



catalogo

saldatura

agwork

20

20

ELETTRODI PER ACCIAI AL CARBONIO



K-6013RC elettrodo rutil-cellulosico universale per assemblaggio carpenteria medio-leggera di acciai con resistenza alla trazione fino a 510 MPa. ECOLOGICO A BASSISSIMA FUMOSITA'

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 6013	C	0,06	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 350 RC 11	Mn	0,35	Snervamento (N/mm ²)	> 360 Pa
EN ISO 2560-B	E 43 13 A	Si	0,20	Rottura (Rm MPa)	450-550
DIN 1913	E 43 11 R(C) 3			Allungamento A5(%)	≥ 22
UDT				Resilienza Charpy KV J +20°C	> 47

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E100 001 020	2,0 x 300	380
E100 001 025	2,5 x 300	272
E100 001 032	3,25 x 350	172



K-6013: per saldare acciaio di piccolo spessore. Ottime caratteristiche di saldatura e facile utilizzo, buono l'innesco ed il reinnesco dell'arco, pochi spruzzi ed eccellente aspetto di giunto saldatura. RIVESTIMENTO SOTTILE

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 6013	C	0,08	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 38 A R 12	Mn	0,50	Snervamento (N/mm ²)	> 360
EN ISO 2560-B	E 42 12 A	Si	0,40	Rottura (Rm MPa)	450-550
DIN 1913	E 43 21 R 3			Allungamento A5(%)	≥ 22
				Resilienza Charpy KV J +20°C	> 60

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E100 002 020	2,0 x 300	380
E100 002 025	2,5 x 300	240
E100 002 032	3,2 x 350	155



K-6013S : elettrodo rutilico per la saldatura di acciaio debolmente legato. Ottime caratteristiche di saldatura ed estrema facilità di utilizzo. RUTILE DI QUALITA'

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 6013	C	0,08	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12	Mn	0,35	Snervamento (N/mm ²)	> 420 MPa
EN ISO 2560-B	E 49 12 A	Si	0,50	Rottura (Rm MPa)	510-610
DIN 1913	E 51 22 RR 6			Allungamento A5(%)	≥ 22
CR, ABS, BV, GL, LR, DNV, SZ, TUV, DB, UDT, SZU				Resilienza Charpy KV J +20°C	> 47

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E100 003 020	2,0 x 300	360
E100 003 025	2,5 x 300	216
E100 003 032	3,2 x 350	116

ELETTRODI CELLULOSICI



K-6010 elettrodo cellulosico utilizzabile in tutte le posizioni di saldatura. Adatto per la saldatura di tubazioni e condotte, cisterne e contenitori diversi. Adatto per la saldatura in verticale discendente: prima passata Dc con polarità negativa, passate successive Dc polarità positiva.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 6010	C	0,14	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 38 2 C 21	Mn	0,80	Snervamento (N/mm ²)	> 390 Pa
EN ISO 2560-B	E 43 10 A	Si	0,20	Rottura (Rm MPa)	450-550
DIN 1913	E 45 53 C4			Allungamento A5(%)	≥ 22
TUV				Resilienza Charpy KV J +20°C	> 70
				Resilienza Charpy KV J -20°C	> 47

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E101 001 025	2,5 x 300	300
E101 001 032	3,25 x 350	190

ELETTRODI BASICI



K-7016: elettrodo basico a doppio rivestimento con eccellenti caratteristiche di saldatura in tutte le posizioni difficili. Arco molto stabile, indicato per la saldatura in prima passata in DC e AC.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 7016	C	0,05	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 12 H10	Mn	1,00	Snervamento (N/mm ²)	> 380 MPa
EN ISO 2560-B	E 49 16 A	Si	0,65	Rottura (Rm MPa)	510-610
DIN 1913	E 51 43 B (R) 10			Allungamento A5(%)	≥ 22
TUV, DB, SZ, UDT				Resilienza Charpy KV J -40°C	> 47

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E102 001 020	2,0 x 300	370
E102 001 025	2,5 x 300	224
E102 001 032	3,2 x 350	134



K-7018 : Elettrodo basico con eccellenti caratteristiche di saldatura, raccomandato per la saldatura di acciai strutturali e ghisa a grano fine con resistenza alla trazione fino a 610 MPa.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,1	E 7018.1 H4R	C	0,07	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5	Mn	1,00	Snervamento (N/mm²)	> 440 MPa
EN ISO 2560-B	E 49 18 A	Si	0,60	Rottura (Rm MPa)	510-610
DIN 1913	E 51 55 B 10	RINA, TUV, ABS		Allungamento A5(%)	≥ 24
CR, BV, GL, LR, DNV, RS, SZU, DB, UDT, SZ, PRS				Resilienza Charpy KV J -40°C	> 47

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E102 002 020	2,0 x 300	270
E102 002 025	2,5 x 300	172
E102 002 032	3,2 x 350	110

ELETTRODI SPECIALI



K-308L: elettrodo per saldatura di giunzione di acciai inossidabili tipo AISI 304-308 non stabilizzati e stabilizzati austenitici, acciaio al CrNi resistenti a temperature d'esercizio fino a 350°C, acciai al cromo resistenti alla corrosione, acciai austenitici resistenti agli urti e per acciai rivestiti.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,4	E 308L-17	C	≤0,03	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 1600	E 19 9 LR 12	Mn	0,70	Snervamento (N/mm ²)	> 340 MPa
DIN 8556	E 19.9 LR 26	Ni	10,0	Rottura (Rm MPa)	540-640
ISO 3581	E 19.9 LR 26	Cr	19,0	Allungamento A5(%)	≥ 35
W.Nr.	1.4551			Resilienza Charpy KV J +20°C	> 47
CR, BV, DNV, RS, SZ, UDT, TUV				Resilienza Charpy KV J -96°C	> 32

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E103 001 020	2,0 x 300	330
E103 001 025	2,5 x 300	221



K-316L: elettrodo per saldatura di giunzione di acciai inossidabili tipo AISI 316 non stabilizzati e stabilizzati austenitici, acciaio al CrNiMo resistenti a temperature d'esercizio fino a 400°C e per acciai rivestiti.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,4	E 316L-17	C	≤0,03	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 1600	E 19 12 3 LR 12	Mn	0,70	Snervamento (N/mm ²)	> 340 MPa
DIN 8556	E 19. 12.3 LR 26	Ni	10,0	Rottura (Rm MPa)	540-640
ISO 3581	E 19. 12.3 LR 26	Cr	19,0	Allungamento A5(%)	≥ 35
W.Nr.	1.4430			Resilienza Charpy KV J +20°C	> 47
ABS, DNV, SZ, UDT, TUV, DB				Resilienza Charpy KV J -96°C	> 32

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E103 002 020	2,0 x 300	348
E103 002 025	2,5 x 300	221



K-ALU5Si: per saldatura di alluminio puro, per leghe contenenti fino al 2% di altri elementi e per leghe contenenti sino al 75 di Al, per leghe e fusioni di alluminio. Scoria ed impurità vanno rimosse per garantire la non corrosività dei cordoni di saldatura.

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5,3	E 4042	Al	94,5	Trattamento termico	As Welded
EN ISO 18273	Ei AISi-12	Si	5	Snervamento (N/mm ²)	> 140 MPa
DIN 1732	Ei AISi-12	Fe	0,40	Rottura (Rm MPa)	>700
W.Nr.	3.2285			Allungamento A5(%)	12

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E103 003 025	2,5 x 300	212
E103 003 032	3,25 x 350	148

ELETTRODI SPECIALI



K-NIFE: con anima in Ni-Fe per la saldatura, la rettifica di ghisa grigia o malleabile, particolarmente indicato per l'unione delle stesse con acciaio. Il deposito è più forte e resistente alle impurità rispetto al puro Nichel

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI

ANALISI CHIMICA
METALLO DEPOSITATOCARATTERISTICHE MECCANICHE
METALLO DEPOSITATO

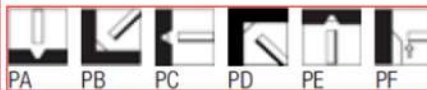
AWS A5, 15	E NiFeCl	C	≤0,03	Durezza	190 HB
EN ISO 1071	EC NiFeCl-1	Mn	0,70	Rottura (Rm MPa)	>450
DIN 8573	E Ni Fe BG 13	Ni	10,0		

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E103 004 025	2,5 x 300	321
E103 004 032	3,25 x 350	156



K-DUR600: elettrodo basico al Cr Mo per il riporto di parti esposte a pesante usura abrasiva : sabbia, pietrisco e ghiaia.

POSIZIONI SALDATURA



CORRENTE AC/DC

CLASSIFICAZIONI

ANALISI CHIMICA
METALLO DEPOSITATOCARATTERISTICHE MECCANICHE
METALLO DEPOSITATO

DIN 8555	E 6-UM-60	C	0,50	DUREZZA	57-62 HRC
EN 14 700	E Fe 8	Cr	8,50		

Articolo	ØxL mm	Pezzi confezione
E103 005 025	2,5 x 300	222
E103 005 032	3,25 x 350	111

FILO RAMATO PER SALDATURA SPIRA SU SPIRA



K-SG2: Filo pieno ramato per saldatura acciai al carbonio. Caratterizzato da un elevato rendimento, buona operatività anche in posizione. Eccellente estetica del cordone, bassa emissione di spruzzi e ridotta quantità di silicati. Può essere utilizzato su postazioni automatizzate e robotizzate.

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5.18	ER 70S-6	C	0,08	Resistenza (N/mm ²)	530
Corr. Sald. DC+		Mn	1,45	Limite elastico (N/mm ²)	430
		Si	0,85	Allungamento A5(%)	24
		P	< 0,020	Resilienza Charpy KV J -20°C	130
		S	< 0,020	Resilienza Charpy KV J -29°C	47



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

Articolo	Ø mm	Kg Bobina
E105 001 008	0,8	16
E105 001 010	1,0	15
E105 001 012	1,2	16

Articolo	Adattatore
E105 001 001	Supporto per bobine 16 kg

FILO PER SALDATURA ACCIAIO INOX



K-308: Filo inox indicato per la saldatura di acciai austenitici tipo **304L** e **308L**. Ottima resistenza alla corrosione.

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEP.		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5.9	ER 309LSi	Si	0,80	Durezza HB	180
		Mn	1,80	Limite elastico (02) (N/mm ²)	430
		Cr	20,0	Allungamento A5(%)	30
		Ni	12,50	Resilienza Charpy KV J +20°C	110
				Resilienz Charpy KV J +196°C	50

Articolo x Inox 304-308	Ø mm	Kg Bobina
E105 002 008	0,8	15
E105 002 010	1,0	15
E105 002 012	1,2	15

K-316: Filo inox indicato per la saldatura di acciai austenitici tipo **316L**. Ottima resistenza alla corrosione.

Articolo x Inox 316	Ø mm	Kg Bobina
E105 003 008	0,8	15
E105 003 010	1,0	15
E105 003 012	1,2	15

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5.9	ER 316LSi	Si	0,80	Durezza HB	180
		Mn	1,80	Limite elastico (02) (N/mm ²)	410
		Cr	19,00	Allungamento A5(%)	30
		Ni	11,50	Resilienza Charpy KV J +20°C	110
		Mo	2,80	Resilienza Charpy KV J +20°C	50



K-AISI5: Filo pieno in alluminio al 5% di silicio. Indicato per la saldatura di leghe Al Si tra 2 e 7%, e leghe Al-Mg-Si. Ottime caratteristiche di saldatura e resistenza all'ossidazione atmosferica. Si consiglia come gas di protezione Ar 99,99%, tipo I1. campi di utilizzo; radiatori e scambiatori di calore, scale, arredamento ed impieghi architettonici, telai, cabine, cassoni e allestimenti di veicoli, fusioni.

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5.10	ER 4043	Si	4,5-6,0	Resistenza (N/mm ²)	160
EN ISO 18273 : S Al 4043A (AlSi5 (A))		Fe	0,80	Limite elastico (N/mm ²)	55
		Cu	0,30	Allungamento A5(%)	17
		Mn	0,05		
		Mg	0,05		
		Zn	0,10		
		Ti	0,20		
		Al	rosto		

Articolo	Ø mm	Kg Bobina
E105 004 010	1,0	7
E105 004 012	1,2	7



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE
AWS	1G	2F	2G	2G/5G	3G	4G



K-SG2: Filo pieno zincato per saldatura acciai al carbonio. Caratterizzato da un elevato rendimento, buona operatività anche in posizione. Eccellente estetica del cordone, bassa emissione di spruzzi e ridotta quantità di silicati. Può essere utilizzato su postazioni automatizzate e robotizzate.

CLASSIFICAZIONI		ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO		CARATTERISTICHE MECCANICHE METALLO DEPOSITATO	
AWS A5.18	ER 70S-6	C	0,08	Resistenza (N/mm ²)	530
Corr. Sald. DC+		Mn	1,45	Limite elastico (N/mm ²)	430
		Si	0,85	Allungamento A5(%)	24
		P	< 0,020	Resilienza Charpy KV J -20°C	130
		S	< 0,020	Resilienza Charpy KV J -29°C	47

Articolo	Ø mm	Kg Bobina
E105 005 010	1,0	16

BARRETTE TIG



K-70S3B: barretta per la saldatura TIG di acciai non legati, da impiegarsi in prima passata di fondo cianfrino. Buone caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature. protezione: Argon puro.

CLASSIFICAZIONI			
AWS A5.18: ER 70S-3 EN ISO 636-A: W 42 3 W 2 Si			
CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE			
Rm N/mm ²	Rm N/mm ²	Ad5%	KVJ-30°C
515	420	26	90
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO			
C	Si	Mn	
0,07	0,70	1,20	

Articolo	mm	Confez.
E106 001 012	1,2	5 Kg
E106 001 016	1,6	5 Kg
E106 001 020	2,0	5 Kg
E106 001 024	2,4	5 Kg
E106 001 032	3,2	5 Kg



K-308B: barretta per la saldatura TIG di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 304 e 304 L o degli stabilizzati al Nb o Ti del tipo AISI 321 e 347, quando la temperatura di esercizio non superi i 400°C. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare e tenacità alle basse temperature. Protezione: Argon puro.

CLASSIFICAZIONI					
AWS A5.9: ER 308LSi EN ISO 1443-A: W 19 9 LSi					
CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE					
Rm N/mm ²	Rm N/mm ²	Ad5%	KVJ+20°C		
580	420	40	110		
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO					
C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,015	0,85	1,80	20,0	10,0	8-14

Articolo	mm	Confez.
E106 002 012	1,2	5 Kg
E106 002 016	1,6	5 Kg
E106 002 020	2,0	5 Kg
E106 002 024	2,4	5 Kg
E106 002 032	3,2	5 Kg



K-316B: barretta per la saldatura TIG di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 316 e 316 L o degli stabilizzati Ti del tipo AISI 316Ti, quando la temperatura di esercizio non superi i 400°C. Ottime caratteristiche di resistenza meccanica e chimica Protezione: Argon puro.

CLASSIFICAZIONI						
AWS A5.9: ER 316LSi EN ISO 1443-A: W 19 12 3 LSi						
CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE						
Rm N/mm ²	Rm N/mm ²	Ad5%	KVJ+20°C			
600	410	37	120			
ANALISI CHIMICA DEL DEPOSITO						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
0,020	0,85	1,65	19,0	12,0	2,70	5-12

Articolo	mm	Conf.
E106 003 012	1,2	5 Kg
E106 003 016	1,6	5 Kg
E106 003 020	2,0	5 Kg
E106 003 024	2,4	5 Kg
E106 003 032	3,4	5 Kg



K-AISI5B: barretta TIG in alluminio legata al 5% di Si. Indicata per la saldatura di leghe Al Si tra 2 e 7%, o leghe Al-Mg_Si. Ottime caratteristiche di saldatura dato l'elevato tenore di Si. Trova impiego nella costruzione di strutture per impieghi architettonici, cassoni per autreni, serbatoi e riparazioni di fusioni. Ottima resistenza all'ossidazione atmosferica. Protezione: Argon puro.

CLASSIFICAZIONI							
AWS A5.10: ER 4043 EN ISO 18273-A: S Al 4043A (AlSi5(A))							
CARATTERIST. MECCANICHE				ANALISI CHIMICA			
Rm N/mm ²	Rm N/mm ²	Ad5%		Si	Fe	Cu	Ti Al
150	55	17		5,0	0,20	0,05	0,10 resto

Articolo	mm	Conf.
E106 004 020	2,0	5 Kg
E106 004 024	2,4	5 Kg
E106 004 032	3,2	5 Kg

LEGHE D'ARGENTO SENZA CADMIO NUDE (PREZZI A RICHIESTA)



K-AG 25 SC: Impiegate nell'industria alimentare, elettronica, del freddo, termoidraulica. Sostituiscono le leghe quaternarie. Specialmente indicate per acciai inossidabili.

CLASSIFICAZIONI

DIN 8513 : 1639 L-ag25Sn EN 1044 : 2003 Ag 108

CARATTERISTICHE

Punto di fusione 690 solido 810 liquido

ANALISI %

Ag	Cu	Zn	Cd
25	40	33	Sn2

Articolo	Ø mm	L mm	Conf. Kg
E107 001 010	1,0	500	1,00
E107 001 015	1,5	500	1,00
E107 001 020	2,0	500	1,00
E107 001 030	3,0	500	1,00



K-AG 40 SC: Impiegate nell'industria alimentare, elettronica, del freddo, termoidraulica. Sostituiscono le leghe quaternarie. Specialmente indicate per acciai inossidabili.

CLASSIFICAZIONI

DIN 8513 : 1639 L-ag40Sn EN 1044 : 2003 Ag 105

CARATTERISTICHE

Punto di fusione 650 solido 710 liquido

ANALISI %

Ag	Cu	Zn	Cd
40	30	28	Sn2

Articolo	Ø mm	L mm	Conf. Kg
E107 002 010	1,0	500	1,00
E107 002 015	1,5	500	1,00
E107 002 020	2,0	500	1,00
E107 002 030	3,0	500	1,00



Articolo	Descrizione	Caratteristiche	Conf. g.
E107 002 050	Pasta FLUX AG	Intervallo: 530-850, Fluidità: molto buona	250
E107 002 100	Per brasatura delle leghe d'argento	Attività: molto buona, Vita: media CLASSIFICAZIONE: EN 1045:2001 FH 10	1.000

LEGHE D'ARGENTO SENZA CADMIO RIVESTITE



K-AG 25R SC: Impiegate nell'industria alimentare, elettronica, del freddo, termoidraulica. Sostituiscono le leghe quaternarie. Specialmente indicate per acciai inossidabili.

CLASSIFICAZIONI			
DIN 8513 : 1639 L-ag25Sn EN 1044 : 2003 Ag 108			
CARATTERISTICHE			
Punto di fusione 690 solido 810 liquido			
ANALISI %			
Ag	Cu	Zn	Cd
25	40	33	Sn2

Articolo	Ø mm	L mm	Conf. Kg
E107 003 010	1,0	500	1,00
E107 003 015	1,5	500	1,00
E107 003 020	2,0	500	1,00
E107 003 030	3,0	500	1,00



K-AG 40 R SC: Impiegate nell'industria alimentare, elettronica, del freddo, termoidraulica. Sostituiscono le leghe quaternarie. Specialmente indicate per acciai inossidabili.

CLASSIFICAZIONI			
DIN 8513 : 1639 L-ag40Sn EN 1044 : 2003 Ag 105			
CARATTERISTICHE			
Punto di fusione 650 solido 710 liquido			
ANALISI %			
Ag	Cu	Zn	Cd
40	30	28	Sn2

Articolo	Ø mm	L mm	Conf. Kg
E107 004 010	1,0	500	1,00
E107 004 015	1,5	500	1,00
E107 004 020	2,0	500	1,00
E107 004 030	3,0	500	1,00

ELETTRODI TUNGSTENO



Buon elettrodo per saldatura, ma esistono ora composizioni più sofisticate ed efficienti anche se relativamente meno economiche. Specifico per la saldatura di alluminio

Ottime prestazioni di saldatura, gli elettrodi più usati nel mondo. Richiedono tuttavia un buon impianto di aspirazione in quanto i suoi vapori o le sue polveri (in caso di affilatura) se inalati sono nocivi, inoltre i residui da smaltire sono inquinanti. Specifico per la saldatura di acciaio inox.

Non nocivo non inquinante, con prestazioni di saldatura eccellenti, superiori a quelle ottenibili con il WT 20, buona l'accensione e ancora migliore la riaccensione, consumo contenuto. Specifico per la saldatura di alluminio e acciaio inox

Elettrodo ideale per sostituire gli elettrodi toriati in impianti automatizzati che saldano acciaio inox in corrente continua con maggiore durata. Nel corso dell'impiego mantiene meglio la pulizia della punta non alterandone la geometria

Si può usare con corrente alternata (AC/DC) al contrario del toriato 2% che si usa solo DC. Si usa con acciai alto legati e non, leghe alluminio, magnesio, titanio, nickel, rame, ecc, lunga durata, utilizzabile anche con correnti elevate rispetto ai normali elettrodi. Ottime prestazioni con correnti basse, eccellente partenza e particolarmente adatto per lavori puntatura eccellente per le applicazioni tig in generale.

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 005 016	W20 Tungsteno puro Specifico saldatura ALLUMINIO	1,6	10pz
E107 005 020		2,0	10pz
E107 005 024		2,4	10pz
E107 005 032		3,2	10pz

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 006 016	WT20 Tungsteno +2% Torio Specifico saldatura ACCIAIO INOX	1,6	10pz
E107 006 020		2,0	10pz
E107 006 024		2,4	10pz
E107 006 032		3,2	10pz

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 007 016	WC20 Tungsteno +2% Ossido di Cerio Specifico saldatura ACCIAIO INOX e ALLUMINIO	1,6	10pz
E107 007 020		2,0	10pz
E107 007 024		2,4	10pz
E107 007 032		3,2	10pz

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 008 032	WL2 Tungsteno +2% Lantano Specifico saldatura ACCIAIO INOX	3,2	10pz

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 009 020	WL1 Tungsteno +1,5% Lantano Specifico saldatura ACCIAIO e LEGHE	2,0	10pz
E107 009 024		2,4	10pz
E107 009 032		3,2	10pz

Articolo	Descrizione	Ø mm	Conf.
E107 010 016	Elettrodo Tungsteno UNIVERSALE	1,6	10pz
E107 010 024		2,4	10pz
E107 010 032		3,2	10pz

ACCESSORI PER SALDATURA



Pinza porta elettrodo: con serraggio a leva. Corpo pinza in ottone, rivestimento antiurto, resistente al calore ed all'azione dell'olio e della luce. Sistema serraggio cavo tramite brugola. Impugnatura in poliammide.



Articolo	Ø max Elettrodo	Ø max Cavo	Ciclo Lavoro 35%	Ciclo Lavoro 60%
E108 001 001	4,0	25	200	150
E108 001 002	5,0	50	300	250
E108 001 003	5,0	70	400	250
E108 001 004	6,3	70	400	300



Morsetto di massa: a pinza con corpo in acciaio zincato, treccia di rame per meglio sopportare il passaggio di corrente. Il serraggio del cavo è ottenuto a mezzo di una piastrina con viti.

Articolo	Ø max Cavo	Ciclo Lavoro 35%	Ciclo Lavoro 60%
E108 002 001	35	250 A	200 A
E108 002 002	50	300 A	250 A
E108 002 003	70	500 A	400 A
E108 002 004	70	600 A	500 A

CAVO SALDATURA /MASSA IN PVC



Articolo	Sezione Cavo mm ²	Ø fili medio mm	Spessore rivestim. mm	Ø esterno medio mm	Resistenza Max cavo a 20°C	Portata Corrente Amm.60%	Conf. m
E108 003 035	35	0,31	2	10,2/12,0	0.554 Ohm/km	290	richiesta
E108 003 050	50	0,31	2,2	12,0/13,5	0.386 Ohm/km	365	



Articolo	Descrizione	Sezione cavo mm
E108 004 010	Spinotto Maschio volante	10-25
E108 004 050		50
E108 004 070		70
E108 004 095		95

Articolo	Descrizione	Sezione cavo mm
E108 005 010	Presa femmina volante	10-25
E108 005 050		50
E108 005 070		70
E108 005 095		95

Articolo	Descrizione	Sezione cavo mm
E108 005 110	Presa femmina fissa	10-25
E108 005 150		35-50
E108 005 170		70-95



Kit saldatura: pinza porta elettrodo, morsetto di massa, connettori, maschera, vetri, spazzola, martellina.

Articolo	Descrizione	Sezione cavo mm ²	Conf.
E108 006 001	Kit saldatura	25	1



Articolo	Descrizione	Sezione cavo	Lunghezza cavo	Conf.
E108 006 035	Kit cavo massa	35 mm ²	4m	1
E108 006 050		50 mm ²	4 m	1



1



2



3



4

Articolo	Fig.	Descrizione	Normativa	Conf.
E108 006 002	1	Schermo a mano curvo in fibra, rinforzato	EN 175	1
E108 006 003	2	Schermo facciale con testiera in fibra	EN 166/175	1
E108 006 004	3	Schermo a mano maschera in PLP	EN 166/175	1
E108 006 005	4	Maschera a casco in PLP	EN 166/175	1

Vetri per maschere: per la protezione contro radiazioni UV (ultravioletti) e IC (infrarossi) da saldatura all'arco elettrico.

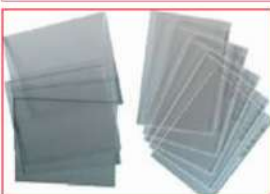


Descrizione	Articolo 75 x 98	Articolo 90 x 110	Conf.
Inattinico DIN 9	E108 007 009	E108 008 009	10
Inattinico DIN 10	E108 007 010	E108 008 010	10
Inattinico DIN 11	E108 007 011	E108 008 011	10
Inattinico DIN 12	E108 007 012	E108 008 012	10
Inattinico DIN 13	E108 007 013	E108 008 013	10



Descrizione	Articolo 75 x 98	Conf.
Inattinico specul DIN 9	E108 009 009	10
Inattinico specul DIN 10	E108 009 010	10
Inattinico specul DIN 11	E108 009 011	10
Inattinico specul DIN 12	E108 009 012	10
Inattinico specul DIN 13	E108 009 013	10

Vetri per maschere: (A) in vetro minerale temperato con adeguata resistenza meccanica antigraffio. Adatti per essere accoppiati ai vetri inattinici per la loro protezione.



Descrizione	Articolo 75 x 98	Articolo 90 x 110	Conf.
Incolore	E108 011 009	E108 011 010	10



FIRE MIG

Nuovissimo elmetto esclusivo ultraleggero dal look moderno, dalle ricercate linee morbide e arrotondate, estremamente funzionale e confortevole.

Utilizza un semplice meccanismo interno che permette una rapida sostituzione delle lamine di protezione senza che l'operatore venga a contatto con un filtro, evitando così di sporcarlo o danneggiarlo inutilmente e aumentandone la longevità.

Mschera ARW Fuego, il prodotto universale per eccellenza. Perfetto in tutte le applicazioni in saldatura MMA/MIG MIG, ma TIG solo a partire da 50A in su. Per chi vuole un prodotto per uso generico di sicura affidabilità a prezzi estremamente contenuti. Garanzia 2 anni.

Articolo	Descrizione	Dimensione	Conf.
E109 001 001	Maschera Fire MIG		1
E109 001 002	Lastrina antiscorie interna	47x103,5	1
E109 001 003	Lastrina antiscorie esterna	90x110	1

Caratteristiche	
Dimensioni filtro mm	110x90
Area visiva mm	92x42
Alimentazione	Batt. Lito+ pann. solare
Commutazione C/S	0,1 millisc
Spessore mm	8,5
Molatura	no
Sensori	2
Gradazioni trasparenza	4
Gradazioni oscuramento	9-13
Tempo ritorno al chiaro	0,1 e 0,9
Regolazione sensibilità	variabile



FIRE TIG

Nuovissimo elmetto esclusivo ultraleggero dal look moderno, dalle ricercate linee morbide e arrotondate, estremamente funzionale e confortevole.

Utilizza un semplice meccanismo interno che permette una rapida sostituzione delle lamine di protezione senza che l'operatore venga a contatto con un filtro, evitando così di sporcarlo o danneggiarlo inutilmente e aumentandone la longevità. Filtro variabile DIN 9/13 con XA - 1010 e come questo dispone dell'opzione molatura applicabile facilmente con interruttore esterno. Ma la vera novità sta nell'uso contemporaneo di ben 4 sensori che ne fanno un prodotto adatto alle applicazioni più critiche. Perfetto in tutti gli usi in saldatura MMA/MIG e TIG a partire da 5A in su. Per chi vuole un prodotto top-pro e universale ad un prezzo oggi assolutamente imbattibile. Garanzia 2 anni.

Articolo	Descrizione	Dimensione	Conf.
E109 002 001	Maschera Fire TIG		1
E109 002 002	Lastrina antiscorie interna	53,8x104,7	1
E109 001 003	Lastrina antiscorie esterna	90x110	1

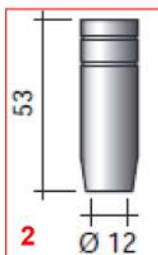
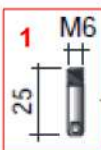
Caratteristiche	
Dimensioni filtro mm	110x90
Area visiva mm	97x47
Alimentazione	Batt. Lito+ pann. solare
Commutazione C/S	0,1 millisc
Spessore mm	8,5
Molatura	si
Sensori	4
Gradazioni trasparenza	4
Gradazioni oscuramento	9-13
Tempo ritorno al chiaro	0,1 e 0,9
Regolazione sensibilità	variabile

Torcia per saldatura MIG (intercambiabile Binzel) EN 50078
 Attacco Euro spine mobili

Caratteristiche TorciaK15 Art. E110 001 001

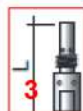
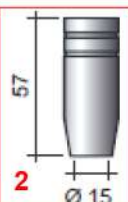
Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Raffreddamento	Aria
Filo Ø mm	0,6-0,8-0,9-1,0
Fattore di servizio 60%	180 A CO2-150 A Mix
Peso torcia Kg - h 1m	0,9

Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E110 001 002	Punta guidafile 0,6	1	
E110 001 003	Punta guidafile 0,8	1	
E110 001 004	Punta guidafile 1,0	1	
E110 001 005	Punta guidafile 1,2	1	
E110 001 006	Ugello conico 12	2	
E110 001 007	Diffusore gas	3	


Caratteristiche Torcia K25 Art. E110 001 010

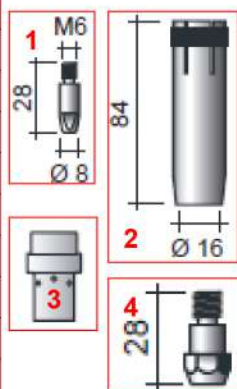
Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Raffreddamento	Aria
Filo Ø mm	0,8-0,9-1,0-1,2
Fattore di servizio 60%	230 A CO2-200 A Mix
Peso torcia Kg - h 1m	1,25

Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E110 001 011	Punta guidafile 0,8	1	
E110 001 012	Punta guidafile 1,0	1	
E110 001 013	Punta guidafile 1,2	1	
E110 001 014	Punta guidafile 1,4	1	
E110 001 015	Punta guidafile 1,6	1	
E110 001 016	Ugello conico 15	2	
E110 001 017	Diffusore gas	3	





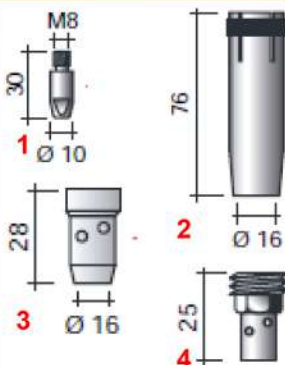
Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E110 001 011	Punta guidafile 0,8	1	
E110 001 012	Punta guidafile 1,0	1	
E110 001 013	Punta guidafile 1,2	1	
E110 001 014	Punta guidafile 1,4	1	
E110 001 015	Punta guidafile 1,6	1	
E110 001 021	Ugello conico 16	2	
E110 001 022	Diffusore gas	3	
E110 001 023	Supporto punta M6 C	4	
E110 001 024	Supporto punta M6 M	4	
E110 001 025	Supporto punta M8 C	4	
E110 001 026	Supporto punta M8 M	4	


Caratteristiche Torcia K36 Art. E110 001 020

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Raffreddamento	Aria
Filo Ø mm	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6
Fattore di servizio 60%	340 A CO2-320 A Mix
Peso torcia Kg - h 1m	1,6



Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E110 001 031	Punta guidafile 0,8	1	5
E110 001 032	Punta guidafile 1,0	1	5
E110 001 033	Punta guidafile 1,2	1	5
E110 001 034	Punta guidafile 1,4	1	5
E110 001 035	Punta guidafile 1,6	1	5
E110 001 036	Ugello conico 16	2	2
E110 001 037	Diffusore gas nero	3	2
E110 001 038	Diffusore gas bianco	3	2
E110 001 039	Supporto punta M8 C	4	2


Caratteristiche TorciaK50 Art. E110 001 030

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Raffreddamento	Acqua
Filo Ø mm	1,0-1,2-1,6-2,0-2,4
Fattore di servizio 60%	500 A CO2-450 A Mix
Peso torcia Kg - h 1m	1,5

Torcia per saldatura TIG EN 50078



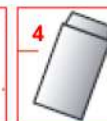
6

5



Caratteristiche Art. E111 009 001

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Gas inerte	Argon
Fattore di servizio 100% DC	125
Fattore di servizio 100% AC	80
Elettrodi Ø mm	0,5÷1,6
Raffreddamento	Aria
Peso torcia Kg - h 1m	0,45



Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E111 009 002	Pinza 1,6	1	
E111 009 003	Pinza 2,4	1	
E111 009 004	Porta pinza 1,6	2	
E111 009 005	Porta pinza 2,4	2	
E111 009 006	Porta pinza GL 2,4	3	
E111 009 007	Ugello gr 4	4	
E111 009 008	Ugello gr 5	4	
E111 009 009	Ugello gr 6	4	
E111 009 010	Penna corta	5	
E111 009 011	Penna lunga	6	

Caratteristiche Art. E111 020 001

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Gas inerte	Argon
Fattore di servizio 100% DC	250
Fattore di servizio 100% AC	175
Elettrodi Ø mm	0,5÷3,2
Raffreddamento	Acqua
Temp. Max liquido di raff. °C	60
Portata minima -l/min.	1,0
Pressione min. entrata bar	6
Pressione max entrata bar	5
Peso torcia Kg - h 1m	0,50

UTILIZZA GLI STESSI RICAMBI DELLA PINZA
E111 009 001

Caratteristiche Art. E111 017 001

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Gas inerte	Argon
Fattore di servizio 100% DC	140-60%
Fattore di servizio 100% AC	125-60%
Elettrodi Ø mm	0,5÷2,4
Raffreddamento	Aria
Peso torcia Kg - h 1m	0,55



Articolo	Descrizione	Fig.	Conf.
E111 017 002	Pinza 1,6	1	
E111 017 003	Pinza 2,4	1	
E111 017 004	Pinza 3,3	1	
E111 017 005	Porta pinza 1,6	2	
E111 017 006	Porta pinza 2,4	2	
E111 017 007	Porta pinza 3,2	2	
E111 017 008	Porta pinza GL 2,4	3	
E111 017 009	Porta pinza GI 3,2	3	
E111 017 010	Ugello gr 4	4	
E111 017 011	Ugello gr 5	4	
E111 017 012	Ugello gr 6	4	
E111 017 013	Ugello gr 7	4	
E111 017 014	Ugello gr 8	4	
E111 017 015	Penna corta	5	
E111 017 016	Penna lunga	6	

**Caratteristiche Art. E111 018 001**

Lunghezza torcia + cavo	4 m
Classe di voltaggio	L
Gas inerte	Argon
Fattore di servizio 100% DC	350
Fattore di servizio 100% AC	250
Elettrodi Ø mm	0,5÷2,4
Raffreddamento	Acqua
Temp. Max liquido di raff. °C	60
Portata minima –l/min.	1,7
Pressione min. entrata bar	6
Pressione max entrata bar	5
Peso torcia Kg - h 1m	0,90

**UTILIZZA GLI STESSI RICAMBI DELLA PINZA
E111 017 001**

**Articolo****Descrizione****Conf.****E105 500 001**

Grembiule in cuoio rinforzato

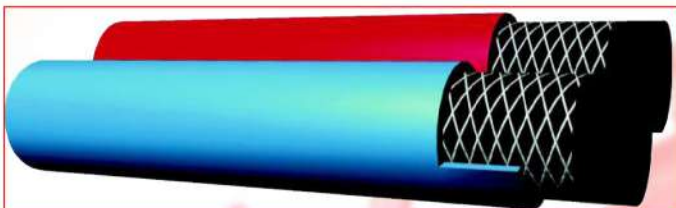
1

Articolo**Descrizione****Conf.****E105 500 002**

Manicotto in cuoio

1coppia

SALDATURA OSSIACETILENICA



PRESSIONE ESERCIZIO 21 bar

Articolo	Descrizione	Colore	Dimensioni	Lunghezza	Conf.
E112 613 025	Tubo binato	Rosso/Blu	6 x 13	25 m	1
E112 815 025			8 x 15	25 m	1
E112 613 050			6 x 13	50 m	1
E112 815 050			8 x 15	50 m	1



Articolo	Descrizione
E112 001 001	Impugnatura in lega leggera con porta gomma intercambiabile. Filetto 3/8 dx per ossigeno e 3/8 sx per acetilene



Articolo	Descrizione
E112 001 002	Impugnatura in lega leggera con porta gomma smontabile. Filetto 3/8 dx per ossigeno e 3/8 sx per acetilene



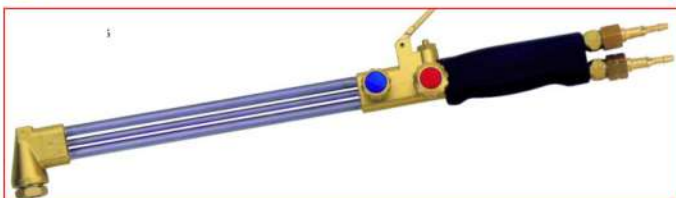
Articolo	Descrizione
E112 001 003	Lancia taglio ad aspirazione. Monta punta M1



Articolo	Descrizione
E112 001 004	Lancia taglio a leva a miscelazione 3 tubi in acciaio inox. Monta punta tipo IC



Articolo	Descrizione
E112 001 005	Cannello da taglio con miscelazione in punta, a leva inferiore, impugnatura cilindrica, taglio fino 300 mm, 3 tubi in acciaio inox, valvole e spillo di regolazione. Monta punta tipo IC



Articolo	Descrizione
E112 001 006	Cannello da taglio con miscelazione in punta, a leva superiore, impugnatura piatta, taglio fino 300 mm, 3 tubi in acciaio inox, valvole e spillo di regolazione. Monta punta tipo IC



Articolo	Descrizione	Tipo	Conf.
E112 001 010	Punta acetilene 25/50 per lance a cannello 2 pezzi	M1	2
E112 001 011	Punta acetilene 50/100 per lance a cannello 2 pezzi	M1	2
E112 001 012	Punta propano 25/50 per lance a cannello 2 pezzi	M1	2
E112 001 013	Punta propano 50/100 per lance a cannello 2 pezzi	M1	2

RIDUTTORI



Articolo	Tipo gas	Pressione max E Kg/cm ²	Pressione max U Kg/cm ²	Manometro AP Kg/cm ²	Manometro BP Kg/cm ²	Portata m ³ /h	Attacco filetto
E113 001 001	Ossigeno	200	8	315	16	7	21,8x14/1" F
E113 001 002	Acetilene	15	1,5	40	2,5	5	staffa
E113 001 003	Propano	-	1,5	-	4	-	20x14/1" Fsx



Articolo	Tipo gas	Pressione max E Kg/cm ²	Pressione max U Kg/cm ²	Manometro AP Kg/cm ²	Manometro BP It/min	Portata m ³ /h	Attacco filetto
E113 001 004	CO ₂ -Argon con flussometro	60	3	315	32	2	21,8x14/1" F
E113 001 005	CO ₂ -Argon con 2 manometri	60	3	315	32	2	21,8x14/1" F

VALVOLE PER RIDUTTORI DI PRESSIONE



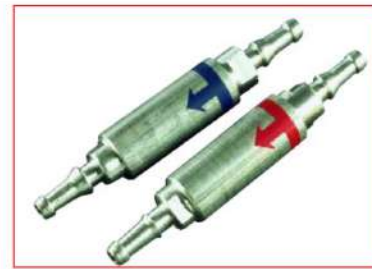
Valvole di sicurezza per riduttori di pressione. Triplice azione protettiva. Arrestano il ritorno di fiamma. Arrestano i ritorni di gas. Scaricano le sovrapressioni.

Articolo	Tipo gas	
E113 002 001	Ossigeno	Valvola 3/8" gas 3 funzioni
E113 002 002	Gas carbur.	



Valvole di sicurezza per impugnature e cannelli. Duplice azione protettiva. Arrestano il ritorno di fiamma. Arrestano i ritorni di gas.

Articolo	Tipo gas	
E113 002 003	Ossigeno	Valvola 3/8" gas 2 funzioni
E113 002 004	Gas carbur.	



Valvole di sicurezza per tubi in gomma. Duplice azione protettiva. Arrestano il ritorno di fiamma. Arrestano i ritorni di gas.

Articolo	Tipo gas	
E113 002 005	Ossigeno	Valvola in alluminio 2 funzioni
E113 002 006	Gas carbur.	



Articolo	Descrizione	Tipo	Conf.
E112 001 014	Punta acetilene monoblocco 10/25	IC	1
E112 001 015	Punta acetilene monoblocco 25/75	IC	1
E112 001 016	Punta acetilene monoblocco 75/125	IC	1
E112 001 017	Punta propano 2 pezzi 10/25	IC	1
E112 001 018	Punta propano 2 pezzi 25/75	IC	1
E112 001 019	Punta propano 2 pezzi 75/125	IC	1



KIT OSSIGENO + MAPP GAS

Più conveniente dei sistemi standard. Il sistema consente di raggiungere temperature di saldatura molto elevate grazie alla presenza del MAPP gas nella miscela. E' possibile regolare la miscelazione di ossigeno e MAPP, e quindi la temperatura della fiamma è >3100°C.

Il KIT comprende: Ossigeno a perdere, bombola di MAPP gas, regolatore di pressione per ossigeno da 0 a 4 bar, occhiali protettivi, tubi da 1,5 m, 1 cannello con protezione antiritorno.



Articolo	Descrizione	Conf.
E112 002 001	Kit ossigeno+ MAPP gas	1
E112 002 002	Kit ossigeno+ MAPP gas con manometri	1



SALDATORE PER BUTANO/PROPANO

Dotato di valvola di regolazione della portata e supporto per lavorare a mani libere. Connessione alla bombola senza fuoriuscita di gas. Funziona anche capovolta.
Temperatura fiamma: 1200àC
Diametro max brasatura forte: 14 mm
Consumo: 86 g/h
Tempo lavoro capovolto: 5 s
Attacco alla bombola: 7/16"

Articolo	Descrizione	Conf.
E112 002 003	Kit cannello + butano/propano	1
E112 002 004	Cannello senza bombola	1
E112 002 005	Saldatore x MAPP senza bombola	1



SALDATORE PER MAPP

Saldatore professionale con impugnatura ergonomica, accensione piezoelettrica, fiamma regolabile, dotato di due bruciatori intercambiabili a sostituzione rapida.
Attacco bombola 7/16".



Bruciatore punta fine



Bruciatore TURBO L per saldature forti e dolci con fiamma con effetto a vortice efficiente (riscaldamento uniforme del tubo)



A



B



C

SALDATOREI PROFESSIONALI A CARTUCCIA

Lampada con preriscaldatore, funziona anche capovolta. Utilizzabile con cartucce a perdere, regolazione precisa della fiamma, accensione piezoelettrica.
Temperatura fiamma: 1200àC
Diametro max brasatura forte: 14 mm
Consumo: 86 g/h



D



E



F

Articolo	Tipo	Descrizione	Conf.
E112 002 006	A	Saldatore piezoelettrico	1
E112 002 007	B	Saldatore profess. Piezoe.	1
E112 002 008	C	Saldatore prof. TOP piezoe.	1

Articolo	Tipo	Descrizione	Conf.
E112 002 009	D	Adattatore x cannelli per cartucce valvolate e A FORARE	1
E112 002 010	E	Cannello con mazzetta in rame da 200 gr. e tubo raccord. 1,5 m	1
E112 002 011	F	Cannello beccuccio 20 mm 3600 kcal e tubo raccordato da 1,5 m	1

**BOMBOLA MAPP a perdere**

Miscela esclusiva di Metil Acetilene Propadiene, arricchito con additivi che consentono di raggiungere una temperatura di fiamma superiore a 2200àC (>3000°C con apporto di ossigeno)

A differenza di altre miscele MAP non è tossico e non presenta ritorni di fiamma.

Articolo	Descrizione	Conf.
E112 003 001	MAPP a perdere attacco 7/16" (450g)	1
E112 003 002	MAPP a perdere attacco Americano (400g)	1

**BOMBOLA POWERGAS a perdere**

Miscela esclusiva che consente di simulare la saldatura acetilenica, ad elevate prestazioni (superiore alle miscele propano-butano)

Articolo	Descrizione	Conf.
E112 003 003	POWERGAS a perdere attacco 7/16" (330g) (600 ml)	1
E112 003 004	BUTANO_PROPANO a perdere attacco 7/16" (330 g) (600 ml)	1

**BOMBOLA BUTANO65%-PROPANO 35%**

Articolo	Descrizione	Conf.
E112 003 005	Butano 65%-Propano 35% attacco 7/16" (230 g)	1
E112 003 006	BUTANO 65%-PROPANO 35% a perdere attacco a forare (190 g)	1

**OSSIGENO 110L a perdere**

Capacità: 110l

Pressione: 110 bar

Dimensioni: Ø 90 x 300 mm

Attacco: M10x1

Articolo	Descrizione	Conf.
E112 003 007	Bombola ossigeno 110 L M10x1	1



MICROSALDATORE MULTIFUNZIONE

Professionale con corpo trasparente per verifica livello del gas, perfetto per saldatura pirografica e taglio a caldo. Completo dei seguenti accessori : coltello per tagliare, cannello piatto, deflettore, testa soffiante, rotolo di stagno e spugnetta di pulizia

Articolo	Descrizione	Conf.
E115 001 001	Kit microsaldatore multifunzione	1



SALDATORE Stilo

Completo di una dritta e cavalletto di sostegno

Articolo	Descrizione	Ø punta	Conf.
E115 001 040	Saldatore 40W	4.9 mm	
E115 001 080	Saldatore 80W	5.9 mm	



Saldatore a pistola con regolazione dell'energia termica (la potenza nel tempo) e avanzamento manuale del del filo disaldatura.

- Dati tecnici:
- Tensione alimentazione: 230 V 50 and 60 Hz
- Potenza massima: 80W
- Regolazione potenza: potenziometro da 0 al 100%
- Temperatura massima: 550°C 100%
- Cavo: 3 x 0.75 H03
- Peso: 320 gr.
- Fornito con roccetto da 6 gr di lega tipo SAC 0307
- Può essere alimentato da roccetto esterno fino a 1kg.

Articolo	Descrizione	Conf.
E115 001 081	Saldatore Rapido 80W	1



SALDATORE PROFESSIONALE Istantaneo

Potenza 200 W, 3 livelli di potenza regolabili, impugnatura gommata. La confezione contiene 2 punte di ricambio, pasta per saldare, rocchetto 10 gr di stagno, utensile svita punte.

Articolo	Descrizione	Conf.
E115 001 200	Saldatore Rapido 200W	1



SALDATORE ELETTRICO CON MAZZA IN RAME

Studiato per uso professionale con impegni gravosi e continui.

Articolo	Descrizione	mazzetta	Conf.
E115 002 100	Saldatore 100W	100 gr	1
E115 002 200	Saldatore 200W	300 gr.	
E115 002 300	Saldatore 300W	400 gr.	



SALDATORE ELETTRICO

Studiato per uso professionale, dotato di due punte in rame curva e dritta. Indicato per lavori gravosi e continui.

Articolo	Descrizione	Ø punta	Conf.
E115 003 050	Saldatore 50W	8 mm	1
E115 003 100	Saldatore 100W	11 mm	



DISSALDATORE A POMPA

Articolo	Descrizione	Conf.
E115 003 010	Dissaldatore a pompa	1



STAGNO IN FILO

DIN 1707 L-Sn50 Pb
Temperatura di lavorazione
183/215°C

STAGNO IN FILO PURO

99,5%
Temperatura di lavorazione
183/215°C

Articolo	Descrizione	Ø mm	Peso	Conf.
E115 004 001	Stagno in filo	1.5 mm	1000 gr.	1
E115 004 002	Stagno in filo	1.5 mm	500 gr	1
E115 004 003	Stagno in filo	1.5 mm	100 gr	1
E115 004 004	Stagno in filo puro 99,5%	1.5 mm	1000 gr	1



STAGNO ESTRUSO IN VERGA

A=DIN 1707 L-Pb-Sn35 (Sb)
B=DIN 1707 L-Pb-Sn40 (Sb)
C=DIN 1707 L-Pb-Sn60 (Sb)
Temperatura di lavorazione
183/245°C

Articolo	Tipo	Descrizione	Ø mm	Peso Kg	Conf.
E115 005 001	A	Stagno verga 180 g X tubi piombo	2 mm	10	1
E115 005 002	B	Stagno verga 180 g X lattoneria pesante	2 mm	10	1
E115 005 003	C	Stagno verga 180 g X elettronica, telefonia.	2 mm	10	1



PASTA SALDA

Articolo	Descrizione	Peso	Conf.
E115 006 001	Pasta salda	250 gr.	1
E115 006 002	Pasta salda	100 gr	1