













Best Seller

Materiali di Saldatura



MATERIALI PER ACCIAI AL CARBONIO

Nome prodotto Standard EN ISO Standard AWS	Processo di Saldatura	Analisi Chimica tipica	Caratteristiche meccaniche tipiche	Caratteristiche operative	Proprietà e campi di applicazione
BÖHLER FOX OHV AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11	SMAW	C 0,06 Si 0,4 Mn 0,45	R _e 460 MPa R _m 520 MPa A ₅ 25% Kv 47J a -10°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo con rivestimento rutilo cellulosico che presenta un'ottima saldabilità in tutte le posizioni, compresa la verticale discendente. Utilizzabile su lamiere zincate.
BÖHLER FOX ETI AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	SMAW	C 0,07 Si 0,5 Mn 0,6	R _e 430 MPa R _m 510 MPa A ₅ 27% Kv 47J a -10°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo con rivestimento rutilo che presenta un'eccellente saldabilità in tutte le posizioni tranne quella verticale discendente, anche in condizioni sfavorevoli. Eccellenti caratteristiche di riavvio e bassa formazione di spruzzi, oltre ad un'ottima saldabilità con corrente alternata. Il giunto risulta molto pulito con una finitura liscia, la scoria è autodistaccante.
BÖHLER FOX SUS AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	SMAW	C 0,07 Si 0,5 Mn 0,6	R _e 430 MPa R _m 510 MPa A ₅ 27% Kv 47J a -10°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo con rivestimento rutilo che presenta un'eccellente saldabilità in tutte le posizioni tranne quella verticale discendente, anche in condizioni sfavorevoli. Eccellenti caratteristiche di riavvio e bassa formazione di spruzzi, oltre ad un'ottima saldabilità con corrente alternata. Il giunto risulta molto pulito con una finitura liscia, la scoria è autodistaccante.
Phoenix GRÜN T AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	SMAW	C 0,08 Si 0,35 Mn 0,55	R _e 420 MPa R _m 510 MPa A ₅ 22% Kv 60J a +20°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo rutilo con eccellente saldabilità in tutte le posizioni eccetto la verticale discendente. Idoneo all'utilizzo in DC- e AC.
BÖHLER FOX 6013-RT AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12	SMAW	C 0,08 Si 0,35 Mn 0,55	R _e 420 MPa R _m 510 MPa A ₅ 22% Kv 60J a +20°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo rutilo, con eccellente saldabilità in tutte le posizioni eccetto la verticale discendente. Idoneo all'utilizzo in DC- e AC. Questo elettrodo è dedicato al canale di vendita dei distributori.
BÖHLER AWS E 6013 AWS A5.1: E6013 EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	SMAW	C 0,08 Si 0,4 Mn 0,5	R _e 440 MPa R _m 540 MPa A ₅ 22% Kv 80J a +20°C	 Corrente: DC-/AC	Elettrodo con rivestimento rutilo cellulosico che presenta un'ottima saldabilità in tutte le posizioni, compresa la verticale discendente. Questo elettrodo è dedicato al canale di vendita dei distributori.
BÖHLER FOX EV 47 AWS A5.1: E7016-1H4R EN ISO 2560-A: E 38 4 B 42 H5	SMAW	C 0,06 Si 0,5 Mn 0,7	R _e 460 MPa R _m 530 MPa A ₅ 27% Kv 90J a -40°C	 Corrente: DC+	Elettrodi con rivestimento basilico per giunti saldati di alta qualità. Buona saldabilità in posizione, ad eccezione delle saldature verticali discendenti. Rendimento di circa 110%. Bassissimo tenore d'idrogeno nel metallo saldato (in condizioni AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Metallo d'apporto particolarmente tenace, resistente alle cricche e all'invecchiamento, dunque adatto specialmente per componenti vincolati e grossi spessori.
Phoenix SPEZIAL D AWS: E7016 EN ISO 2560-A: E 42 3 B 12 H10	SMAW	C 0,06 Si 0,65 Mn 1,05	R _e 440 MPa R _m 550 MPa A ₅ 22% Kv 50J a -30°C	 Corrente: DC+/AC	Elettrodo basilico a doppio rivestimento. Saldabilità eccezionale sia in DC+ che AC.
BÖHLER FOX EV 50 AWS A5.1: E7018-1H4R EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5	SMAW	C 0,07 Si 0,5 Mn 1,1	R _e 490 MPa R _m 560 MPa A ₅ 27% Kv 100J a -50°C	 Corrente: DC+/AC	Elettrodo con rivestimento basilico per giunti saldati di alta qualità. Eccellenti caratteristiche di resistenza e tenacità fino a -50°C. Rendimento del deposito di saldatura circa 110%. Buona saldabilità in tutte le posizioni, ad eccezione della saldatura verticale discendente. Tenore di idrogeno molto basso nel deposito di saldatura (in condizioni AWS-HD ≤ 4 ml/100g). Disponibile anche in confezione „Dry System“ per il canale di vendita dei distributori.
BÖHLER AWS E7018-1 AWS A5.1: E7018-1H4R EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5	SMAW	C 0,07 Si 0,5 Mn 1,1	R _e 470 MPa R _m 540 MPa A ₅ 26% Kv 80J a -50°C	 Corrente: DC+/AC	Elettrodo con rivestimento basilico per giunti saldati di alta qualità. Eccellenti caratteristiche di resistenza e tenacità fino a -50°C. Rendimento del deposito di saldatura circa 110%. Buona saldabilità in tutte le posizioni, ad eccezione della saldatura verticale discendente. Tenore di idrogeno molto basso nel deposito di saldatura (in condizioni AWS-HD ≤ 4 ml/100g). Questo elettrodo è dedicato al canale di vendita dei distributori.