3	✓	–	✓	–
KERALINE TA 3	✓	–	✓	–	KERALINE TR 4	✓	–	✓	–
KERALINE TF 1	–	✓	✓	–	KERALINE TR 5	✓	–	✓	–
KERALINE TF 2	–	✓	✓	–	KERALINE TR 6	✓	–	✓	–
KERALINE TF 3	✓	–	✓	–	KERALINE TM 1	✓	✓	✓	✓
KERALINE TR 1	✓	–	✓	–	KERALINE TM 2	✓	✓	✓	✓

Alegerea tipului de suport ceramic KERALINE pentru diferite suporturi, forme și dimensiuni

	Tip	Referinta	Dimensiuni (mm)	Vedere 3D	Aplicatie	Ambalare
Suport ceramic pe suport de tabla	KERALINE TM1-13 mm	W000010403				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 7 pachete/carton (42 metri)
	KERALINE TM2-18 mm	W000010404				600 mm / bucata 9 bucati pe pachet (5,4 metri) 5 pachete/carton (27 metri)

Tip	Referinta	Dimensiuni (mm)	Vedere 3D	Aplicatie	Ambalare
KERALINE TR1-6 mm	W000010397	 Ø 6			600 mm / bucata 50 bucati pe pachet (30 metri) 5 pachete/carton (150 metri)
KERALINE TR2-7 mm	W000010398	 Ø 7			600 mm / bucata 20 bucati pe pachet (12 metri) 8 pachete/carton (96 metri)
KERALINE TR3-8 mm	W000010399	 Ø 8			600 mm / bucata 20 bucati pe pachet (12 metri) 7 pachete/carton (84 metri)
KERALINE TR4-9 mm	W000010400	 Ø 9			600 mm / bucata 20 bucati pe pachet (12 metri) 5 pachete/carton (60 metri)
KERALINE TR5-12 mm	W000010401	 Ø 12			600 mm / bucata 15 bucati pe pachet (9 metri) 5 pachete/carton (45 metri)
KERALINE TR6-15 mm	W000010402	 Ø 15			
KERALINE TA1-6 mm	W000010391				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/carton (36 metri)
KERALINE TA2-9 mm	W000010392				
KERALINE TA3-13 mm	W000010393				
KERALINE TF1-6 mm	W000010394				
KERALINE TF2-9 mm	W000010395				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/carton (36 metri)
KERALINE TF3-13 mm	W000010396				
KERALINE TJ10 T PATRUNDERE COMPLETA	W000262368				600 mm / bucata 10 bucati pe pachet (6 metri) 6 pachete/carton (36 metri)
SET SUPPORT CERAMIC RAD 150	W000275493				16 bucati/cerc 18 cercuri/carton (18 metri)
SET SUPPORT CERAMIC RAD 200	W000275532				4 piese/segment 20 segmente / SET 12 seturi/carton (12 metri)
SET SUPPORT CERAMIC RAD 100	W000404095				12 piese/cerc 22 cercuri/carton (22 metri)

Suport ceramic cu folie de aluminiu

A			
ALUFIL AIMg3	199	CARBOROD 1A	210
ALUFIL AIMg4.5Mn	201	CARBOROD CrMo1	218
ALUFIL AIMg5	200	CARBOROD CrMo2	219
ALUFIL AISi5	198	CARBOROD CrMo5	220
ALUROD AIMg3	244	CARBOROD CrMo91	221
ALUROD AIMg4.5Mn	245	CARBOROD GALVA	211
ALUROD AIMg4.5MnZr	246	CARBOROD KV3	222
ALUROD AIMg5	247	CARBOROD KV5	223
ALUROD AISi5	243	CARBOROD MnMo	213
B		CARBOROD Mo	212
BASINOX 22 9 3 N	139	CARBOROD Ni1	216
BASINOX 25 10 4 N	141	CARBOROD Ni2	215
BASINOX 307	115	CARBOROD Ni3	217
BASINOX 308H	142	CARBOROD NiMo1	214
BASINOX 308L	117	CARBOROD W 225V	224
BASINOX 309L	121	CITOCORD	55
BASINOX 309LMo	122	CITOCUT	78
BASINOX 309Nb	145	CITOFIX	42
BASINOX 310	130	CITOFUX B13-0	316
BASINOX 316L	126	CITOFUX GALVA	286
BASINOX 318	134	CITOFUX HO6	315
BASINOX 347	136	CITOFUX M00	278
BASINOX 410	146	CITOFUX M20	282
BASINOX 410 NiMo	147	CITOFUX M60	281
BOR SP6	77	CITOFUX M60 A	280
C		CITOFUX R00	283
CARBOCAST NiFe	202	CITOFUX R00C	284
CARBOFIL	164	CITOFUX R00Ni	287
CARBOFIL 1	165	CITOFUX R00NiC	288
CARBOFIL 1 GOLD	167	CITOFUX R111	289
CARBOFIL 1A	168	CITOFUX R550	290
CARBOFIL 1A GOLD	169	CITOFUX R71	285
CARBOFIL 2NiMoCr	182	CITOFUX R82	291
CARBOFIL 3NiMoCr	183	CITOFUX R82 SR	292
CARBOFIL A 600	205	CITOFUX R83	293
CARBOFIL CrMo1	170	CITOFUX R83 C	294
CARBOFIL CrMo5	171	CITORAIL	154
CARBOFIL KV3	172	CITORAPID	41
CARBOFIL KV5	173	CITOREX	49
CARBOFIL MnMo	174	CLEARINOX E 308L	120
CARBOFIL MnNiMoCr	175	CLEARINOX E 309L	125
CARBOFIL Mo	176	CLEARINOX E 316L	129
CARBOFIL Ni1	177	CLEARINOX F 308L PF	303
CARBOFIL Ni2	178	CLEARINOX F 309L PF	304
CARBOFIL NiCu	179	CLEARINOX F 316L PF	305
CARBOFIL NiMo1	180	COPPERFIL CuSi3	197
CARBOFIL NiMoCr	181	CRISTAL F 206	279
CARBOROD	208	CROMO E225	98
CARBOROD 1	209	CROMO E225V	102
		CROMO E91	107
		CROMO E92	110
		CROMOCORD 10M	106
		CROMOCORD 5	103
		CROMOCORD 5L	104
		CROMOCORD 9	105
		CROMOCORD 91	108
		CROMOCORD 92	111
		CROMOCORD 9M	109
		CROMOCORD KV3HR	99
		CROMOCORD KV3L	101
		CROMOCORD KV5HR	94
		CROMOCORD KV5L	96
		CROMOCORD N125	97
		CUROD	241
		CUROD 70/30	242
		E	
		ELT 3005	393
		ELT 6005	394
		EXTRA	63
		F	
		FERROMATIC 160	58
		FERROMATIC 180	59
		FERROMATIC 200	60
		FINCORD	56
		FINCORD DB	48
		FINCORD M	44
		FLEXAL 60	40
		FLEXAL 70	80
		FLEXAL 80	81
		FLUXINOX 307	295
		FLUXINOX 308L	296
		FLUXINOX 308L PF	297
		FLUXINOX 309L	300
		FLUXINOX 309L PF	301
		FLUXINOX 316L	298
		FLUXINOX 316L PF	299
		FLUXINOX 347	302
		FLUXOCORD 31	350
		FLUXOCORD 35 25	351
		FLUXOCORD 40	352
		FLUXOCORD 40C	353
		FLUXOCORD 41	354
		FLUXOCORD 42	355
		FLUXOCORD 43.1	356
		FLUXOCORD 44 TN	357
		FLUXOFIL 14HD	259
		FLUXOFIL 18HD	271
		FLUXOFIL 19HD	262
		FLUXOFIL 20HD	265
		FLUXOFIL 25	273
		FLUXOFIL 29HD	269

FLUXOFIL 31	263	INERTROD 309LMo.....	233	OP 10U	391
FLUXOFIL 31S	264	INERTROD 309LSi.....	229	OP 120TT	371
FLUXOFIL 35	274	INERTROD 310.....	234	OP 121TT.....	372
FLUXOFIL 36	275	INERTROD 316L.....	230	OP 121TTW.....	374
FLUXOFIL 37	276	INERTROD 316LSi.....	231	OP 122	370
FLUXOFIL 38C.....	277	INERTROD 318Si.....	235	OP 125W	382
FLUXOFIL 40	266	INERTROD 347.....	236	OP 126	376
FLUXOFIL 41	267	INERTROD 347Si.....	237	OP 128TT.....	377
FLUXOFIL 42	268	INERTROD 904L.....	238	OP 132	363
FLUXOFIL 45	270	M		OP 1350A.....	390
FLUXOFIL 464M.....	260	MOLYCORD KV2HR	92	OP 139	365
FLUXOFIL 48	272	MOLYCORD KV2L.....	93	OP 143	358
FLUXOFIL 50	307	N		OP 160	362
FLUXOFIL 51	308	NIFIL 600	203	OP 181	359
FLUXOFIL 52	309	NIFIL 625	204	OP 190	366
FLUXOFIL 54	310	NIROD 600.....	248	OP 191	360
FLUXOFIL 56	311	NIROD 625.....	249	OP 192	367
FLUXOFIL 58	312	O		OP 192C.....	369
FLUXOFIL 66	313	OE-308L.....	341	OP 33.....	386
FLUXOFIL 70	314	OE-309L.....	342	OP 41TT	379
FLUXOFIL 71	261	OE-309LMo.....	343	OP 41TTW.....	380
FLUXOFIL M 41.....	256	OE-316L.....	344	OP 49.....	381
FLUXOFIL M 42.....	257	OE-318.....	345	OP 76.....	388
FLUXOFIL M 48.....	258	OE-347.....	346	OP 87.....	392
FLUXOFIL M 58.....	306	OE-430.....	349	OP 90W.....	383
FLUXOFIL M 8.....	252	OE-CROMO S225.....	336	OP 9W.....	384
FLUXOFIL M10	253	OE-CROMO S225V	337	OP CROMO F537	385
FLUXOFIL M10S.....	254	OE-S 22 09	347	OP F500	387
FLUXOFIL MC466M.....	255	OE-S 25 10	348	OPXNi	389
I		OE-S1	318	OVERCORD	50
INERTFIL 22 9 3	195	OE-S1 CrMo2	335	OVERCORD E.....	45
INERTFIL 307	184	OE-S1 CrMo5	338	OVERCORD R 10	51
INERTFIL 308L	185	OE-S1 CrMo91	339	OVERCORD R 12	52
INERTFIL 308LSi	186	OE-S1 CrMo92	340	OVERCORD R 92	53
INERTFIL 309LMo.....	187	OE-S2	319	OVERCORD Z.....	54
INERTFIL 309LSi	188	OE-S2 CrMo1	334	S	
INERTFIL 310	189	OE-S2Mo	323	SPEZIAL	61
INERTFIL 316L	190	OE-S2Ni1	327	SUPERCITO	65
INERTFIL 316LSi	191	OE-S2Ni2	328	SUPERCITO 7018S	68
INERTFIL 318Si.....	192	OE-S2Ni3	329	SUPERCITO A	67
INERTFIL 347	193	OE-S2NiCu.....	326	SUPERCORD	46
INERTFIL 347Si.....	194	OE-S4	322	SUPERCORD 45	47
INERTFIL 410NiMo	196	OE-SD2	320	SUPERCUT	79
INERTROD 22 9 3	239	OE-SD2 1NiCrMo.....	332	SUPERFONTE Ni	158
INERTROD 25 10 4	240	OE-SD3	321	SUPERFONTE NiFe.....	159
INERTROD 307.....	225	OE-SD3 1Ni 1/2Mo.....	331	SUPRADUR 400B.....	149
INERTROD 308H	232	OE-SD3 1Ni 1/4Mo.....	330	SUPRADUR 600B.....	150
INERTROD 308L.....	226	OE-SD3 2NiCrMo.....	333	SUPRADUR 600RB	151
INERTROD 308LSi.....	227	OE-TIBOR 25.....	324	SUPRADUR V1000	148
INERTROD 309L.....	228	OE-TIBOR 33.....	325	SUPRAMANGAN.....	152

SUPRAMANGAN Cr.....	153
SUPRANEL 182	155
SUPRANEL 625	156
SUPRANEL NiCu7	157
SUPRANOX 308L.....	119
SUPRANOX 309L.....	124
SUPRANOX 316L.....	128
SUPRANOX RS 22.9.3N	140
SUPRANOX RS 307.....	116
SUPRANOX RS 308H	143
SUPRANOX RS 308L.....	118
SUPRANOX RS 309L.....	123
SUPRANOX RS 309LMo.....	144
SUPRANOX RS 310.....	131
SUPRANOX RS 312.....	132
SUPRANOX RS 316L.....	127
SUPRANOX RS 317L.....	133
SUPRANOX RS 318.....	135
SUPRANOX RS 347.....	137
SUPRANOX RSL 347.....	138

T

TENACITO 100	85
TENACITO 38R	112
TENACITO 65R	87
TENACITO 70B	113
TENACITO 80.....	83
TENACITO 80CL	84
TENACITO R.....	70
TENAX 118D2.....	82
TENAX 128M.....	86
TENAX 140.....	91
TENAX 35S.....	71
TENAX 35S R.....	74
TENAX 56S.....	64
TENAX 56ST	76
TENAX 58S.....	73
TENAX 70.....	88
TENAX 77.....	75
TENAX 88S.....	89
TENAX 98M	90
TENCORD 85 Kb.....	114

U

ULTRAFIL 1.....	162
ULTRAFIL 1A	163
UNIFLUX D1.....	361

Area with horizontal dotted lines for notes.

Rev.: RO-03/07/23

www.lincolnelectric.ro

