

FILI SPECIALI PER SALDATURA E RIPORTO

- EA 600** Filo pieno ramato per riporti resistenti all'usura su superfici esposte agli urti e all'abrasione. Usato per riporti su parti soggette a forti urti e media abrasione, in particolare per macchine ed impianti per cave di marmo o pietre, industria delle ceramiche, frantoi, miniere, acciaierie, cementifici, lame per cesoie e stampi per l'industria automobilistica.
Il deposito di saldatura del filo EA 600 è molto tenace e resistente alle cricche ed agli intagli. Deposito di saldatura lavorabile per molatura.
- FA – 450** Filo animato tubolare metalcored per riporto su parti di macchine soggette ad usura. Il riporto offre una buona resistenza all'urto. Indicato per parti di escavatrici, trasportatori a coclea, frantoi a cilindri, magli, rulli e superfici di rotolamento.
- HC-O** Filo animato senza protezione di gas per riporti duri resistenti ad abrasione e alta temperatura. Durezza del materiale depositato 65 HRC.
- FA 503** Filo utilizzato per la saldatura della ghisa grigia, della ghisa duttile e malleabile e della lega Ni-Resist.
Questo materiale d'apporto è molto adoperato per la placcatura e/o riporto di rulli in ghisa. E' inoltre usato per la riparazione di ghisa in getti e per la saldatura di ghise ad alto fosforo di grosso spessore.
Il deposito di saldatura ha una durezza piuttosto elevata che può essere lavorata meccanicamente con appositi utensili al carburo di W.
Si raccomanda di mantenere, durante tutta la saldatura, una temperatura di interpass non inferiore a 175°C per evitare la formazione di cricche e/o fessurazioni nella saldatura e nelle zone termicamente alterate.
- CU SI 3** Filo per la saldatura di rame puro o di rame debolmente legato. Il filo CuSi3 contiene il 3% di silicio ed è particolarmente adatto alla saldatura MIG delle leghe di rame al silicio e non, tra loro e con l'acciaio.
E' molto indicato per la saldo-brasatura di lamiere zincate in particolare nel settore dell'industria automobilistica.
- AL SI 5** Filo generalmente utilizzato per la saldatura Mig di lamiere e profilati in leghe di alluminio 3003, 3004, 5052, 6061, 6063 e di fusioni in leghe di Al 43, 355, 356 e 214. Utilizzato per corpo e struttura di autocarri, strutture metalliche, recipienti a pressione, distributori di carburante.
- AL MG 5** Filo generalmente utilizzato per la saldatura Mig di lamiere e profilati in leghe di alluminio 5050, 5052, 5083, 5154, 5356, 6061 e 6063.
Questo metallo d'apporto è impiegato in tutte le costruzioni in alluminio dove

non è praticabile il trattamento termico dopo saldatura, come metodo per aumentare la resistenza meccanica del giunto.

Le proprietà meccaniche del materiale base della lega AlMg non sono molto influenzate dal calore della saldatura, come per le leghe di Al termicamente trattate. Utilizzato per strutture di autocarri, basamenti di motori Diesel, basamenti e supporti di cannoni, sovrastrutture navali, strutture architettoniche, mezzi blindati.

AL MG 4,5 MN Filo utilizzato per la saldatura Mig di lamiere in lega 5083 e delle leghe di Al 6061, 6063, 5086, 7005 e 7039. Ottima resistenza alla corrosione, specifico per carpenterie e costruzioni navali dove si richiedono elevate caratteristiche meccaniche e resistenze all'impatto, per costruzione di serbatoi e contenitori per ossigeno e azoto liquidi.