

1. Ambito di applicazione

Elettrodi per saldatura ad arco, prodotti da Lincoln Electric Europe, consegnati nella loro confezione originale.

La confezione è composta da:

- A scatole di cartone con cartone esterno;
- B scatole di cartone protette con pellicola e cartone esterno;
- C scatole in plastica (PE) con tappo sigillato, idonee alla richiusura;
- D latta di metallo sigillata ermeticamente (LINC CAN™) con scatola esterna;
- E Confezioni in foglio di alluminio sigillate ermeticamente sottovuoto Sahara ReadyPack® (SRP) con cartone esterno;
- F Confezioni in alluminio sigillate ermeticamente sottovuoto (Protech®, VPMD- Vacuum Pack Medium, VPMC- Vacuum pack Micro) con cartone esterno.

Gradi di elettrodi	Tipo di confezione					
	A	B	C	D	E	F
Acciaio al C-Mn	X	X	X	X		X
Acciai basso legati ad elevata resistenza		X		X		X
Acciaio a grana fine per basse temperature		X		X	X	X
Acciaio resistente al creep		X				X
Acciaio inossidabile		X	X	X	X	X
Acciaio inossidabile duplex e superduplex		X				X
Elettrodi a base nichel			X			X
Riporti Duri-; elettrodi per manutenzione e riparazione			X			

2. Stoccaggio

2a. La conservazione degli elettrodi in scatole di cartone richiede aree di conservazione a temperatura e umidità controllata.

Le condizioni generali di conservazione consigliate includono:

- temperatura 17-27°C, umidità relativa: ≤60%
- temperatura 27-37°C, umidità relativa: ≤50%.
- le scatole degli elettrodi possono essere conservate sovrapposte fino a un massimo di 7.

2b. Le scatole di plastica richiedono condizioni di conservazione identiche alle scatole di cartone

2c. Nessun requisito di temperatura e umidità è necessario per gli elettrodi in Linc-Can Mini-Pack e Sahara ReadyPacks, a condizione che il sigillo (sottovuoto) sia presente e le confezioni non siano danneggiate.

Le condizioni generali di conservazione consigliate includono:

- I Sahara ReadyPack e i Mini-Pack nei cartoni esterni possono essere conservati a strati fino a un massimo di 7;
- Linc Can nelle scatole esterne può essere conservato sovrapposti fino ad un massimo di 5;
- Prevenire danni e riscaldamento oltre i 60°C per Linc-Can e Sahara ReadyPacks;
- Prevenire danni e riscaldamento oltre i 40°C per Mini-Pack.

3. Movimentazione

3a. Per i prodotti nelle seguenti condizioni è richiesto ricondizionamento e successiva conservazione, come raccomandato nella tabella 1

- elettrodi rutili, umidificati;
- elettrodi basici a basso contenuto di idrogeno in scatole di cartone;
- elettrodi basici a basso contenuto di idrogeno, restituiti dall'officina o Sahara ReadyPacks, Mini-Pack o Linc Can danneggiati;
- elettrodi in acciaio inossidabile e a base Ni dopo condizioni di conservazione lunghe e non note (diverse dalle raccomandazioni);
- Elettrodi da riporto in scatole di plastica (PE), conservati per più di 1 anno nelle condizioni descritte nella sezione 2a. o prima quando la condizione si discosta da quelle raccomandate.

3b. Gli elettrodi in Sahara ReadyPack e Linc-Can possono essere utilizzati senza ricondizionamento, a condizione che la confezione non sia danneggiata e sia presente il sottovuoto o il sigillo. Gli elettrodi possono essere utilizzati nello stato in cui sono stati ricevuti, direttamente dalla confezione entro un periodo di 8 ore dall'apertura in condizioni di umidità relativa ≤35°C e ≤90%, tenendo gli elettrodi rimasti nella confezione aperta e protetti da condizioni come condensa, pioggia, ecc. Questo tempo può essere esteso a 12 ore in condizioni di ≤27°C e ≤70% di umidità relativa. Una volta aperti, i Linc-Can devono essere chiusi durante le operazioni di saldatura utilizzando il coperchio in plastica fornito con la latta. Se il vuoto o il sigillo non sono presenti, gli elettrodi devono seguire la procedura di essiccazione e mantenimento come raccomandato nella tabella 1 per la gamma EMR-Sahara®. Gli elettrodi in Mini-Pack possono essere utilizzati senza ricondizionare nuovamente, a condizione che sia presente il sottovuoto nella confezione integra. Gli elettrodi possono essere utilizzati così come ricevuti, direttamente dalla confezione entro 4 ore dall'apertura in condizioni di umidità relativa ≤35°C e ≤90%, tenendo gli elettrodi rimasti nella confezione aperta e protetti da condizioni eccessive come condensa, pioggia, ecc.

RACCOMANDAZIONI DI ESSICCAZIONE E MANTENIMENTO

Il tempo/temperatura di essiccazione elencati nella tabella 1 sono una linea guida generale. Le istruzioni specifiche per il ricondizionamento sull'etichetta del prodotto possono differire.

Tabella 1. Tempi e temperature di essiccazione degli elettrodi rivestiti

Gruppi di prodotti di elettrodi	Tempo di re-dry (h)*	Temperatura (°C)	Presca
Acciaio al C-Mn: - rutile E6013 - rutile E6012, E7024	0,5-1h 1-2h	70-80 100-120	Cabina con 10-20°C sopra la temperatura ambiente
- basso idrogeno diffusibile (HDM <8 ml/100g) - basico di base, idrogeno molto basso*	2-6h 2-6h	250-375 325-375	a. Forno di mantenimento max. un anno a 120-180°C b. Fornetto portatile max. 10h a RT-125°C (vedi illustrazione fig. 1) c. Scatola di plastica (PE) max. Condizioni di officina per 2 settimane
Basso legato: - basico, idrogeno molto basso**	2-6h	325-375	
Elettrodi per riporti duri, manutenzione e riparazione			
Acciaio inossidabile: - elettrodi non EMR-SAHARA - Gamma EMR-SAHARA	1-6h 1-6h	200-300 125-300	Conservati nel forno per un tempo illimitato a 75-125°C. 10h at RT-125°C
A base Nichel	1-6h	200-300	

* l'essiccazione può essere ripetuta due volte entro il limite massimo indicato. tempo di 6h. Il ricondizionamento degli elettrodi deve essere eseguita estraendoli dalla confezione e posizionando gli elettrodi in strati di 3 cm di spessore in un forno a circolazione d'aria a temperatura controllata.

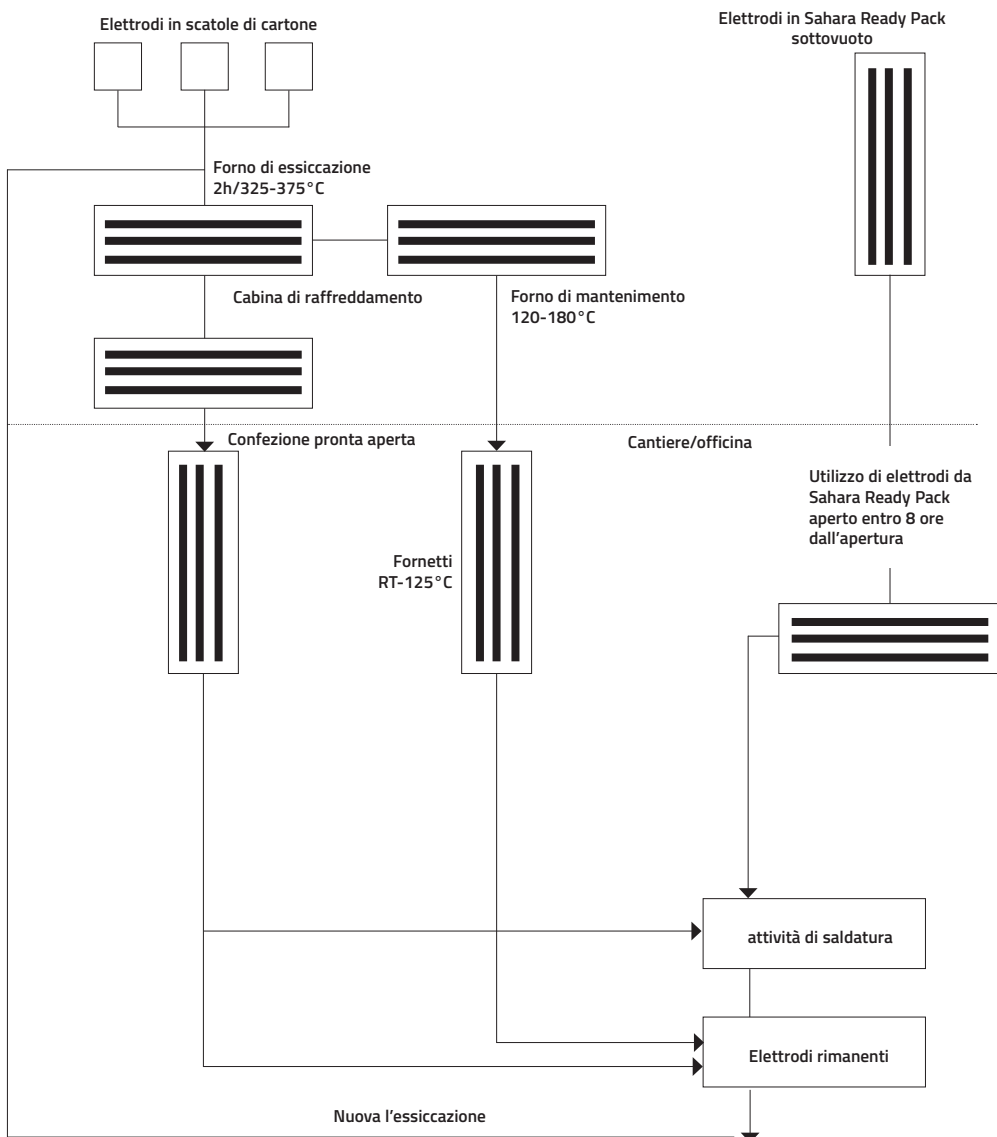
** Se questi elettrodi per confezionamento sottovuoto EMR-SAHARA vengono essiccati nuovamente, si avrà un contenuto massimo di HDM di ≤ 5 ml/100 g.

4. Prodotto deteriorato

Gli elettrodi rivestiti che hanno subito una grave contaminazione da acqua e umidità o che sono stati esposti all'atmosfera per lunghi periodi di tempo non possono essere ripristinati nella loro condizione originale e devono essere scartati.

Figura 1:

Procedura di movimentazione consigliata degli elettrodi EMR-SAHARA® dopo la rimozione da una normale scatola di cartone o sigillata sottovuoto Sahara ReadyPack®



FILI ANIMATI

1. Scopo

I fili animati tubolari con le seguenti denominazioni commerciali sono forniti in varie bobine e confezioni

Tipo prodotto	Confezione
Fili animati e metalcored non legati e basso legati protetti con gas	<ul style="list-style-type: none"> - bobina con sacchetto di plastica in scatola di cartone - bobina con confezionamento sottovuoto in Al/PE in scatola di cartone - bobina con protezione di plastica su pallet - Fusti Accutrak® - bobina in scatola di cartone o contenitore di plastica o barattoli ermeticamente chiusi - bobina in sacchetto di plastica in scatola di cartone

2. Stoccaggio

Deve essere impedita l'esposizione a un ambiente umido quando si ha solo un foglio di plastica sottile.

Il filo tubolare, imballato nella pellicola originale e in scatola di cartone o fusto, richiede condizioni di magazzino controllate come:

- temperatura 17-27°C, umidità relativa: ≤60%;
- temperatura 27-37°C, umidità relativa: ≤50%.

I fili INNERSHIELD in contenitori di plastica o in barattoli ermeticamente chiusi e OUTERSHIELD e COR-A-ROSTA in sacchi Al/PE sottovuoto, se applicabile, non richiedono misure contro l'assorbimento di umidità. Devono essere evitati danni all'imballaggio.

3. Movimentazione

3a. OUTERSHIELD, INNERSHIELD xxx-H e COR-A-ROSTA

Le bobine all'esterno dell'imballaggio protettivo consentono l'esposizione alle normali condizioni di officina per ≤72 ore.

I fusti dotati del coperchio originale o del coperchio del fusto consigliato consentono l'esposizione alle normali condizioni di officina per 2 settimane.

3b. INNERSHIELD, tipi non xxx-H:

Le bobine al di fuori dell'imballaggio protettivo consentono un'esposizione di 2 settimane alle normali condizioni di officina.

In tutti i casi i prodotti richiedono protezione contro la contaminazione con umidità, sporco e prodotti oleosi. Durante l'interruzione del processo produttivo per più di 8 ore, le bobine di filo devono essere conservate nella loro busta di plastica nelle condizioni di conservazione sopra indicate.

4. Prodotto deteriorato

Fili animati arrugginiti, che hanno subito una grave contaminazione da acqua e umidità o sono stati esposti all'atmosfera per lunghi periodi di tempo non possono essere ripristinati nelle loro condizioni originali e devono essere scartati.

FILI MIG E BACCHETTE TIG

1. Ambito di applicazione

I fili pieni e le bacchette possono essere forniti in varie unità di imballaggio come tubi, bobine e fusti.

2. Stoccaggio

I prodotti devono essere protetti da condensa e da altre fonti di contaminazione e conservati in condizioni adeguate per evitare danni all'imballaggio e l'esposizione all'umidità.

3. Movimentazione

Le bacchette e le bobine al di fuori dell'imballaggio protettivo devono essere maneggiate e monitorate per garantire che rimangano in condizioni idonee al loro utilizzo.

In tutti i casi, i prodotti richiedono protezione contro la contaminazione da umidità, sporco e prodotti oleosi.

Durante l'interruzione del processo produttivo per più di 8 ore, le bobine di filo / bacchette devono essere conservate nella loro confezione originale risigillata. Vanno evitati danni all'imballaggio.

4. Prodotto deteriorato

I prodotti devono essere ispezionati prima dell'uso per rilevare eventuali condizioni di manipolazione o stoccaggio avverse e garantire la conformità del prodotto prima della saldatura.

FLUSSO**1. Ambito di applicazione**

I flussi di saldatura sono forniti in sacchi di plastica, sacchi sfusi, Sahara ReadyBags, Drybags, Bigbag Dry e fusti di metallo.

2. Stoccaggio

Si consigliano le seguenti condizioni di stoccaggio:

I flussi di saldatura, imballati in sacchi di plastica, richiedono condizioni di magazzino controllate come:

- temperatura 17-27°C, umidità relativa: ≤60%
- temperatura 27-37°C, umidità relativa: ≤50%

Il prodotto in fusti di metallo, Sahara ReadyBags, Drybags e Bigbag Dry non richiede particolari condizioni di conservazione, ma è necessario prevenire la ruggine e il danneggiamento dell'imballaggio.

3. Movimentazione

Le caratteristiche del prodotto come specificato per lo stato originale, vengono mantenute se il prodotto viene trattato secondo le seguenti raccomandazioni:

Confezione	Condizioni di archiviazione	
	0-6 mesi, temperatura ≤37°C o umidità relativa <50%	>6 mesi o temperatura >37°C o umidità relativa 50-90%*
Confezioni di plastica	utilizzare così com'è**	essicare 1-2h / 300-375°C
Sahara ReadyBag / Drybag / Bigbag Dry	utilizzare così com'è	utilizzare così com'è
Fusti di metallo	utilizzare così com'è	utilizzare così com'è

* se le condizioni di conservazione includono un'umidità relativa superiore al 90%, il flusso potrebbe essersi deteriorato per cui l'essiccazione diventa inefficace.

** se si considera un'applicazione severa (HAZ o durezza del metallo di saldatura HV10 >350, ritenuta pesante, ecc.) si consiglia di essicare 1-2 ore / 300-375°C.

Per i flussi MIL800-H, MIL800-HPNI e 842-H Seguire tutte le procedure precedenti, con le seguenti modifiche:

- Impostare la temperatura tra 120° - 205°C.
- Per i forni in cui le bacchette riscaldanti sono inserite nel flusso, non lasciare che la temperatura del flusso adiacente alle aste superi i 205°C. La riessiccazione viene effettuata con il prodotto estratto dalla confezione originale e trattato in forno a temperatura uniforme. Si consiglia di avere una circolazione dell'aria del forno su un'altezza massima dal flusso di 3 cm o di far muovere il flusso. L'operazione di essiccazione può essere ripetuta fino a un massimo di 4 volte. Il flusso essiccato nuovamente e il flusso manipolato durante l'operazione di saldatura devono essere mantenuti asciutti, preferibilmente a una temperatura di 50-120°C sopra la temperatura ambiente, per un tempo illimitato.

4. Prodotto deteriorato

I flussi di saldatura che hanno subito una grave contaminazione dell'acqua e dell'umidità o che sono stati esposti all'atmosfera per lunghi periodi di tempo non possono essere ripristinati nelle loro condizioni originali e devono essere eliminati.

5. Riciclaggio

Il flusso non utilizzato raccolto dalla saldatura deve essere pulito da scorie, metallo e/o altri contaminanti e da evitare che il flusso venga danneggiato con urti nel sistema di trasporto. Impedire la separazione delle diverse frazioni di flusso nei cicloni o negli angoli "morti". Aggiungere nuovo flusso del sistema di circolazione prima che venga raggiunto un livello del 25% della tramoggia piena.

DURATA DI CONSERVAZIONE PER TUTTI I MATERIALI DI CONSUMO

La durata indica per quanto tempo i nostri prodotti possono essere stoccati presso la sede del cliente e non costituisce un'integrazione della garanzia.

La durata di stoccaggio di tutti i materiali di consumo è di 3 anni, con le due eccezioni descritte di seguito, a condizione che le condizioni di stoccaggio e manipolazione siano soddisfatte,

- per i materiali di consumo con confezionamento sottovuoto, la durata può essere estesa a 5 anni
- per i materiali di consumo in lega di Al, la durata è limitata a 1 anno.

I singoli prodotti potrebbero avere una durata di stoccaggio più lunga, ma poiché gli standard o le formule potrebbero cambiare, non prolungiamo la durata di conservazione.