

1 LEGHE DI SALDATURA A BASSO APPORTO TERMICO



1.1 ELETTRIDI MANUALI "EUTECTRODE"

1.1.1 SALDATURA DELLA GHISA

2-44 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto tenore di nichel, studiato appositamente per la saldatura di ghise sporche e contaminate e per le unioni di ghisa con acciai e leghe di rame. Il rivestimento isolante facilita la saldatura anche in zone poco accessibili. Rm: 360 MPa Rp _{0.2} : 270 MPa A5: 12-14% Durezza 100-130HV
XHD 2230 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo ad elevatissime proprietà meccaniche ed eccezionale resistenza alla cricca per unioni e rivestimenti di parti in ghisa. Ideale per la saldatura di ghise nodulari e sferoidali e per unioni ghisa-acciai. Rm: 500 MPa Rp _{0.2} 330 Mpa A5: 13-15% Durezza 150-190HV
XHD 2480 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per interventi su ghise ove sia richiesta un'ottima lavorabilità meccanica ed un colore simile al metallo base. Deposito con grafite di tipo nodulare. Elevata saldabilità in tutte le posizioni. Rm: 320 MPa Durezza 130-180HV
2-24 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per ghise grigie e malleabili e per unioni ghisa bronzo, deposita una lega tenace e facilmente lavorabile all'utensile. Rm: 325 Mpa Rp _{0.2} : 310 MPa A5: 12-14% Durezza 130-170HV
2240 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto tenore di nichel per la riparazione e manutenzione di parti in ghisa, indicato anche per unioni dissimili del tipo ghisa-acciaio, ghisa-leghe di rame. Rm: 345 Mpa Rp _{0.2} 305 MPa Durezza 160-170HV
27 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo per ghisa che permette un ideale legamento anche su ghise vecchie e sporche. Impiegabile anche per riporti duri e ricostruzioni. Il deposito, non lavorabile, ha colore simile al materiale base. Durezza: fino a 55 HRC
Xuper 2226 Ø 2.5 - 3.2	Elettrodo per riporti duri in una sola passata e ricostruzioni su ghisa. Ottima resistenza ad attrito metallo-metallo e pressioni anche molto elevate. Eccezionale saldabilità, colore simile al materiale base. Durezza 1° passata: fino a 550 HV30, dalla 2° passata 150-200HB30

1.1.2 SALDATURA DI ACCIAI LEGATI, ACCIAI DISSIMILI E DI COMPOSIZIONE SCONOSCIUTA

Prodotto	Descrizioni
640 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	<p>L'elettrodo deposita una lega incrudibile a struttura austenitica, dotata di eccezionale allungamento e resistenza alla cricca. Per ricariche e unioni, anche su grossi spessori, di acciai legati, acciai al carbonio, acciai al Mn e e per unioni di acciai dissimili.</p> <p>Rm: 650 MPa Rp_{0,2}: 450 MPa A5: 37.5% As Welded: 200HV30 Incrudito: 400 HV30</p>
XHD 646 Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 - 5.0	<p>Elettrodo alto legato, dotato di eccellente saldabilità. Deposita una lega incrudibile ideale per strati cuscinetto prima di riporti extra duri, ricostruzioni di acciai al 13%Mn, acciai legati ed autotemperanti.</p> <p>Rm: 680 MPa Rp_{0,2}: 510 MPa A5: 32% As Welded: 180HV30 Incrudito: 400 HV30</p>
Xuper 680 S Ø 1.6 - 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0	<p>Elettrodo austeno ferritico dalle elevatissime proprietà meccaniche, per riparazioni e riporti su acciai altolegati, acciai da utensili e acciai rapidi, saldature di acciai di composizione sconosciuta. Basso coefficiente di attrito metallo-metallo, massima saldabilità.</p> <p>Rm: 860 Mpa Rp_{0,2}: 690 MPa A5: 20% As Welded: 250HV30 Incrudito: 350 HV30</p>
690 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0	<p>Elettrodo multifunzione a struttura austeno ferritica. Per unione e ricariche di acciai legati, acciai difficilmente saldabili, acciai da molle ed al manganese e come strato cuscinetto. Deposito ad elevatissimo allungamento e resistente al calore e alla corrosione.</p> <p>Rm: 760 MPa Rp_{0,2}: 585 MPa A5: 40%</p>
2222 Xuper Ø 2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0	<p>Elettrodo austenitico a rivestimento basico, deposita una superlega base nichel caratterizzata da un allungamento eccezionale. Per la riparazione e la ricarica di acciai di composizione sconosciuta, acciai dissimili, acciai difficilmente saldabili, anche su spessori elevati e sotto forti condizioni di vincolo. Temperatura di esercizio: da -252,8°C a oltre 900°C.</p> <p>Rm: 675 MPa Rp_{0,2}: 420 MPa A5: 45%</p>
4022 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	<p>Elettrodo base nichel per l'unione e la riparazione di pezzi massicci e fortemente vincolati, per saldature eterogenee fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassolegati. Ottimo per strati cuscinetto prima del riporto duro anche ad alta temperatura (fino a 900°C)</p> <p>Rm: 650 Mpa Rp_{0,2}: 400 MPa A5: 33%</p>
XHD 6868 Ø 1.6 - 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	<p>Elettrodo saldabile in tutte le posizioni e ad elevato rendimento per rivestimento e riparazione di acciai dissimili e difficilmente saldabili. Elevate caratteristiche meccaniche.</p> <p>Rm: 800 MPa Rp_{0,2}: 600 MPa A5: 18-20%</p>



1.1.3 SALDATURA DI ACCIAI INOSSIDABILI

Prodotto	Descrizioni
E 307-17 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico deposita una lega inossidabile che combina ottima duttilità a tenacità e a resistenza a corrosione anche a caldo. Incrudibile fino a 400HB. Rm: 610 MPa Rp _{0.2} : 445
E 308L-17 Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo AISI 304L Rm: 590 MPa Rp _{0.2} : 430 MPa A5: 40% AWS A 5.4: E 308 L-17
E 309 MoL-17 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico, deposito inossidabile austeno ferritico. Elevata resistenza alla corrosione intercristallina fino a 350°C e all'ossidazione fino a 1050°C. Anche per unioni dissimili fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassolegati. Rm: 640 MPa Rp _{0.2} : 480 MPa A5: 30% AWS A 5.4: E 309 MoL-17
E 310-17 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo rutilico per unione e manutenzione di acciai inossidabili refrattari di tipo AISI 309 (25/12), 310 (25/20), e 314. Eccellente resistenza a corrosione ed ossidazione. Temperatura massima di esercizio 1050 °C Rm: 600 MPa Rp _{0.2} : 400 MPa A5: 35% AWS A 5.4: E 310-17
E 316L-17 Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo AISI 316L Rm: 590 MPa Rp _{0.2} : 440 MPa A5: 40% AWS A 5.4: E 316 L-17.
E 318-17 Ø 2.5 - 3.2	Elettrodo inossidabile a rivestimento rutilico, deposita una lega stabilizzata al Nb, per la saldatura di acciai tipo 18Cr 12Ni 3Mo stabilizzati al titanio tipo W.-Nr. 1.4573, 1.4583 Rm: 620 MPa Rp _{0.2} : 470 MPa A5: 35 % AWS A 5.4: E 318-17
E 385-17 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico a deposito totalmente austenitico, indicato per la saldatura di acciai inossidabili tipo W.-Nr. 1.4539 (Uranus B6 [®]). Ottima resistenza a corrosione intergranulare e pitting. Rm: 590 MPa Rp _{0.2} : 410 MPa A5: 40 % AWS A 5.4: E 385-17
E 2209-17 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai tipo 2205 (acciai Duplex). Ottima rimozione della scoria. Rm: 850 MPa Rp _{0.2} : 650 MPa A5: 30 % AWS A 5.4: E 2209-17
33000 Ø 2.0 - 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo alto legato al Cr Ni per la saldatura di acciai inossidabili tipo 18/8 Rm: 600 MPa Rp _{0.2} : 450 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 308L-17
Castinox D Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo polivalente per acciai inossidabili di tipo sconosciuto e per la saldatura di acciai refrattari. Resistente a calore, corrosione ed ossidazione fino a 1.100°C Rm: 550 MPa Rp _{0.2} : 399 MPa A5: circa 40 %
33273 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento rutilico a deposito totalmente austenitico, indicato per la saldatura di acciai inossidabili tipo 20.25.5 (Uranus B6 [®]). Eccellente resistenza a corrosione. Rm: 590 MPa Rp _{0.2} : 410 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 385-16
33300 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per l'unione e la riparazione di acciai inossidabili refrattari tipo AISI 309, 310 e 314. Eccellente resistenza al calore fino a 1.100°C e alla corrosione. Rm: 550 MPa Rp _{0.2} : 400 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: E 310-16
33500 Ø 2.0-2.5-3.2- 4.0	Elettrodo per riparazioni ed unioni su acciaio inossidabile austenitico al CrNiMo Rm: 600 MPa Rp _{0.2} : 450 MPa A5: circa 40 % AWS A 5.4: ~E 316L-17
33700 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per unioni dissimili fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassolegati. Anche per placature resistenti a corrosione. Rm: 630 MPa Rp _{0.2} : 480 MPa A5: circa 37 % AWS A 5.4: ~E 309MoL-17

1.1.4 SALDATURA DI ACCIAI DA COSTRUZIONE

Prodotto	Descrizioni
Automatic Ø 2.0 - 2.5 - 3.2	Elettrodo multiposizionale a rivestimento rutilico per la saldatura di acciai dolci e acciai al carbonio. Innesco e reinnesco facilissimi. Rm: 480 MPa Re: 400 Mpa A5: 21 %
6666 N Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo a doppio rivestimento coassiale per la saldatura di acciai da costruzione a basso o medio tenore di carbonio. Eccezionale saldabilità anche su pezzi sporchi o verniciati. Rm: 510-610 MPa Re: 420 MPa A5: 25-30 %
3219 SV Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo basico in confezione sottovuoto per saldatura di elevata sicurezza su acciai dolci e al carbonio in tutte le posizioni salvo verticale discendente. Rm: 530-600 MPa Re: 430-490 MPa A5: 25-30 %



1.1.5 SALDATURA DI LEGHE DI RAME

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

1.1.6 SALDATURA DELLE LEGHE D'ALLUMINIO

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

1.1.7 SCRICCATURA TAGLIO E CIANFRINATURA

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

1.1.8 RIPORTI ANTIUSURA AD ELEVATO TENORE DI CARBURI

Prodotto	Descrizioni
6088 Ø 5.0	Elettrodo tubolare che realizza un deposito di carburi di tungsteno di media dimensione in matrice base nichel. Per la massima resistenza ad abrasione ed erosione anche in presenza di corrosione e di temperature elevate. Durezza: matrice 55 HRC Carburi 2.300 HV0.3
N 700 Ø 3.2 - 4.0	Deposito del tipo ghisa ad alto tenore di cromo, resistente all'azione di abrasivi con granulometria fino a 30 micron. Matrice tenace con elevata densità di carburi complessi. Durezza: 60-63HRC.
XHD 6395 Ø 3.2	Elettrodo della gamma NanoAlloy® prodotto della NanoTecnologia, per rivestimenti ad eccezionale resistenza contro l'abrasione, l'erosione e gli urti moderati fino a temperature elevate. Durezza: 68-70 HRC.
XHD 6710 Ø 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo ad elevato rendimento indicato per rivestimenti ad altissimo tenore di elementi duri. Per riporti resistenti ad abrasione in presenza di urti e pressioni moderati su acciai legati e non legati o al 13%Mn. Durezza: 62-65HRC.
XHD 6715 Ø 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo per rivestimenti con la massima resistenza ad abrasione ed erosione fino a temperature di 650°C. Deposita una lega densa di carburi complessi in una matrice tenace. Le durezza indicate si ottengono fin dalla prima passata su acciaio al carbonio. Durezza: 63-68HRC.
Xuper AbraTec 5006 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo per riporti duri resistenti ad abrasione da particelle medio-fini e pressione in presenza di urti moderati. Ottima saldabilità in posizione, cordoni estremamente lisci regolari. Ideale anche per giunzioni di lamiere antiusura CDP. Durezza: 57-60 HRC.
N 6070 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto rendimento per riporti su acciai da costruzione, mediamente legati e al 13%Mn. La lega presenta un'eccezionale resistenza ad abrasione anche in presenza di particelle estremamente dure e fini (fino a 10 micron). Temperatura massima di esercizio 650°C. Durezza: 900 -1100 HV30

NOTE TECNICHE

Microstrutture delle principali leghe Eutectrode contenenti Carburi cap. 11.50

XHD 6715



5006



N 6060



XHD 6710



N 6070



N 700



1.1.9 LEGHE SPECIALI DA RIPORTO

Prodotto	Descrizioni
2 - 2R Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per riporti extraduri su acciai legati e non, deposita una lega con ottime caratteristiche di resistenza ad urto, abrasione e pressione combinati. Il deposito, esente da cricche, può essere temprato e nitrurato e presenta un'eccezionale tenuta dello spigolo di taglio, ideale per utensili di tranciatura a freddo. durezza: 57-60 HRC
N 6256 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo speciale multiposizionale che deposita una lega al Cr Mo estremamente tenace con ottima resistenza a urti e pressioni. Elevatissima tenuta del taglio. durezza: 55-58 HRC
6 Ø 2.4 - 3.2	Elettrodo speciale per riporti extraduri su acciai da utensili ed acciai rapidi. Deposito al Cr-Mo-V-W particolarmente indicato per costruzione e ripristino di utensili da taglio, foratura, filettatura, fresatura. durezza: 60-63 HRC, fino a 67 HRC dopo trattamento termico
N 102 Ø 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo per riporti al Cr-Mo resistenti ad urti, abrasione e pressione combinate. Il deposito è liscio ed esente da cricche anche in più passate. Ideale per benne, parti di frantoi e mulini, pale meccaniche. durezza: 53-58 HRC
EC 3292 Ø 2.4 - 3.2	Elettrodo appositamente sviluppato per costruzione e ripristino di utensili di tranciatura a freddo, deposita una lega al Cr-Mo-V con elevatissime caratteristiche di resistenza ad abrasione, attrito, pressione ed urti combinati. durezza: 56-58 HRC
XHD 6804 Ø 3.2 - 4.0	Lega inossidabile martensitica per riporti resistenti ad attrito metallo-metallo, urti e pressione sia a freddo che a caldo fino a 500°C. Ideale per applicazione su attrezzature per stampaggio e formatura a freddo e a caldo. Il deposito evidenzia un'ottima resistenza alla cricca. durezza As Welded: 450-520 HV30 Incrudito: 480-550 HV30
6450 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo ad elevato rendimento per riporti al Cr-Mn incredibili e resistenti ad urti e frizione metallo-metallo. Ideale per riporti su rulli e cingoli, ruote e guide di carro ponte, aghi e cuori di scambi, martelli di frantoi. durezza As Welded: 250 HV30 Incrudito: 420-450 HV30
6055 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo speciale per riporti su acciai ad indurimento strutturale, ideale per stampi da imbutitura a freddo, per materie plastiche e utensili da taglio. La durezza aumenta per precipitazione dopo trattamento termico. durezza As Welded: 32-35 HRC dopo TT 4 ore/480°C 52 HRC
6806 Ø 3.2 - 4.0	L' elettrodo deposita una lega al Cr-W-V con ottime proprietà di resistenza ad urti, calore e corrosione fino a circa 450-500°C. Stampi per termoplastici, pressofusione Al, forgiatura, cesoie ed utensili di sbavatura a caldo. durezza: 47 – 52 HR
35200 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo a rivestimento basico, deposita una lega al Cr-Mo con elevatissima resistenza ad urti, pressione ed attrito combinati. Utilizzabile anche su stampi per termoplastici e come materiale da ricostruzione prima del riporto duro. durezza: 250-320 HB
E 7625 Ø 3.2	Elettrodo altamente legato al Cr Co per riporti antiusura resistenti a urti, pressione e calore fino a 500°C. Ideale per lame di cesoia a caldo o a freddo anche su grossi spessori, coltelli, stampi e matrici di forgiatura. durezza: 48-52 HRC
Cavitec SMA Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo speciale prodotto in esclusiva e su licenza da Castolin Eutectic per la protezione di giranti e corpi di turbine e pompe idrauliche. Eccezionale resistenza a cavitazione e corrosione durezza As Welded: 250-270HV30 incrudito 400-450HV30

1.1.10 SUPERLEGHE BASE NICHEL E BASE COBALTO



Prodotto	Descrizioni
2222 Xuper Ø 2.5 - 3.2 - 4.0 - 5.0	Elettrodo basico multiposizionale, deposita una superlega base nichel dall'eccezionale allungamento. Per la riparazione di acciai di composizione sconosciuta, acciai dissimili o difficilmente saldabili. Per unione di leghe base Ni fra loro e con acciai o leghe di rame e applicazioni criogeniche fino a -252,8°C. Rm: 675 MPa Rp _{0.2} : 420 MPa A5: 45%
2220 Xuper Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo per la saldatura di leghe Ni-Cu tipo Monel [®] fra loro e con acciai. Per placature resistenti a corrosione da acqua marina. Rm: 500 MPa Rp _{0.2} : 330 MPa A5: 33%
4022 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo base nichel per l'unione e la riparazione di pezzi massicci e fortemente vincolati, per saldature eterogenee fra acciai inox ed acciai al carbonio o bassoallegati. Ottimo per strati cuscinetto prima del riporto duro anche ad alta temperatura (fino a 950°C) Rm: 650 Mpa Rp _{0.2} : 400 MPa A5: 33%
6800 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	L'elettrodo deposita una lega in grado di resistere a urti, pressione, chock termici, corrosione, ossidazione fino a 1.200°C. Ottima resistenza ad acidi e a cloruri, può essere impiegato per unione di svariate leghe base Ni. Ottimo per utensili di lavorazione, stampaggio e sbavatura a caldo, valvole ed otturatori per l'industria chimica. durezza As Welded: 230-250 HV30 Incrudito: 380 - 420 HV30
XHD 6865 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Superlega base nichel con elevate caratteristiche meccaniche e ottime proprietà di resistenza a corrosione, ossidazione e temperatura. Ideale per riparazione e riporti su utensili di formatura e stampaggio a caldo (max 950°C) durezza As Welded: 200 - 240 HV30 Incrudito: 360 - 380 HV30

1.1.11 SUPERLEGHE BASE NICHEL E BASE COBALTO

Prodotto	Descrizioni
XHD 6817 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto rendimento, deposita una lega base nichel legata al Cr-Co-Mo appositamente studiata per stampi ed utensili di formatura e forgiatura a caldo fino a 1.100°C. Eccezionale resistenza alla cricca ed al creep. durezza As Welded: 200 HV30 Incrudito: 350 HV30
54668 Ø 2.5 - 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto rendimento, deposita una superlega base Ni resistente a corrosione, ossidazione, chock termici, urti e scagliatura fino a 1.200°C. Da impiegarsi su stampi ed utensili per lavorazione e sbavatura a caldo. durezza As Welded: 200-230 HB Incrudito: 350-380 HB
N 9010 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto tenore di cobalto e durezza elevatissima per riporti resistenti ad abrasione, attrito, chock termici e corrosione a caldo. Per utensili da taglio, anelli d'usura, parti di valvole e ugelli, camere di combustione, ecc. durezza: 54-58 HRC
N 9025 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo ad alto tenore di cobalto per depositi con elevatissima resistenza a pressioni, chock termici, ossidazione, attrito metallo-metallo ed urti. Lega incredibile e con la massima resistenza alla cricca, può essere impiegata come strato cuscinetto prima del riporto con leghe di cobalto più dure. durezza As Welded: 250 HV30 Incrudito: 420-440 HV30
N 9060 Ø 3.2 - 4.0	Lega di cobalto con elevata resistenza a chock termici, ossidazione, corrosione e fessurazioni a caldo. Caratterizzata da un bassissimo coefficiente di attrito metallo-metallo, è ideale per riporti su sedi, otturatori e saracinesche di valvole, utensili di cesoiatura e sbavatura a caldo, ugelli iniettori ecc. durezza: 40-42 HRC
N 9080 Ø 3.2 - 4.0	L'elettrodo deposita una lega incredibile che abbina la massima resistenza a corrosione, a tenacità, resistenza a ossidazione e a scorrimento a caldo. Matrici di forgiatura e sbavatura, lame di cesoie a caldo, filiere, ecc. durezza As Welded: 300-350 HV30 Incrudito: 460-480 HV30
N 9120 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo ad elevato tenore di cobalto con ottima resistenza a sollecitazioni combinate da abrasione, corrosione, calore, attrito e urti. Ideale per utensili per l'industria della carta e delle materie plastiche, del riciclaggio in presenza di agenti corrosivi, guide, viti senza fine, ecc. durezza: 48-50 HRC
54225 Ø 3.2 - 4.0	Elettrodo manuale a base Co con CrNiW. Ottima resistenza agli shock termici, alla fessurazione e alla corrosione. Deposito incredibile. Durezza As welded: 250 HV30 Incrudito: circa 440HV30