

GMAW

Fili pieni per
saldatura ad arco
sotto protezione di gas

Solid wires for
gas metal arc welding


Fili pieni per
acciai al carbonio
e bassolegati

Solid wires for
carbon and
low alloys steels

FILCORD STAR

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.18-93  ER70S-6
EN 440-94 : G3Si1

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

RINA : SG42-52A3
TÜV : SG2M21CY4254
DB : N° 42.047.06

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato ottenuto con un nuovo ed innovativo processo di ramatura, che ne garantisce un'ottima qualità in termini di saldabilità, costanza di scorrimento e resistenza alla scagliatura del rivestimento in rame anche quando utilizzato a parametri elevati. Impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni, è utilizzabile sia con miscele Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ oppure CO₂. E' indicato per la saldatura sia in passata singola che multipass dagli acciai al carbonio non legati tipo S355J2G3 EN 10025 (Fe 510/St52) e si-milari. Arco stabile cordoni di ottimo aspetto, pochissimi spruzzi, ridotta emissione di fumi. Riduce le perdite di tempo per cambio tubetti porta corrente, pulizia e sostituzione guaine.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire produced with innovative copper coating process that guarantees high quality in terms of weldability constance of wire feeding and prevents detachment of the copper coating even when used at high welding parameters. For GMAW welding in all positions, to be used with Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ or CO₂ shielding gas. Suitable for single pass or multipass welding of non alloy steels, type SG55J2G3 EN 10025 (Fe 510/St 52) and similar. Stable electric arc, good bead aspect, very low spatters and low fumes emission. Downtime due to tube contact, sheath substitution and cleaning is reduced.

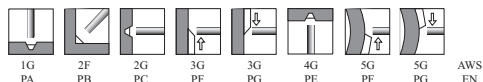
SETTORI APPLICATIVI

Caldreria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria
Fabbricazione tubi
Produzione automobili - elettrodomestici
Carrozzerie / installatori.

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry
Pipes fabrication
Car, bus production and electro-domestic appliances
Coachbuilders.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or Ar / CO₂/O₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu				
0.06 ÷ 0.13	1.30 ÷ 1.60	0.70 ÷ 1.00	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.25				

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	510 ÷ 560	≥ 420	≥ 24	≥ 70

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20				
K 300/SS	18	2605403	2605406				
LP	250	2605421	2605423				

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD C

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.18-93  ER70S-6
EN 440-94 : G3Si1

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

ABS : 3SA-3YSA DB : N° 42.047.01
LRS : 3S-3YS RINA : SG42-52A3
DNV : III-YMS TÜV : SG2M21CY4254
BV : SA3M-SA3YUM GL : 3YS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni. Si utilizza sia con miscele Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ oppure CO₂. Indicato per la saldatura sia in passata singola che multipass dagli acciai al carbonio non legati tipo S355J2G3 EN 10025 (Fe 510 / St52) e similari. Arco stabile cordoni di ottimo aspetto, pochissimi spruzzi.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire for GMAW welding in all positions. To be used with Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ or CO₂ shielding gas. Suitable for single pass or multipass welding of non alloy steels, type S355J2G3 EN 10025 (Fe 510 / St 52) and similar. Stable electric arc, good extetical bead, very low spatters.

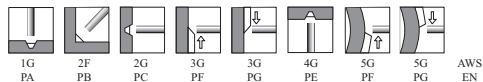
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria
Fabbricazione tubi
Produzione automobili - elettrodomestici
Carrozzerie / installatori.

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry
Pipes fabrication
Car, bus production and electro-domestic appliances
Coachbuilders.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or Ar / CO₂/O₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu			
0.06 ÷ 0.13	1.30 ÷ 1.60	0.70 ÷ 1.00	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.25			

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	510 ÷ 560	≥ 560	≥ 24	≥ 70

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm						
		0.60	0.80	1.00	1.20	1.60	2.00	2.40
K 300	16	2602514	2602522	2602530	2602548	2602563	2602571	2602589
K 300/SS	16		2601938	2601946	2601953	2601979		
D 300	15	2600518	2600526	2600534	2600542	2600567		
D 300/SS	15		2605327	2605335	2605343	2605368	2605376	
C5	5	2602019	2602027	2602035	2602043			
MICRO	0.8	2601011	2601029	2601037	2601045			
LP	250		2602365	2602373	2602318			
SQ.PACK	250				2602415			
LP4	400				2602410	2602412		

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD D

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.18-93 : ER70S-6
EN 440-94 : G4 Si1

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

ABS : 3SA-3YSA **DB** : N° 42.047.02
RINA : SG52-56A3 **GL** : 3Y40S
TÜV : SG3M21 CY 4654

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni. Si utilizza sia con miscele Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ oppure CO₂. Indicato per la saldatura, sia in passata singola che in multipass, degli acciai al carbonio non legati, degli acciai al C-Mn e degli acciai a grano fine (acciai tipo S355J2G3 EN 10025 FE 510/St52 e similari). L'elevato contenuto di Si e Mn, oltre a garantire caratteristiche meccaniche elevate, permette di ottenere un bagno di fusione moderatamente disossidante e quindi meno sensibile a difettologie derivanti da eventuale presenza di calamina o altre impurezze del materiale base.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire to be used for GMAW welding in all positions. To be used with Ar/CO₂, Ar/CO₂/O₂ or CO₂ shielding gas. Suitable for single pass or multipass welding of non alloy steels, for C-Mn steels and for fine grain steels, with tensile strength up to 590 N/mm² (type S355J2G3 EN 10025 Fe 510/St52 and similar). The higher Si-Mn content improves high mechanic characteristics and a moderately deoxidant and so less sensible to defectiveness derivable from possible presence of mill scale or other impurities in the parent metal.

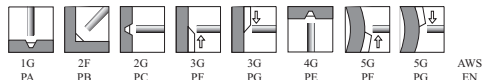
SETTORI APPLICATIVI

Caldereria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria
Fabbricazione tubi
Produzione automobili - elettrodomestici
Carrozzerie / installatori.

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry
Pipes fabrication
Car, bus production and electro-domestic appliances.
Coachbuilders.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or Ar / CO₂/O₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu				
0.06 ÷ 0.10	1.61 ÷ 1.75	0.80 ÷ 1.00	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.24				

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	530 ÷ 650	≥ 460	≥ 24	≥ 80

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm			
		0.80	1.00	1.20	1.60
K 300	16	2601425	2601433	2601441	2601466
K 300/SS	16	2603827	2603835	2603843	
D 300	15	2606523	2606531	2606549	
C5	5	2605085	2605087	2605089	
LP	250	2605038	2605046	2605053	

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 34

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.28-96 : ER 80S-D2
EN 440 : G4Mo

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 0,50 % Mo, ad elevato contenuto di Mn, per acciai resistenti a 450°C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali lamiere ASTM 204 e tubi A335-P1 o fusioni di pari analisi. Usare gas di protezione CO₂ o miscele Ar/CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 0,50 % Mo alloyed, with high Mn content, for heat resisting steels, up to 450°C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facings, on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as plate ASTM 204 e pipe A335-P1 or casting with same composition. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

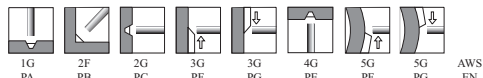
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria
Industria chimica, petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Mo	Ni	Cu
Mix/CO ₂	0.07 ÷ 0.12	1.70 ÷ 2.10	0.50 ÷ 0.80	≤ 0.020	≤ 0.020	0.40 ÷ 0.60	≤ 0.15	≤ 0.30

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C
Mix	Dopo/after 690 °C x 1 h	≥ 560	≥ 470	≥ 22	≥ 80

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00					
K 300/SS	15	2605626					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 35

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.28-96 : ER 70S-A1
 EN 440-94 : G2Mo
 EN 12070-99 = G Mo Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : G2 Mo - G Mo Si

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 0,50 % Mo, per acciai resistenti a 450°C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali lamiere ASTM 204 e tubi A335-P1 o fusioni di pari analisi. Usare gas di protezione CO₂ o miscele Ar/CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 0,50 % Mo alloyed, for heat resisting steels, up to 450° C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facing on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as plate ASTM 204 e pipe A335-P1 or casting with same composition. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

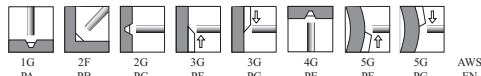
SETTORI APPLICATIVI

Calderaria
 Industria chimica, petrolchimica
 Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
 Chemical, petrochemical industry
 Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Mo	Ni	Cu	Al
Mix/CO ₂	≤ 0.12	≤ 1.30	0.50 ÷ 0.70	≤ 0.020	≤ 0.020	0.40 ÷ 0.60	≤ 0.15	≤ 0.35	≤ 0.02

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
Mix	Come saldato/As welded	≥ 560	≥ 460	≥ 22	≥ 47
Mix	Dopo/After 620 °C x 1 h	≥ 515	≥ 400	≥ 24	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2605638					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 36

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS 5.28-96 : ER 80S-B2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 1,25% Cr - 0,50% Mo, per acciai resistenti a 550° C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali A335-P11 o fusioni di pari analisi. Utilizzabile per giunzioni dissimili tra Cr-Mo e acciaio al carbonio. Usare gas di protezione CO₂ o miscele Ar/CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 1,25% Cr - 0,50% Mo alloyed, for heat resisting steels, up to 550° C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facing on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as A335-P11 or casting with same composition. Suitable for Cr-Mo vs Carbon steel dissimilar joint. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

SETTORI APPLICATIVI

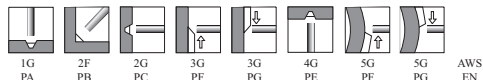
Caldareria
Industria chimica, petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Mix/CO ₂	0.08 ÷ 0.12	0.40 ÷ 0.70	0.50 ÷ 0.70	≤ 0.025	≤ 0.025	1.20 ÷ 1.50	0.40 ÷ 0.65	≤ 0.20	≤ 0.35

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C
Mix	Dopo/After 620 °C x 1 h	≥ 550	≥ 470	≥ 20	≥ 70

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2605644					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 36 E

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12070-99 : G Cr Mo 1 Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : Cr Mo 1

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 1,25% Cr - 0,50% Mo, per acciai resistenti a 550° C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali A335-P11 o fusioni di pari analisi. Utilizzabile per giunzioni dissimili tra Cr-Mo e acciaio al carbonio. Usare gas di protezione miscela Ar/CO₂ o CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 1,25% Cr - 0,50% Mo alloyed, for heat resisting steels, up to 550°C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facing on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as A335-P11 or casting with same composition. Suitable for Cr-Mo vs Carbon steel dissimilar joint. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

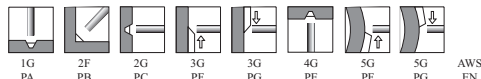
SETTORI APPLICATIVI

Caldereria
Industria chimica, petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	
Mix/CO ₂	0.08 ÷ 0.14	0.80 ÷ 1.20	0.50 ÷ 0.80	≤ 0.020	≤ 0.020	1.00 ÷ 1.30	0.40 ÷ 0.60	≤ 0.30	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C	
Mix	Dopo/After 620 °C x 1 h	≥ 510	≥ 420	≥ 20	≥ 47	

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2605648					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 37

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5:28-96 : ER 90S-B3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 2,25% Cr - 1,00% Mo, per acciai resistenti a 600° C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali A335-P22 o fusioni di pari analisi. Usare gas di protezione CO₂ o miscele Ar/CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 2,25% Cr - 1,00% Mo alloyed, for heat resisting steels, up to 600° C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facing on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as A335-P22 or casting with same composition. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

SETTORI APPLICATIVI

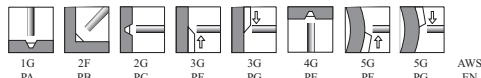
Caldareria
Industria chimica, petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Mix/CO ₂	0.07 ÷ 0.12	0.40 ÷ 0.70	0.40 ÷ 0.70	≤ 0.025	≤ 0.025	2.30 ÷ 2.70	0.90 ÷ 1.20	≤ 0.20	≤ 0.35

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
Mix	Dopo/After 620 °C x 1 h	≥ 620	≥ 540	≥ 20	≥ 70

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2605654					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 37 E

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

EN 120 70-99 : G Cr Mo 2 Si

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato, legato al 2,25% Cr - 1,00% Mo, per acciai resistenti a 600° C utilizzati negli impianti termici e petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni, per riparazioni di getti. Indicato per acciai resistenti al calore, da bonifica e simili, quali A335-P22 o fusioni di pari analisi. Usare gas di protezione miscelate Ar/CO₂ o CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire, 2,25% Cr - 1,00% Mo alloyed, for heat resisting steels, up to 600°C, used in thermal or thermic and petrochemical applications. Suitable also for facing on casting, for casting repairs. Suitable for heat resisting steels, such as A335-P22 or casting with same composition. It can be used with Ar/CO₂ Mix or CO₂ shielding gas.

SETTORI APPLICATIVI

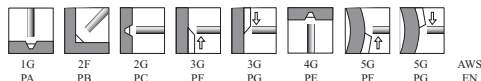
Caldereria
Industria chimica, petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
Mix/CO ₂	0.04 ÷ 0.10	0.80 ÷ 1.20	0.50 ÷ 0.80	≤ 0.020	≤ 0.020	2.30 ÷ 3.00	0.90 ÷ 1.20	≤ 0.30

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
Mix	Dopo/After 720 °C x 1 h	≥ 580	≥ 500	≥ 20	≥ 47J

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2605658					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 48

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.28-96 : ER80S-G

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : ER80S-G (AWS A5.28)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato bassoalegato indicato per la saldatura sotto protezione gassosa di acciai autoprotettivi o patinabili tipo Corten, Itacor, Patinax, Resista ecc. La presenza di rame unitamente a Cr e Ni permette di ottenere saldature con caratteristiche di resistenza alla corrosione atmosferica analoghe a quelle dei materiali base saldati. E' pertanto indicato per la saldatura di strutture in servizio all'aperto dove il requisito fondamentale è la durata (es. ponti, gru, impianti per fumi tubazioni esterne). Si utilizza con miscela Ar/CO₂ o CO₂.

MAIN FEATURES

Copper coated wire low-alloy for GMAW welding of self protective steels (type Corten, Itacor, Patinax, Resista). The Cu-Cr-Ni content ensures a welding with good resistance to atmospheric corrosion such as to parents metal. Also suitable for external applications as bridges, cranes, fumes installations and pipes. To be used with Ar/CO₂ or CO₂ shielding gas.

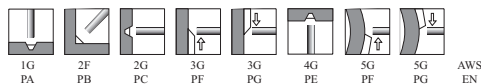
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or Ar / CO₂/O₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr		
0.05 ÷ 0.10	1.30 ÷ 1.60	0.65 ÷ 1.00	≤ 0.025	≤ 0.025	0.25 ÷ 0.45	0.65 ÷ 0.85	0.25 ÷ 0.55		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -20°C	
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded Dopo/After 620 °C x 1 h	550 ÷ 650	≥ 420	≥ 24	≥ 47	

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
K 300	16		2605731	2605749	2605764		
K 300/SS	16	2605722	2605723	2605756			
LP	250		2605664	2605665			

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 90 (FILCORD TENAX)

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5.28-96 = ER90S-G

EN 12534-99 = G 55 4 M Mn 3 NiCrMo

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato bassoalegato al Ni-Cr-Mn impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni. Si utilizza preferibilmente con miscela Ar/CO₂, ma può essere impiegato anche con gas CO₂. Indicato per la saldatura sia in passata singola che multipass, degli acciai bassoalegati ad alta resistenza, aventi carico di snervamento superiore a 550 N/mm² e carico di resistenza a trazione fino a 750 N/mm² (tipo T1, N.A.XTRA, VELDOX e similari). Indicato anche nel caso in cui siano richieste buone caratteristiche di tenacità alle basse temperature. Per ottenere i migliori risultati in termini di caratteristiche meccaniche e tenacità se ne consiglia l'utilizzo con apporti termici moderati. Buono aspetto superficiale e spruzzi limitati.

MAIN FEATURES

Copper coated low-alloy wire with Ni-Cr-Mn, for GMAW welding in all positions. To be used preferably with Ar/CO₂ shielding gas, but it can be used with CO₂ gas too. Suitable for single pass or multipass welding of low-alloy steels with minimum yield stress of 550 N/mm² and with tensile strength up to 750 N/mm² (type T1, N.A.XTRA, VELDOX and similar). It can be used also when good toughness characteristics in low temperature are required. To obtain the best results, the use with low heat input is advised. Good extetical bead and low spatters.

SETTORI APPLICATIVI

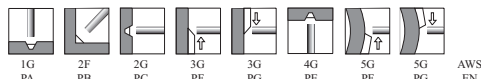
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	
0.06 ÷ 0.10	1.30 ÷ 1.60	0.60 ÷ 0.80	≤ 0.025	≤ 0.025	0.40 ÷ 0.70	0.40 ÷ 0.60	0.15 ÷ 0.30	0.20	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -40°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	650 ÷ 750	≥ 600	≥ 16	≥ 50

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20	1.60	2.00		
K 300	16	2602639	2602647	2602662	2602670		
K 300/SS	16	2603684	2603684	2603694			
LP	250	2600822	2600823				

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 100 (FILCORD TENAX S)

Filo pieno / Solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.28-96 = ER100S-G
EN 12534-99 = G 69 4 M Mn 3 Ni 1 Cr Mo

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

DB : N. 42.047.03

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato bassoalegato al Ni-Cr-Mn impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni. Si utilizza preferibilmente con miscela Ar/CO₂, ma può essere impiegato anche con gas CO₂. Indicato per la saldatura sia in passata singola che multipass, degli acciai bassoalegati ad alta resistenza, aventi carico di snervamento superiore a 650 N/mm² e carico di resistenza a trazione fino a 850 N/mm² tipo T1, T1A, T1B, N.A.XTRA 65-70, WELDOX 700, HY 80, HY90, BH 65-70, S690 Q (EN 10132-2) e similari. Indicato anche nel caso in cui siano richieste buone caratteristiche di tenacità alle basse temperature. Per ottenere i migliori risultati in termini di caratteristiche meccaniche e tenacità se ne consiglia l'utilizzo con apporti termici moderati. Buon aspetto superficiale e spruzzi limitati.

MAIN FEATURES

Copper coated low-alloy wire with Ni-Cr-Mn, for GMAW welding in all positions. To be used preferably with Ar/CO₂ shielding gas, but it can be used with CO₂ gas too. Suitable for single pass or multipass welding of low-alloy steels with minimum yield stress of 650 N/mm² and with tensile strength up to 850 N/mm² type T1, T1A, T1B, N.A.XTRA 65-70, WELDOX 700, HY 80, HY90, BH 65-70, S690 Q (EN 10132-2) and similar. It can be used also when good toughness characteristics in low temperature are required. To obtain the best results, the use with low heat input is advised. Good extetical bead and low spatters.

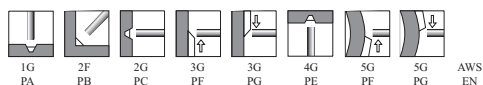
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Carpenteria
Costruzioni Off-shore

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Metal working industry
Off-shore fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	V
0.06 ÷ 0.10	1.50 ÷ 1.70	0.50 ÷ 0.70	≤ 0.015	≤ 0.015	1.40 ÷ 1.60	0.30 ÷ 0.40	0.20 ÷ 0.30	≤ 0.18	0.08 ÷ 0.10

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -40°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	750 ÷ 850	≥ 690	≥ 17	≥ 50

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20				
K 300 R	16	2604106	2604114				
K 300/SS	16	2604118	2604120				
LP	250	2600765	2600773				

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD TENAX H

Filo pieno / Solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.28-96 : ER120S-G

EN 12534-99 : ~ G 89 2 M MW 4 Ni

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato bassolegato al Ni-Cr-Mo impiegato per la saldatura sotto protezione gassosa in tutte le posizioni. Si utilizza preferibilmente con miscela Ar/CO₂, ma può essere impiegato anche con gas CO₂. Indicato per la saldatura sia in passata singola che multipass, degli acciai bassolegati ad alta resistenza, aventi carico di snervamento superiore a 900 N/mm² tipo WELDOX 900, XABO 890 e similari. Indicato anche nel caso in cui siano richieste buone caratteristiche di tenacità alle basse temperature. Per ottenere i migliori risultati in termini di caratteristiche meccaniche e tenacità se ne consiglia l'utilizzo con apporti termici moderati. Buon aspetto superficiale e spruzzi limitati.

MAIN FEATURES

Copper coated low-alloy wire with Ni-Cr-Mn, for GMAW welding in all positions. To be used preferably with Ar/CO₂ shielding gas, but it can be used with CO₂ gas too. Suitable for single pass or multipass welding of low-alloy steels with minimum yield stress of 900 N/mm² type WELDOX 900, XABO 890 and similar. It can be used also when good toughness characteristics in low temperature are required. To obtain the best results, the use with low heat input is advised. Good extetical bead and low spatters.

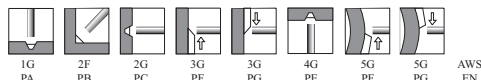
SETTORI APPLICATIVI

Industria per camion
Costruzione macchine movimento terra
Benne
Gru di sollevamento

MAIN APPLICATIONS

Industrial trucks
Escavators, bulldozers
Buckets
Cranes

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: Ar / CO₂ or CO₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo		
0.05 ÷ 0.10	1.60 ÷ 2.00	0.60 ÷ 0.90	≤ 0.010	≤ 0.010	2.00 ÷ 2.30	0.20 ÷ 0.45	0.45 ÷ 0.70		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C	KV J -20°C
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	≥ 950	≥ 890	≥ 16	≥ 90	≥ 60

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
K 300/SS	15	2604136					

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD 58

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

DIN 8555-83 : MSG6 - GZ - 60

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno legato con circa 9.5% di Cr, per la ricarica di superfici soggette ad usura ed abrasione. Si consiglia uno strato cuscinetto con Fluxofil 31 nel caso di riporti su acciai difficilmente saldabili. Si usa con gas Ar/Co₂.

MAIN FEATURES

Coated solid wire, alloyed with 9.5% Cr for hard-facing of parts subjected to wear and abrasion. It is suitable to weld a butter layer with Fluxofil 31 in case of hardfacing on hard to weld steels. To be used with Ar/Co₂ gas shielding.

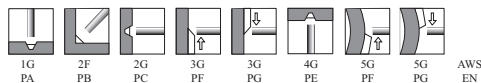
SETTORI APPLICATIVI

Ricarica.

MAIN APPLICATIONS

Hardfacing

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar / Co₂

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

GAS	C	Mn	Si	S	P	Cr			
Mix	0.35 ÷ 0.55	0.30 ÷ 0.50	2.50 ÷ 3.50	≤ 0.030	≤ 0.030	9.00 ÷ 10.0			

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	HRC				
Mix	Come saldato/As welded	56 ÷ 62				

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20	1.60				
K 300/SS	15	2605797	2605800				

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD ZN

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato per la saldatura, con passata singola, di lamie-re e profilati zincati. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscele ternarie tipo ARCAL 14, per ottenere saldature prive di spruzzi con cordoni ben raccordati. L'uso del filo con generatori ad inverter di tipo sinergico, tipo OPTIPULS, consente di raggiungere risultati ottimali. Dopo la saldatura si raccomanda di ripristinare la superficie protettiva nella zona fusa mediante prodotti per la zincatura a freddo.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire to be used for GMAW welding, with single pass, of galvanized sheets. To be used with gas shielding of ternary mixtures like ARCAL 14, to obtain spatterless welding with good bead appearance. The use of wire with synergic inverter generators, like OPTIPULS, allows to reach excellent results. After welding, it is advisable to restore the protective surface in the welding area through cold galvanizing products.

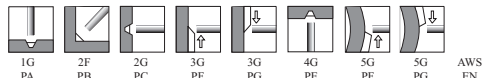
SETTORI APPLICATIVI

Industria automobilistica
Recinzioni settori dell'aria condizionata
Tettoie e strutture leggere di sostegno.

MAIN APPLICATIONS

Car, bus production
Fences, air conditioning area
Shelters and light support frameworks.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

ARCAL 14

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu	N			
0.07	0.87	0.63	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.50	≤ 0.025			

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J 0°C	
Ar/CO ₂	Come saldato/As welded	480	≥ 420	≥ 22	≥ 90	

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20			
BS 300	16	2605490	2605491	2605492			

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione / The above data may change without prior notice.

0/3

FILCORD Ni 1

Filo pieno ramato / Copper coated solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5.28-96: ER 80S-Ni1

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno ramato per saldatura di acciai debolmente legati a grano fine utilizzati per applicazioni a bassa temperatura.

MAIN FEATURES

Copper coated solid wire for welding alloy steels requiring good toughness at low temperature.

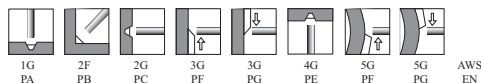
SETTORI APPLICATIVI

Recipienti a pressione
Industria chimica e petrolifera
Fabbricazione tubi
Piattaforme offshore

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication
Chemical, petrochemical industry
Pipes fabrication
Off-shore work

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: 80% Ar + 20% CO₂ (M21 - EN 439)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo		
0.06 ÷ 0.12	1.00 ÷ 1.25	0.50 ÷ 0.80	≤ 0.020	≤ 0.020	0.80 ÷ 1.10	≤ 0.15	≤ 0.35		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J -60°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 550	≥ 470	≥ 20	≥ 27

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20				
K 300/SS	16						

Fili pieni per
acciai inossidabili

Solid wires for
stainless steels

FILINOX 307 Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 18 8 Mn
AWS A5.9-93 ■ ER 307 (similar)

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : SG-X 15 Cr Ni Mn 18 8

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno legato al Ni-Cr-Mn per saldatura MIG di acciai inossidabili AISI 307 o per saldature eterogenee di acciai inossidabili austenitici con acciai al carbonio o acciaio al manganese. Impiegato anche per saldature di acciai da bonifica, al 13% Mn, acciai da corazzatura e balistici. Indicato per strati cuscinetto e strati intermedi di placcature. Deposito a struttura completamente austenitica con notevole resistenza all'usura. Usare gas di protezione Ar con 1-2% di O₂.

MAIN FEATURES

Solid wire Ni-Cr-Mn alloyed for MIG welding of AISI 307, for carbon steels with stainless steels and austenitic manganese steels. Also suitable for welding hard steels, 13% Mn steels, armour and ballistic steels. It can be used for the first layer before the cladding. Pure austenitic bead with very good resistance to abrasion. To be used with Ar/1-2% O₂ shielding gas.

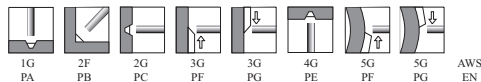
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Costruzione macchine industriali
Ricarica/placcatura
Saldatura degli acciai da corazzatura

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Industrial machinery construction
Hardfacing/cladding
Welding of armour steels.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo		
0.07 ÷ 0.10	6.50 ÷ 0.90	0.65 ÷ 0.90	≤ 0.030	≤ 0.030	18.50 ÷ 19.50	8.00 ÷ 9.00	≤ 0.50		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C	
MIX	Come saldato/As welded	≥ 600	≥ 420	≥ 30	≥ 47	

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2610947					
BS 300	15		2610954	2610962	2610970		

FILINOX 308 H

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 9 H
AWS A5.9 : ER 308 H

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno avente analisi chimica con ER 308 eccetto che per il tenore di carbonio che risulta più alto e tra 0.04 ÷ 0.08. L'alto carbonio in alza la resistenza del materiale alle temperature elevate. È normalmente usato per la saldatura di acciaio tipo AISI 304 H.

MAIN FEATURES

Solid wire with chemical characteristic of ER308, but with higher Carbon (0.04 ÷ 0.08). The Carbon content increases the high temperature resistance. Normally used for welding of steel 304H.

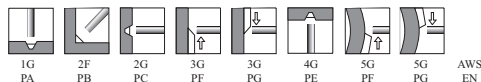
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica / petrolchimica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.04 ÷ 0.08	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.020	≤ 0.030	19.5 ÷ 21.0	9.00 ÷ 11.0	≤ 0.30	≤ 0.30

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 550	≥ 400	≥ 35	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15			2611014			

FILINOX 308 L

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 9 L
AWS A5.9-93 : ER 308 L

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : SG-X2 Cr Ni 19 9

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici di similare composizione chimica, in particolare per gli acciai tipo 304 e 304 L. La bassa percentuale di carbonio permette di ottenere saldature resistenti alla corrosione intergranulare. Può essere utilizzato anche per la saldatura degli acciai stabilizzati (es. AISI 321 - AISI 347) con temperature di esercizio inferiori a 400° C.

MAIN FEATURES

Solid wire for austenitic stainless steel welding in all positions with similar chemical composition, in particular type AISI 304 and 304 L. Low carbon reduces the possibility of intergranular corrosion. It may be used for welding stabilized steels (e.g. AISI 321 - AISI 347) with working temperatures not exceeding 400°C.

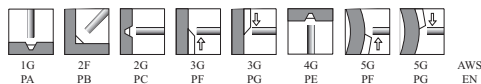
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.025	1,20 ÷ 2.00	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.020	≤ 0.025	19.5 ÷ 21.0	9.00 ÷ 11.0	≤ 0.75	≤ 0.25

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 580	≥ 400	≥ 35	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611028					
BS 300	15		2611036	2611044	2611069		

FILINOX 308 L Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 9 LS i
AWS A5.9-93 : ER 308 LS i

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : SG-X2 Cr Ni 19 9

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici di simile composizione chimica, in particolare per gli acciai tipo 304 e 304 L. La bassa percentuale di carbonio permette di ottenere saldature resistenti alla corrosione intergranulare. Può essere utilizzato anche per la saldatura degli acciai stabilizzati (es. AISI 321 - AISI 347) con temperature di esercizio inferiori a 400° C. L'alta percentuale di silicio migliora la stabilità d'arco e la saldabilità. Questo permette di ottenere cordoni di buon aspetto superficiale e, soprattutto in saldatura short-arc, riduzione di spruzzi e porosità.

MAIN FEATURES

Solid wire for austenitic stainless steel welding in all positions with similar chemical composition, in particular type AISI 304 and 304 L. Low carbon reduces the possibility of intergranular corrosion. It may be used for welding stabilized steels (e.g. AISI 321 - AISI 347) with working temperatures not exceeding 400°C. The higher silicon content improves the arc stability and weldability. This gives a good attractive bead and, especially in short-arc transfer, reduces porosity and spatters.

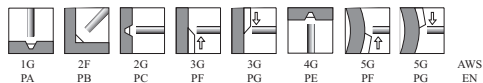
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria ferroviaria e civile
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.03	1,20 ÷ 2,00	0,65 ÷ 1,00	≤ 0,020	≤ 0,025	19,5 ÷ 21,0	9,00 ÷ 11,0	≤ 0,15	≤ 0,75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 580	≥ 400	≥ 35	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611127					
BS 300	15		2611135	2611143	2611168		
MICRO	0.8	2612026	2612034	2612042			

FILINOX 309 L

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 23 12 L
AWS A5.9-93 : ER 309 L

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici di simile composizione chimica e per la saldatura di materiali dissimili e difficilmente saldabili, come acciaio al carbonio con acciaio inossidabile. La bassa percentuale di carbonio permette di ottenere saldature resistenti alla corrosione intergranulare. Può essere utilizzato come strato cuscinetto su acciai al carbonio prima della saldatura con AISI 304 e 304L.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding, in all position, for austenitic stainless steel of similar composition and for different material welding with difficult saldability like carbon steel with stainless steel. The low carbon content allows to obtain welding resistant to intergranular corrosion. It can be used as buffer layer on carbon steel before welding with stainless steels type 304 and 304 L.

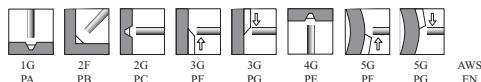
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Calderaria inclusa ind. chimica/petrolifera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.03	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.030	≤ 0.030	23.0 ÷ 25.0	12.0 ÷ 14.0	≤ 0.75	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 580	≥ 400	≥ 30	≥ 27

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	12,5	2613826					
BS 300	15		2613834	2613842	2613867		

FILINOX 309 L Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 23 12 L Si

AWS A5.9-93 : ER 309 L Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici di simile composizione chimica e per la saldatura di materiali dissimili e difficilmente saldabili, come acciaio al carbonio con acciaio inossidabile. La bassa percentuale di carbonio permette di ottenere saldature resistenti alla corrosione intergranulare. Può essere utilizzato come strato cuscinetto su acciai al carbonio prima della saldatura con AISI 304 e 304L. L'alta percentuale di silicio migliora la stabilità d'arco e la saldabilità. Questo permette di ottenere cordoni di buon aspetto superficiale e, soprattutto in saldatura short-arc, riduzione di spruzzi e porosità.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding, in all positions, of austenitic stainless steel of similar composition and for different welding materials with difficult saldability like carbon steel with stainless steel. The low carbon content increases resistance to intergranular corrosion. It can be used as buffer layer on carbon steel before welding with stainless steels type 304 and 304 L. The higher silicon content improves the arc stability and weldability. This gives a good attractive bead and, especially in short-arc transfers, reduces porosity and spatters.

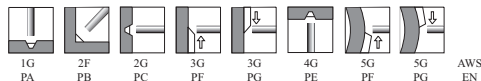
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	
≤ 0.03	1.00 ÷ 2.50	0.65 ÷ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	23.0 ÷ 25.0	12.0 ÷ 14.0	≤ 0.75	≤ 0.75	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 580	≥ 420	≥ 30	≥ 27

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611176					
BS 300	15		2611184	2611192	2611200		

FILINOX 309 L Mo

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 23 12 2 L
 AWS A5.9-93 : ER 309 L Mo

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

RINA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG in tutte le posizioni di acciai inossidabili austenitici di simile composizione chimica e per la saldatura di materiali dissimili e difficilmente saldabili, come acciaio al carbonio con acciaio inossidabile. La bassa percentuale di carbonio permette di ottenere saldature resistenti alla corrosione intergranulare. Può essere utilizzato come strato cuscinetto su acciai al carbonio prima della saldatura con AISI 304 e 304L. La presenza di un più alto contenuto di molibdeno migliora notevolmente la resistenza alla corrosione ed alla criccabilità a caldo.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding, in all position, of austenitic stainless steel of similar composition and for unlike materials welding with difficult saldability such as carbon steel with stainless steel. The low carbon content allows to obtain weldings resistant to intergranular corrosion. It can be used as buffer layer on carbon steel before welding with stainless steels type 304 and 304 L. The higher molybdenum content improves pitting corrosion and resistance to hot craking.

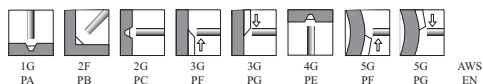
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
 Produzione automobili - elettrodomestici
 Caldereria inclusa ind. chimica/petrolifera
 Fabbricazione tubi
 Cantieristica navale

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
 Car, bus production and electro-domestic appliances
 Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
 Pipes fabrication
 Shipbuilding

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.03	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.030	≤ 0.030	23.0 ÷ 25.0	12.0 ÷ 14.0	2.00 ÷ 3.00	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 620	≥ 450	≥ 35	≥ 27

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611283					
BS 300	15		2611283	2611291	2611309		

FILINOX 310

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 25 20
AWS A5.9-93 : ER 310

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG sotto protezione gassosa di acciaio inossidabile con analoga composizione chimica. Si usa con miscele Ar/CO₂ (1÷2%). Ottima resistenza alla corrosione a caldo fino a temperature di 1100°C. Indicato per riporti superficiali su acciaio al carbonio e basselegati dove è richiesto un deposito 25 Cr/20Ni. Ideale per servizio ad alta temperatura (~ 1100°C) ed in ambienti solforosi ossidanti o riducenti.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of stainless steels with similar chemical composition, designed for Ar/CO₂ (1÷2%) shielding gas. Good resi-stance to corrosion also at high temperature application (up to 1100° C). Especially suitable for facing on carbon steels and low alloyed steels, when 25% Cr -20% Ni are required. Suitable also for high temperature works (~ 1100°C) and where sulfurous, oxidizing or reducing atmosphere.

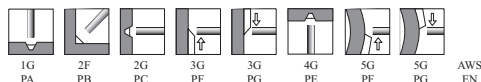
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Calderaria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.08 ÷ 0.15	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.030	≤ 0.030	25.0 ÷ 28.0	20.0 ÷ 22.5	≤ 0.75	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 550	≥ 390	≥ 35	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611622					
BS 300	15		2611630	2611648	2611663		

FILINOX 312

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 29 9

AWS A5.9-93 : ER 312

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG sotto protezione gassosa di acciaio inossidabile con analoga composizione chimica, o per la saldatura tra acciai eterogenei. Utilizzabile anche con acciai di difficile sal-dabilità. Buona resistenza all'ossidazione a caldo. Il deposito presenta struttura austenitica con una consistente percentuale di ferrite che ne migliora la resistenza alla criccabilità a caldo.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of stainless steels with similar chemical composition and for heterogeneous steels. Usable also for difficult to weld steel. Good resistance to oxidation. Austenitic bead with a high ferritic content, which improves hot cracking resistance.

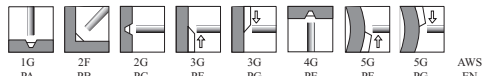
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.15	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.030	≤ 0.030	28.0 ÷ 32.0	8.00 ÷ 10.5	≤ 0.75	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 750	≥ 500	≥ 22	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611689					
BS 300	15		2611697	2611705	2611713		

FILINOX 316 L

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 12 3 L
AWS A5.9-93 : ER 316 L

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : SG-X2 Cr Ni Mo 19 12

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno a basso contenuto di carbonio per la saldatura MIG di acciai AISI 316 e simili e/o stabilizzati. Impiegato per la sua buona resistenza alla corrosione intergranulare e per temperature di esercizio fino a 400° C. Si usa con Ar/1+2 O₂.

MAIN FEATURES

Solid wire with low carbon content for MIG welding of AISI 316 stainless steels and similars and/or stabilized steels. Good resistance to intergranular corrosion. Suitable for project temperature up to 400° C. To be used with Ar/1+2O₂.

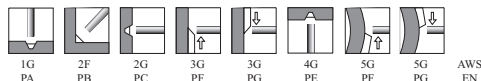
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldereria inclusa ind. chimica/petrolifera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.025	1.20 ÷ 2.00	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.020	≤ 0.025	18.0 ÷ 20.0	11.0 ÷ 13.0	2.50 ÷ 3.00	≤ 0.25

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 600	≥ 400	≥ 40	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611325					
BS 300	15		2611333	2611341	2611358		

FILINOX 316 L Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 12 3 L Si
AWS A5.9-93 : ER 316 L Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV : SG-X2 Cr Ni Mo 19 12

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno a basso contenuto di carbonio per la saldatura MIG di acciai AISI 316 e simili. Impiegato per la sua buona resistenza alla corrosione intergranulare, si usa con Ar/1÷2 O₂. L'alta percentuale di silicio migliora la stabilità dell' arco e la saldabilità. Questo permette di ottenere cordoni di buon aspetto superficiale e, soprattutto in saldatura short-arc, riduzione di spruzzi e porosità.

MAIN FEATURES

Solid wire with low carbon content for MIG welding of AISI 316 stainless steels and similars and/or stabilized steels. Good resistance to intergranular corrosion. To be used with Ar/1÷2 O₂ shielding gas. The high silicon content improves arc stability and weldability. This gives a good attractive bead and, especially in short arc transfer, reduces porosities and spatters.

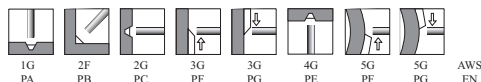
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.03	1.20 ÷ 2.00	0.65 ÷ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	18.0 ÷ 20.0	11.0 ÷ 14.0	2.00 ÷ 3.00	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 600	≥ 400	≥ 30	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2611424					
BS 300	15		2611432	2611440	2611465		
MICRO	0.8	2612224	2612232	2612240			
C/5	4.5			2611468			

FILINOX 318 Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 123 Nb Si
 DIN 8556-86 : SG X 5 Cr Ni Mo Nb 19 12 Wn. 1.4576
 AWS A5.9-93 : ER 318 Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

TÜV

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura degli acciai inossidabili austenitici stabilizzati al Niobio o Titanio, aventi composizione chimica tipo Cr 18%, Ni 12%, Mo 3%. Indicato per la saldatura dell'AISI 316 Ti. La presenza di Nb incrementa la resistenza alla corrosione intergranulare nel servizio ad alta temperatura (~400°C).

MAIN FEATURES

Solid wire for welding of stainless steels Nb/Ti stabilized with chemical composition like Cr 18%, Ni 12%, Mo 3%. Suitable for welding of AISI 316 Ti. The Nb content increases intergranular corrosion resistance at high temperature service (~400°C).

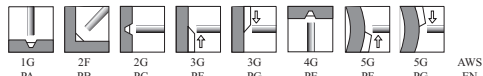
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
 Produzione automobili - elettrodomestici
 Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
 Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
 Car, bus production and electro-domestic appliances
 Vessels, boilers fabrication including the chemical industry
 Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
≤ 0.07	1.20 ÷ 2.00	0.65 ÷ 1.00	≤ 0.015	≤ 0.020	18.5 ÷ 20.0	11.0 ÷ 13.0	2.50 ÷ 3.00	≤ 0.30	12xC-0.9

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 600	≥ 430	≥ 30	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
			1.20				
BS 300	15		2611490				

FILINOX 347

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 19 9 Nb

AWS A5.9-93 : ER 347

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno di composizione 20 Cr - 10 Ni stabilizzato al niobio. Impiegato per la saldatura di acciai inossidabili stabilizzati al titanio o al niobio, come AISI 347 e AISI 321. La presenza di Nb aumenta la resistenza alla corrosione intergranulare. Filo idoneo per temperature di esercizio superiori a 400° C.

MAIN FEATURES

Solid wire with 20 Cr-10 Ni content, niobium stabilized. Suitable for stainless steels titanium or niobium stabilized, like AISI 347 and AISI 321. The Nb content increases the resistance to the intergranular corrosion. Fit for project temperature exceeding 400° C.

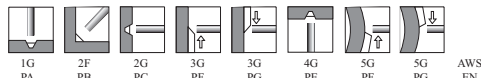
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
≤ 0.08	1.00 ÷ 2.50	0.30 ÷ 0.65	≤ 0.030	≤ 0.030	19.0 ÷ 21.5	9.00 ÷ 11.0	≤ 0.75	≤ 0.75	10x%C ÷ 1%

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 4d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 550	≥ 400	≥ 30	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2613883					
BS 300	15		2613891	2613909	2613917		

FILINOX 347 Si

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 29 9 Nb Si

AWS A5.9-93 : ER 347 Si

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno di composizione 20 Cr - 10 Ni stabilizzato al niobio. Impiegato per la saldatura di acciai inossidabili stabilizzati al titanio o al niobio, come AISI 347 e AISI 321. La presenza di Nb aumenta la resistenza alla corrosione intergranulare. Filo idoneo per temperature di esercizio superiori a 400° C. L'alta percentuale di silicio migliora la stabilità dell'arco e la saldabilità. Questo permette di ottenere cordoni di buon aspetto superficiale e, soprattutto in saldatura short-arc, riduzione di spruzzi e porosità.

MAIN FEATURES

Solid wire with 20 Cr-10 Ni content, niobium stabilized. Suitable for stainless steels titanium or niobium stabilized like AISI 347 and AISI 321. The Nb content increases intergranular corrosion resistance. Fit for project temperature exceeding 400° C. The high silicon content improves arc stability and weldability. This gives a good attractive bead and, especially in short-arc transfer, reduces porosities and spatters.

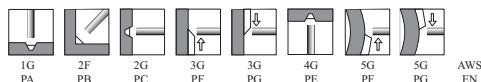
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
≤ 0.08	1.00 ÷ 2.50	0.65 ÷ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	19.0 ÷ 21.5	9.0 ÷ 11.0	≤ 0.75	≤ 0.75	10x%C ÷ 1%

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 610	≥ 410	≥ 30	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	12,5	2613925					
BS 300	15		2613933	2613941	2613958		

FILINOX 410

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 13
AWS A5.9-93 : ER 410

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno autotemperante per la saldatura sotto protezione gassosa di acciai martensitici di simile composizione chimica. Adatto per riporti su acciaio al carbonio. Permette di realizzare un deposito con resistenza alla corrosione, erosione e abrasione. Si usa con gas di protezione Ar/O₂. La saldatura con questo filo richiede preriscaldamento e post-riscaldamento.

MAIN FEATURES

Selfharding solid wire for MIG welding of martensitic steels with similar chemical composition. Suitable for weldoverlay on carbon steels. It allows to realize a bead resistant to corrosion, erosion and abrasion. To be used with Ar/O₂ shielding gas. Welding with this wire requires preheat and postheat.

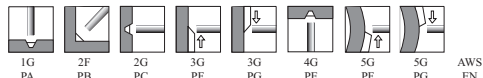
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldereria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including for chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
≤ 0.12	≤ 0.60	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.030	11.5 ÷ 13.5	≤ 0.60	≤ 0.75	≤ 0.75	10x%C ÷ 1%

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Dopo/after 750 °C x 1 h	≥ 520	≥ 400	≥ 20	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	12,5	2614006					
BS 300	15		2614014	2614022	2614030		

FILINOX 410 Ni Mo

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072 : W 13 4
AWS A5.9-93 : ER 410 Ni Mo

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno in acciaio inossidabile martensitico al CrNi, per la saldatura di acciai tipo ASTM CA6NM forgiati o simili (410, 410S e 405). Questo tipo di lega presenta un minore tenore di Cromo e un più alto contenuto di Nichel (4,5%); questo per eliminare la ferrite nella microstruttura, migliorando le caratteristiche meccaniche finali. Il trattamento termico dopo saldatura non deve superare i 620°C. Preriscaldare il materiale base fino a 150°C e non superare la temperatura di 250°C durante la saldatura; raffreddare lentamente una volta terminata l'operazione.

MAIN FEATURES

Solid wire in CrNi martensitic stainless steel, for type ASTM CA6NM casting or similar (410, 410S and 405). This type of alloy is modified in less content of chromium and more nickel (4,5%) to eliminate ferrite in the microstructure, improving the mechanical characteristics. Final post-weld heat treatment should not exceed 620°C (1150°F). Pre-heat the base material to 150°C and not exceed inernass temperature of 250°C; cool slowly after welding.

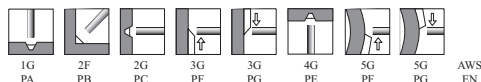
SETTORI APPLICATIVI

Industria chimica e petrolchimica
Ricarica

MAIN APPLICATIONS

Chemical and petrochemical industry
Hardfacing

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	
≤ 0.06	≤ 0.60	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.030	11.0 ÷ 12.5	4.00 ÷ 5.00	0.40 ÷ 0.70	≤ 0.75	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C	
MIX	Come saldato/As welded	≥ 720	≥ 500	≥ 20	≥ 47	

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20					
BS 300	15	2614036					

FILINOX 430

Filo pieno per acciaio inossidabile / Solid wire for stainless steel

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 17
AWS A5.9-93 : ER 430

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura sotto protezione gassosa di acciai inossidabili ferritici tipo AISI 430. Deposito resistente alla corrosione e all'usura. Si usa con gas di protezione Ar/O₂. La saldatura con questo filo richiede preriscaldamento e post-riscaldamento.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of stainless steels type AISI 430. Good resistance to corrosion and wear. To be used with Ar/CO₂ shielding gas. Welding with this wire requires preheat and postheat.

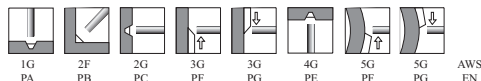
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria
Produzione automobili - elettrodomestici
Caldereria inclusa ind. chimica/petrolifera
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances
Vessels, boilers fabrication including chemical industry
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.10	≤ 0.60	≤ 0.50	≤ 0.030	≤ 0.030	15.5 ÷ 17.0	≤ 0.60	≤ 0.75	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 450	≥ 350	≥ 20	≥ 47

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
BS 300	15	2614121					
BS 300	15		2614139	2614147	2614154		

LEXAL G 22.9.3 N

Filo MIG / MIG wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072-99 : G 22 9 3 NL
 AWS A5.9 : ER 2209
 W Nr : 1.4462

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

RINA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno adatto per la saldatura di acciai inossidabili Duplex con 22% Cr, 9% Ni e 3% Mo. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare, basso contenuto di carbonio. Eccellente saldabilità. Buone caratteristiche meccaniche fino a -50° C. Questo filo può essere utilizzato con miscela contenente azoto per compensare la perdita dello stesso durante la saldatura.

MAIN FEATURES

Mig wire suitable for welding of Duplex stainless steels having 22% Cr, 9% Ni and 3% Mo. Good resistance to intergranular corrosion, low carbon content. Excellent weldability. Good mechanical characteristics down to -50° C. This wire could use a specific gas containing Nitrogen which compensates the loss of Nitrogen from the weld pool.

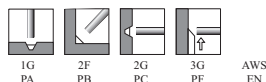
SETTORI APPLICATIVI

Cantieristica navale;
 caldereria inclusa industria chimica e petrolifera;
 fabbricazione tubi;
 costruzioni off-shore.

MAIN APPLICATIONS

Shipbuilding;
 Vessels, boilers fabrication (including chemical and petrochemical industry);
 Pipes fabrication;
 Off-shore fabrication.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DI DEPOSITO % / ALL - WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Fe% Vol.
≤ 0.04	≤ 2.50	≤ 1.20	≤ 0.012	≤ 0.025	8.00 ÷ 10.5	22.0 ÷ 23.0	3.00 ÷ 3.70	0.13 ÷ 0.17	25 ÷ 65

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d	KV J +20°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 810	≥ 620	≥ 22	≥ 65

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20	1.60			
BS 300	15	2615000	2615002	2615006			
C5	5		2615004				

Fili pieni per
Nickel e sue leghe

Solid wires for
Nickel and Nickel alloys

ALIN G 82

Filo pieno UNS N06082 / UNS N06082 solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5.14 : ER NiCr-3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG di leghe Nichel-Cromo-Ferro tipo UNS N06600 (ASTM B163, B166, B167, B168). Utilizzato per le giunzioni miste tra leghe di nichel e acciai o acciai inox e acciai al carbonio e per giunzioni tra diverse leghe di nichel. Utilizzato per placcature di acciai. Resistente alla corrosione in aria fino a 1100°C.

MAIN FEATURES

Solid wire for GMAW welding of nickel-chromium-iron alloys type UNS N06600 (ASTM B163, B166, B167, B168). Suitable for dissimilar joints between nickel alloys and steels or stainless steels and carbon steels. Used often for cladding of carbon and low alloy steels. Good corrosion resistance til 1100°C in air.

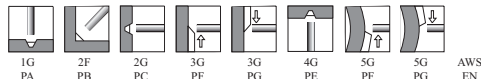
SETTORI APPLICATIVI

Calderaria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi
Costruzioni off-shore
Placcatura

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Pipes fabrication
Off-shore fabrication
Cladding

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Fe	Ni	Nb + Ta	Ti
≤ 0.10	2.50 ÷ 3.50	≤ 0.50	≤ 0.015	≤ 0.030	18.0 ÷ 22.0	≤ 3.00	≥ 67.0	2.00 ÷ 3.00	≤ 0.75

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d	KV J -196°C
MIX	Come saldato/As welded	≥ 600	≥ 360	≥ 25	≥ 55

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
D 300	15			2614218	2614220		

ALIN G 625

Filo pieno UNS N06082 / UNS N06082 solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

EN 12072 : W 19 9 Nb
 AWS A5.14 : ER NiCrMo-3
 Wr 2.4831 :

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG di leghe Nichel-Cromo-Molibdeno tipo UNS N06625 (ASTM B443, B444, B446). Utilizzato per le giunzioni miste tra leghe di nichel e acciai o giunzioni tra diverse leghe di nichel. Utilizzato per placcature di acciai al carbonio o bassoalegati. Questa lega è raccomandata per applicazioni da -196°C a 1100°C (in aria). Eccellente resistenza alla vaiolatura e alla tenso corrosione. Molto resistente ad un'ampia gamma di acidi organici e minerali.

MAIN FEATURES

Solid wire for GMAW welding of nickel-chromium-molibdenum alloys type UNS N06625 (ASTM B443, B444, B446). Suitable for dissimilar joints between nickel alloys and steels or different nickel alloys. Used often for cladding of carbon and low alloy steels. Suitable for design temperatures from -196°C to 1100°C (in air). Excellent resistance to pitting corrosion and tenso-corrosion. Good resistance to many types of mineral and organic acid.

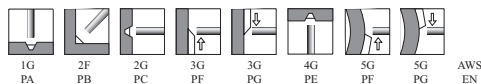
SETTORI APPLICATIVI

Caldareria inclusa ind. chimica/petroliera
 Fabbricazione tubi
 Costruzioni off-shore
 Placcatura

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
 Pipes fabrication
 Off-shore fabrication
 Cladding

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar + 2-3% CO₂
 Ar + 1-3% O₂
 Ar + He

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Fe	Ni	Nb + Ta	Mo
≤ 0.10	≤ 0.50	≤ 0.50	≤ 0.015	≤ 0.020	20.0 ÷ 23.0	≤ 5.00	≥ 58.0	3.15 ÷ 4.15	8.00 ÷ 10.0

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d
Ar + He	Come saldato/As welded	≥ 760	≥ 420	≥ 25

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
D 300	15			2614238	2614240		

ALIN G 70/30

Filo pieno per Monel / Monel solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.14 89: ER Ni Cu-7
DIN 1736 : SG-Ni Cu 30 Mn Ti

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG di leghe Nichel / rame tipo: ASME B127, B136, B164, B165. Buona resistenza meccanica, ottima saldabilità. Resistente alla corrosione marina ed alla corrosione da acidi (solforico, cloridico, fosforico, solfato di ammonio ed acidi grassi). Conserva resistenza meccanica e tenacità fino a temperature di servizio di 450°C. Il contenuto di titanio permette il controllo della porosità durante il procedimento di saldatura.

MAIN FEATURES

Solid wire for GMAW welding of nickel/copper alloys type: ASME B127, B163, B164, B165. Good mechanical properties and weldability. Good resistance to sea corrosion and acid corrosion (solphoric, chloride, phosphoric,...). This metal mantaines good properties till 450°C. The filler metal contains sufficient titanium to control porosities in welding process.

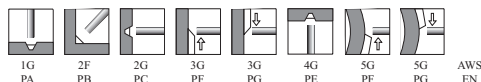
SETTORI APPLICATIVI

Caldreria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi
Costruzioni off-shore
Placcatura

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Pipes fabrication
Off-shore fabrication
Cladding

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Fe	Ni	Al	Ti
≥ 0.15	≤ 4.00	≤ 1.25	≤ 0.015	≤ 0.020	REM	≤ 2.50	62.0 ÷ 69.0	≤ 1.25	1.50 ÷ 3.00

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	E % 5d
MIX	Come saldato/As welded	≥ 500	≥ 360	≥ 30

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
D 300	15			2614246			

Fili pieni per
rame e sue leghe

Solid wires for
copper and
copper alloys

FILCORD Cu

Filo pieno per rame e leghe di rame / Solid wire for copper and copper alloys

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5.7: ER Cu

DIN 1736 : SG-Cu Sn

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per la saldatura MIG di rame e leghe di rame. Ottima scorrevolezza. Utilizzabile per riporto resistente all'usura. È necessario preriscaldare il materiale base, in caso di spessori superiori a 3 mm.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of copper and copper alloys. Good sliding. Usable for wear-resistant surfacing. It is necessary pre-heating the base material in case of thickness higher than 3 mm.

SETTORI APPLICATIVI

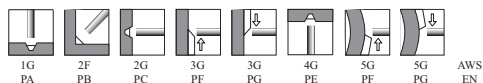
Produzione automobili - elettrodomestici
Ricarica
Fabbricazione tubi

MAIN APPLICATIONS

Car, bus production and electro-domestic appliances
Surfacing
Pipes fabrication

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

	Mn	Si	Pb	P	Cu	Sn	Al		
	≤ 0.50	≤ 0.50	≤ 0.20	≤ 0.015	≥ 98.0	≤ 1.00	≤ 0.01		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	HB		
MIX	Come saldato/As welded	210 ÷ 245	60 ÷ 80		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.20	1.60				
D 300	15	2620306	2620308				

ALIN G 70Cu

Filo pieno per cupronichel / Cupronickel solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

AWS A5.7 : ER Cu Ni

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura MIG di leghe rame/nichel tipo: 90/10 e 70/30 e per giunti misti Cu/Ni con monel e per riporti. Usato particolarmente per la sua resistenza alla corrosione, in acqua di mare e in ambiente salino. Buone caratteristiche meccaniche.

MAIN FEATURES

Solid wire for GMAW welding of copper/nickel alloys, type: 90/10 and 70/30 and for heterogeneous welds Cu/Ni with Ni/Cu. Good resistance to sea corrosion and in saline environments. Good mechanical properties.

SETTORI APPLICATIVI

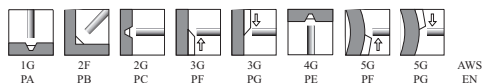
Caldreria inclusa ind. chimica/petroliera
Fabbricazione tubi
Costruzioni off-shore
Placcatura

MAIN APPLICATIONS

Vessels, boilers fabrication (including the chemical petrochemical industry)
Pipes fabrication
Off-shore fabrication
Cladding

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Mn	Si	P	Cu	Fe	Ni	Ti	C		
≤ 1.00	≤ 0.10	≤ 0.020	REM.	0.40 ÷ 0.75	29.0 ÷ 32.0	0.20 ÷ 0.50	0.10		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	E % 5d		
MIX	Come saldato/As welded	≥ 350	≥ 22		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
D 300	15			2614252			

BRONZAL 8

Filo per rame e sue leghe / Wire for copper and its alloy

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.7: ER Cu Al - Al
DIN 1736 : SG-Cu Al 8 W.n. 20921

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Legame rame / alluminio (8%) per saldatura del rame. Utilizzabile per ricariche su acciaio al carbonio, fusioni d'acciaio e nel settore artistico. Elevata resistenza alla corrosione salina.

MAIN FEATURES

Copper aluminium alloy (Al 8%) for copper welding. Ideal for surfacing on carbon steel (weld overlay), for fusion of steels and for artistic works. High resistance to saline corrosion.

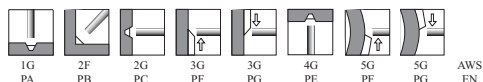
SETTORI APPLICATIVI

Costruzioni navali
 Industria chimica
 Industria automobilistica
 Ricarica

MAIN APPLICATIONS

Shipbuilding
 Chemical industry
 Car, bus production
 Surfacing

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

MIX: (98% Ar - 2% O₂) - (99% Ar - 1% O₂)

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Al	Mn	Si	Cu	Zn	Pb	Fe			
7.50 ÷ 9.50	≤ 1.00	≤ 0.20	REM	≤ 0.20	≤ 0.02	≤ 0.50			

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	E % 5d	HB		
MIX	Come saldato/As welded	390 ÷ 450	≥ 45	80 ÷ 110		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		0.80	1.00	1.20	1.60		
D 300	15		2620294	2620296			

Fili pieni per
alluminio
e leghe di alluminio

Solid wires for
aluminium
and aluminium alloys

ALUFIL 99.5

Filo pieno alluminio / Aluminium solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.10-92 : ER 1100
DIN 1732 : SG - Al 99.5 W n. 3.0259
BS 2901 Pt 4 : 1050 A

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura, sotto protezione gassosa, di alluminio puro e delle sue leghe, fino ad un tenore di elementi di lega 0.5%. Idoneo per la saldatura delle leghe commerciali 1050A e 1100. Gas d'impiego: argon.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of pure aluminium and its alloys up to maximum 0.5% alloying elements. Suitable for welding of commercial alloys 1050A and 1100. Shielding gas: argon.

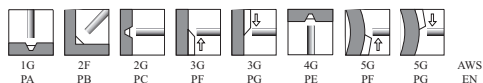
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria, ferroviario e civile.
 Produzione automobili - elettrodomestici

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry.
 Car, bus production and electro-domestic appliances

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Al	Si	Fe	Mn	C	Ti				
REM	≤ 0.20	≤ 0.40	0.30	0.05	0.05				

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp N/mm ²	E % 5d		
Ar	Come saldato/As welded	180 - 230	150 - 200	≥ 19		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm						
		0.80	1.00	1.20	1.60	2.40		
D 300	6	2620029	2620052	2620045	2620060	2620086		
MICRO	0.3	2620524		2620540	2620565			

ALUFIL 5 Si

Filo pieno alluminio / Aluminium solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.10-92 : ER 4043
DIN 1732 : SG - Al Si 5
BS 2901 Pt 4 : 4043 A

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura, sotto protezione gassosa, di alluminio e delle sue leghe fino ad un tenore massimo di silicio al 7%. Idoneo per la saldatura delle leghe Al - Mg - Si serie 6000 e per saldature miste quali 6000/1000 e 6000/3000. L'alto contenuto di silicio conferisce al deposito buona scorrevolezza e fluidità.

MAIN FEATURES

Solid wire for welding of aluminium and aluminium alloys with a silicon content up to 7%. Suitable for Al - Mg - Si alloys serie 6000 and for mixed welding like 6000/1000 and 6000/3000. The high silicon content improves the low characteristics.

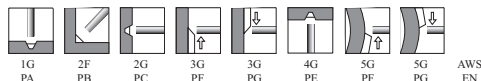
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria, ferroviario e civile.
 Produzione automobili - elettrodomestici

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry.
 Car, bus production and electro-domestic appliances

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Al	Mn	Si	Mg	Fe	Ti	Cu		
REM	≤ 0.05	4.50 ÷ 5.50	≤ 0.10	≤ 0.40	≤ 0.20	0.30		

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d		
Ar	Come saldato/As welded	≥ 120	≥ 40	≥ 8		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm						
		0.80	1.00	1.20	1.60	2.00	2.40	
D 300	6	2620227	2620250	2620243	2620268		2620284	
MICRO	0.3	2620722		2620748	2620763			

ALUFIL 5 Mg

Filo pieno alluminio / Aluminium solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.10-92 : ER 5356
DIN 1732 : SG - Al Mg

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

ABS : ER 5356
RINA : A-5119

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno per saldatura, sotto protezione gassosa, di alluminio e delle sue leghe fino ad un tenore massimo di magnesio del 5%. Idoneo per la saldatura di tutte le normali leghe di alluminio commerciale, anche per impieghi strutturali. Buone caratteristiche meccaniche e alta resistenza alla corrosione, anche marina.

MAIN FEATURES

Solid wire for MIG welding of aluminium and aluminium alloys with a manganese content up to 5%. Suitable for welding of all commercial aluminium alloys, also in structural works. Good mechanical properties and high resistance to corrosion as well marine corrosion.

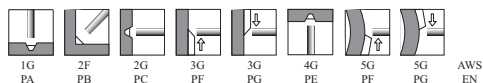
SETTORI APPLICATIVI

Carpenteria, ferroviario e civile
Produzione automobili - elettrodomestici

MAIN APPLICATIONS

Metal working industry
Car, bus production and electro-domestic appliances

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Al	Mn	Si	Fe	Mg	Cu	Cr	Zn	Ti	
≥ 93.0	0.10 ÷ 0.20	≤ 0.25	≤ 0.40	4.50 ÷ 5.60	≤ 0.05	0.10 ÷ 0.30	≤ 0.10	0.07 ÷ 0.15	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	E % 5d		
Ar	Come saldato/As welded	≥ 240	≥ 110	≥ 17		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm							
		0.80	1.00	1.20	1.60	2.40			
D 300	6	2620128	2620136	2620144	2620169	2620185			
C 5	5			2620706					
MICRO	0,3	2620623		2620649	2620664				

ALUFIL 12 Si

Filo pieno alluminio / Aluminium solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

AWS A5.10-99 : ER 4047

DIN 1732 : SG - Al Si 12 Wn 3.2585

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo alluminio 12% di Si per la saldatura sotto protezione gassosa di leghe di alluminio con tenore di Si superiore al 5%. Utilizzabile anche per saldobrasatura. Conferisce ottima resistenza alla corrosione.

MAIN FEATURES

Solid wire in aluminium with 12% Si for welding of aluminium with Si content higher than 5%. Suitable also for braze - welding. Good corrosion resistance.

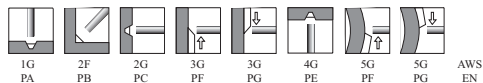
SETTORI APPLICATIVI

Industria automobilistica
Elettrodomestici
Alimentari
Fonderia

MAIN APPLICATIONS

Car, bus production and electro-domestic appliance.
Food industry
Foundry.

POSIZIONI DI SALDATAURA / WELDING POSITIONS



CORRENTE / CURRENT

DC+

GAS

Ar

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Si	Mn	Fe	Cu	Mg	Al	Cr	Zn	Ti	
11.0 ÷ 13.0	≤ 0.15	≤ 0.50	≤ 0.30	≤ 0.05	REM	≤ 0.05	≤ 0.10	≤ 0.15	

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d		
Ar	Come saldato/As welded	≥ 190	≥ 80	≥ 20		

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20				
D 300	6	2620783	2620786				

ALUFIL 4,5 Mg Mn Zr

Filo pieno alluminio / Aluminium solid wire

CLASSIFICAZIONI / STANDARDS

OMOLOGAZIONI / APPROVALS

DIN 1732 : SG Al Mg 4,5 Mn Zr

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Filo pieno alluminio adatto per saldare leghe a base di alluminio e magnesio con un contenuto massimo di 5% di Mg.

Lo zirconio agisce come affinante del grano aumentando le caratteristiche sia meccaniche che alla corrosione.

MAIN FEATURES

Aluminium solid wire suitable to weld aluminium and magnesium alloys with max 5% Mg.

Zr has the function of grain refiner and to increase mechanical and corrosion characteristics.

SETTORI APPLICATIVI

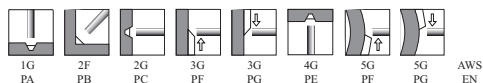
Costruzioni navali;
Serbatoi;
Settore automobilistico;
Settore ferroviario.

MAIN APPLICATIONS

Shipbuildings;
Tanks;
Car industry;
Railway industry.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS

CORRENTE / CURRENT



DC+

GAS

Ar

ANALISI CHIMICA DEL FILO % / WIRE CHEMICAL ANALYSIS %

Al	Mn	Si	Mg	Fe	Cu	Cr	Zr	Zn	Ti
REM	0.60 ÷ 1.00	≤ 0.25	4.30 ÷ 5.20	≤ 0.40	≤ 0.05	0.05 ÷ 0.25	0.08 ÷ 0.20	≤ 0.25	≤ 0.15

CARATTERISTICHE MECCANICHE / MECHANICAL PROPERTIES

GAS	Tratt. termico/Heat treatment	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	E % 5d
Ar	Come saldato/As welded	≥ 275	≥ 125	≥ 17

CONFEZIONI STANDARD / STANDARD PACKAGING

Confezione / Packaging	Peso / Weight kg	Diametro mm / Diameter mm					
		1.00	1.20				
D 300	6		2620287				