

## 1.1.5 SALDATURA DI LEGHE DI RAME

Prodotto	Descrizioni
<b>285</b> Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento speciale per saldature e riporti su rame, bronzi, ottone, acciai, ghise grigie e malleabili. Rm: 350 Mpa      A5: 20-25%      durezza: 100-120 HB
<b>1851</b> Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo per saldatura d'unione e riporti su bronzi, cupralluminio, acciaio. Deposita una lega ad elevate caratteristiche antifrizione, resi-stente alla corrosione da acqua di mare e alla cavitazione. Rm: 550-600 Mpa      A5: 11.5 %      durezza: 150 HV30
<b>XHD 1855</b> Ø 3.2 - 4.0 - 5.0	Lega di rame speciale per la saldatura all'arco elettrico di rame, bronzi, bronzi d'alluminio fra loro e con acciai. Indicato per riporti antifrizione Rm: 630-700 Mpa      A5: 24 %      durezza: 175 HV30
<b>1868</b> Ø 3.2 - 4.0 - 5	Lega di rame ad elevato tenore di alluminio nichel e manganese per riporti in bronzo duro resistenti ad attrito metallo-metallo. durezza: 230-280HB

## 1.1.6 SALDATURA DELLE LEGHE D'ALLUMINIO

Prodotto	Descrizioni
<b>2101 S</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per saldature d'unione e riporti su alluminio e sue leghe, sia laminate che in getti. Massima resistenza meccanica e saldabilità. Rm: 160-200 Mpa      A5: 5-10 %      durezza: 55-60HB

## 1.1.7 SCRICCATURA TAGLIO E CIANFRINATURA

Prodotto	Descrizioni
<b>CuTrode 01</b> Ø 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo speciale a rivestimento esotermico per tagliare e forare ghise, acciai e leghe di rame senza impiego di ossigeno. Utilizzare con generatori con alta tensione a vuoto
<b>ChamferTrode 03</b> Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo speciale a rivestimento esotermico per cianfrinatura e scricatura senza l'impiego di ossigeno. Si utilizza in tutte le posizioni ed è ideale per la preparazione alla saldatura e la riparazione di cricche su ghise, anche se impregnate di grasso o olio.
<b>Elettrodi Arcair<sup>®</sup></b> Ø 5.0 - 6.4 - 8.0 - 10 - 13	Elettrodi di grafite per scricatura e cianfrinatura da impiegarsi con l'apposita torcia. Disponibili in versione giuntabile e non.