

Consumabile pentru sudură pentru oțeluri nealiat și slab aliate

Electrozi rutilici înveliți	
Red Extra AWS A5.1: E6013 EN 499: E 42 0 RC 11	Electrozi universali pentru TOATE POZIȚIILE DE SUDARE. Destinați în special construcțiilor, unde este posibilă folosirea unui singur tip de electrozi.
Brown AWS A5.1: E6012 EN 499: E 42 0 RC 11	Electrozi cu USCARE RAPIDĂ, fabricați în special pentru sudarea suprafețelor verticale. Excelenți pentru utilizarea pe oțeluri structurale, ruginite, curățate sau contaminate.
Velveta AWS A5.1: E6013 EN 499: E 42 0 RR 12	Electrozi silențioși și ușor controlabili pentru sudare fină a suprafețelor verticale. Produși în special pentru sudarea țevelor cu diametre mici, calitate excelentă la controlul cu raze X.
Velora AWS A5.1: E6013 EN 499: E 42 0 RR 12	Electrozi cu uscare lentă, utilizați pentru sudarea tablelor subțiri în downhand position. Acest tip nu stropette, necesită mai puțină muncă de curățare. Easy striking, chiar și pentru transformatoarele cu OCV scăzut, minim 42V.
Performa AWS A5.1: E6013 EN 499: E 38 A RC 11	ELECTROZI UNIVERSALI pentru toate pozițiile de sudare. Ideali pentru activități universale de reparații și construcții navale. Recomandați a se folosi pentru transformatoare "HOBBY".
Electrozi bazici înveliți	
Basic Super AWS A5.1: E7018-1 H8R EN 499: E 46 3 B 32 H5	Electrozi înveliți universali cu H ₂ scăzut, pentru aplicații cu pretenții ridicate la valorile impactului (chiar și la temperaturi scăzute). Recuperare 120%, operează atât pe curent alternativ cât și pe curent continuu.
Basic Directa AWS A5.1: E7018-1 H8 EN 499: E 42 5 B 42 H5	Electrozi cu H ₂ scăzut pentru sudare de înaltă calitate la curent alternativ, recuperare 120%, valori ridicate ale impactului la – 50°C
Basic 55 AWS A5.1: E7016 EN 499: E 42 2 RB 12H10	Electrozi dublu înveliți, cu H ₂ scăzut pentru toate pozițiile de sudare la curent alternativ și continuu, recuperare 100%.
Basic Special AWS A5.1: E7016 H8 EN 499: E 42 3 B 12 H5	Electrozi dublu înveliți cu H ₂ scăzut care combină sudabilitatea excelentă a electrozilor înveliți cu miez metalic cu performanța electrozilor bazici înveliți.
Basic 160 AWS A5.1: E7028 EN 499: E 42 2 B 53	Electrozi 160% cu H ₂ scăzut, pentru sudare rapidă de filet în aplicații pretențioase.
B 12 Mo AWS A5.5: E7018-A1 EN 1599: E Mo B 32 H5	Electrozi cu H ₂ scăzut pentru sudarea oțelurilor slab aliate cu cusătură fină și pentru cele rezistente la frecare folosite în industria vaselor de fierbere și presiune. Temperatura maximă de operare 500°C.
B 19 CrMo AWS A5.5: E8018-B2 EN 1599: E CrMo1 B 32	Electrozi aliați cu H ₂ scăzut pentru sudură cu cusătură fină și oțeluri rezistente la frecare, utilizate la echipamente generatoare de aburi și vase de fierbere. Temperatura maximă de operare 550°C.
B 20 CrMo AWS A5.5: E9018-B3 EN 1599: E CrMo 2 B 32	Electrozi bazici înveliți de înaltă elasticitate 2Cr1Mo pentru cusătură fină și oțeluri rezistente, utilizate la conducte pentru fierbătoare și schimbătoare de căldură în industria chimică. Temperatura maximă de operare 600°C.
Basic 70 AWS A5.5: E8018-C3 EN 499: E46 6 Mn1NiB32	Electrozi aliați cu 1% Ni pentru platforme maritime și structuri de poduri, valori ridicate la impact, până la –60°C. Utilizați Basic 70.OS pentru necesități legate de testare CTOD.
Electrozi pentru recuperare	
Regina 140	Electrozi de recuperare 140%, recomandați pentru utilizare pe

AWS A5.1: E7014 EN 499: E 42 0 RR 53	table curățate sau contaminate.
Regina 150 AWS A5.1: E7024-1 EN 499: E 42 2 RA 73	Electrozi acid-rutilici de recuperare +160% pentru cusătură rapidă, utilizați pentru table curățate sau contaminate.
Regina 160 AWS A5.1: E7024 EN 499: E 42 0 RR 53	Electrozi pentru recuperare 160%, foarte economici și ușor de folosit pentru cusatura rapida fină. Se utilizează la vapoare și oțeluri pentru construcții.
Regina 180 AWS A5.1: E7024 EN 499: E 42 0 RR 73	Electrozi rutilici 180% utilizați pentru activități de mare viteză și productivitate ridicată la oțeluri mediu și slab aliate.
Electrozi înveliți în celuloză	
Pipeweld 6010 AWS A5.1: E6010 EN 499: E 42 2 C 25	Electrozi înveliți cu celuloză pentru rețele de conducte, oțeluri API 5L pentru țevi: A, B, X42, X46, X52, X56. Arcul electric penetrant permite utilizarea în construcții și sudarea tablelor ruginite, curățate sau contaminate. Utilizați PIPEWELD 7010/8010 pentru țevile produse din aliaje de calitate mai înaltă.
Electrozi pentru tăiere și frezare	
Cutil	Electrozi speciali înveliți utilizabili pentru tăiere și frezare la toate calitățile de aliaje.