



**BEYOND
STANDARDS**



SNABBGUIDE
Tillsatsmaterial

SVETSNING MED BELAGDA ELEKTRODER

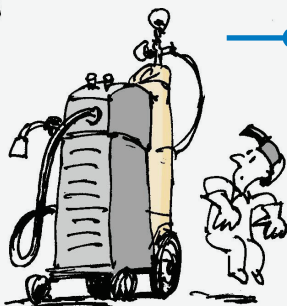
Svetsning med belagda elektroder är en traditionell och pålitlig svetsmetod. Den har många fördelar och är överlägsen MIG / MAG / TIG-svetsning när den används under rätt omständigheter.

ANVÄND BELAGDA ELEKTRODER



—● **När du inte vill eller kan hantera skyddsgas på platsen.**

– Kostnaden för skyddsgas kan vara lika stor som kostnaden för tillsatsmaterialet.



—● **När du inte vill använda avancerade och tunga svetsmaskiner.**

– Stora och komplicerade svetsmaskiner är ofta dyra. De kräver också underhåll av slitdelar och andra ingående komponenter.



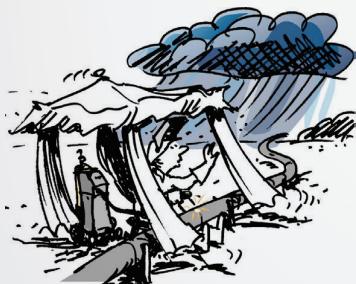
—● **När du vill ha stor flexibilitet och korta installationstider.**

– Den lätta och enkla utrustningen är bärbar och lätt att flytta mellan olika arbetsplatser och arbetsnivåer.



—● **När du arbetar i begränsade utrymmen**

– Med belagda elektroder och en liten likriktare är det lättare att svetsa när det är trångt.



—● **När det är svårt att skydda arbetsplatsen**

– MIG/MAG/TIG-svetsning kräver att arbetsplatsen skyddas mot vind, vilket kan vara både tidskrävande och kostsamt.



ALLT DU BEHÖVER —● **Belagda elektroder från Elga® och en liten likriktare.**

SVETSNING MED BELAGDA ELEKTRODER

BASISKA ELEKTRODER För ståltyper S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.
Ger goda mekaniska egenskaper och har därför ett brett användningsområde.

■ Du skall svetsa: **olegerat konstruktionsstål**

P 47D: enkel att använda

Dubbelmantlad basisk elektrod, mycket lätt att tända, även när den används på små svetstransformatorer.
Lämplig för tunnväggiga rör, < 8 mm.



P 51 / P 48S / P 48M: utmärkta mekaniska egenskaper

Basiska universella elektroder för plåtar och rör. Snabb fyllning och bra slagglösnings i fogar.

P 51: DC+/(-), AC OCV > 70 V. För rotsträng: DC-.

P 48S: DC+/(-)

P 48M: DC+/(-)



P 52T: den röda elektroden för nästning och häftning

Basisk elektrod för nästning och häftning. Mycket lätt att tända/återtända. Utmärkt för armeringsjärn m.m. DC+, AC OCV > 50 V.



DRYPAC® – MERVÄRDE TILL DINA KUNDER...

- innebär torra elektroder...
- finns möjlighet till förseglning...
- gör elektroderna enklare att lagra och hantera...
- gör återvinning enklare och minskar slöseri med resurser.



P 62MR: applikationer med låg temperatur

För -60°C-stål. Optimerat svetsutseende, särskilt i vertikalt läge uppåt, vilket ger en fin vågig yta och bra slagglösnings.

Kan i de flesta fall även användas till Corten-stål. DC+/(-), AC OCV > 70 V. För rotsträngar: DC-.



RUTILA ELEKTRODER För ståltyper S235 (St-37), S275 (St-44), NVA.

Dessa elektroder är mycket lätta att tända/återtända.

P 43: mjuk ljusbåge, jämn smälta

Rutil all positionell multifunktionell elektrod, mjuk ljusbåge, självlossnade slag, jämn svetsprofil.

Lämplig för ett brett användningsområde i konstruktionsstål. DC+/(-), AC OCV > 50 V. För rotsträngar: DC-.



P 45S: fullpositionerad multifunktion

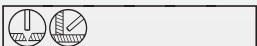
Rutil fullpositionerad multifunktionell elektrod som alla kan svetsa med. Lämplig för ett brett användningsområde i konstruktionsstål.

Den är relativt okänsligt för rost, smuts och ytbeläggningar. DC+/(-), AC OCV > 50 V. För rotsträngar: DC-.



MAXETA 11: högproduktiv svetsning

Mycket snabbsvetsad högutbyteselektrod. Använd 700 mm elektrod för ännu högre produktivitet. Särskilt lämplig för stående och liggande kärnfogar samt fasade stumfogar. DC+/-AC OCV > 50 V.



SVETSNING MED BELAGDA ELEKTRODER

ROSTFRITT STÅL 304L, 316L.

Du skall svetsa: rostfritt stål

CROMAROD® 316L: slät svetsprofil

Multifunktionell rostfri elektrod.

Användarvänligheten är utmärkt med lite sprut och självlossande slag. DC+. AC OCV > 39 V.



CROMAROD® 316LP: alla positioner

Fullpositionerad rutil elektrod designad speciellt för svetsning av tunnväggiga rör (ner till 1,5 mm).

Mycket lätt att tända/återtända - bra för nästning och häftning. Rekommenderas för rotsträngar på plåtar och rör. DC+, AC OCV > 39 V.



CROMAROD® FAMILJEN: PERFEKT SVETS

- Självlossande slag
- Ren, blank svets
- Slät svetsprofil
- Minimalt med sprut

HÖG SPÅRBARHETSGRAD:

- Batchnumret är tryckt på varje elektrod



METALLBURKAR HÖGST MÖJLIGT SKYDD:

- Hermetiskt tillslutna burkar förvarar elektroder skyddade och redo att användas när den öppnas
- Enkel att öppna med plastlock för att skydda efter öppning
- Mycket motståndskraftig mot stötar
- Ingen fuktupptagning i någon miljö
- Små förpackning:
2,5-3 kg per burk / 7,5-10 kg per kartong



Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål och rostfritt stål

CROMAROD® 309L eller 309MoL: blandskarv

Blandskarv mellan rostfritt och konstruktionsstål, låglegerade eller olegerat kolstål. Mycket fin svetsprofil och självlossande slag. DC+, AC OCV > 39 V.



Du skall svetsa: reparation och underhåll

ELGALOY HARD 60: måttlig slag och nötning

Elektrod för hårdpåsvetsning. Producerar en hårdhet på cirka 57-60 HRC.

Utmärkt för grävmaskinständer, bulldozerblad, hydraulhammare, valspressar etc. Måste slipas, ingen maskinbearbetning. DC+, AC.



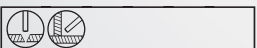
CROMAROD® 312: den blå elektroden, problemlösaren

Utmärkt tolerans mot utspädning från olika och svärsvetsade material, högkolhaltiga verktygsstål, fjäderstål, 13% Mn-stål, automatstål och högtemperaturstål, utan värmesprickbildning. 230 HV till 450 HV, kan maskinbearbetas. DC+, AC OCV > 39 V.



ELGALOY MIX 18: buffertlager

Högutbyteselektrod för produktiv svetsning av 307-typ. För sammanfogning och påläggning på manganstål. Svetsning av pansar och svärsvetsade stål. Hårdhet från 200 HV till 450 HV. Kan maskinbearbetas. DC+, AC.



ELGALOY CAST-NiFe: gjutjärn

Gjutjärnelektrod. Passar även för att sammanfoga gjutjärn mot olegerade, låglegerade och rostfria stål.

Maskinsocklar, växellådor, motorblock, pumphus etc. DC+/-, AC.



MIG/MAG SVETSNING

■ Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål

ELGAMATIC 100

För alla olegerade stål. Kopparbelagd solid tråd. Pålitliga trådmatningsegenskaper.
Skyddsgas: Argon + 20% CO₂, 100% CO₂.

■ Du skall svetsa: rostfritt stål

CROMAMIG 316LSi

Solid tråd för svetsning av 304L och 316L (rostfritt/syrafast).
Levereras på trådspole utan behov av adapter. Bra trådmatningsegenskaper.
Skyddsgas: Argon + 2% CO₂.

■ Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål och rostfritt stål

CROMAMIG 309LSi

Solid tråd för svetsning av 304L och 316L (rostfritt/syrafast) mot konstruktionsstål.
Levereras på trådspole utan behov av adapter. Bra trådmatningsegenskaper.
Skyddsgas: Argon + 2% CO₂.

■ Du skall svetsa: reparation och underhåll

ELGALOY HARD M60

Utmärkt för grävsopor, bulldozers, krossar, skrapor, hammare m.m. Måste slipas, ingen maskinbearbetning.
Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂.

CROMAMIG 307Si

För sammanfogning och buffert på manganstål. Påsvetsning räls, kranhjul etc.
Kan värmebehandlas efter svetsning. Hårdhet från 200 HV till 450 HV. Kan maskinbearbetas.
Skyddsgas: Argon + 2% CO₂.

■ Du skall svetsa: aluminium

ALUMIG Mg5

För korrosionsbeständigt aluminium (5356). 5% magnesium.
Skyddsgas: Argon



TIG SVETSNING

■ Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål

ELGATIG 100

För olegerat stål, plåtar och rör.
Skyddsgas: Argon.

■ Du skall svetsa: rostfritt stål

CROMATIG 316L eller 316LSi

För 304L och 316L (rostfritt/syrafast). Märkt i båda ändar, spårbarhet även när tråden klipps av.
Skyddsgas: Argon.

■ Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål och rostfritt stål

CROMATIG 309L eller 309LSi

För 304L och 316L (rostfritt/syrafast) mot konstruktionsstål. Märkt i båda ändar, spårbarhet även när tråden klipps av.
Skyddsgas: Argon.

■ Du skall svetsa: aluminium

ALUTIG Mg5

För korrosionsbeständigt aluminium (5356). 5% magnesium.
Skyddsgas: Argon.



TIGPAC 1000:

- Hårt rör som tål grov hantering
- Fuktsäker
- Återförslutningsbart lock
- Förbättrat skydd av tråden
- Kvalitetsäkring - alltid perfekt TIG-trådsförhållande
- Miljövänligt - återvinningsbart fiberrör
- Alla ELGA® TIG-tråds kvaliteter finns i det nya röret
- Åttkantigt lock för att förhindra att rören rullar på plana ytor



SÖMLÖS RÖRTRÅD: MEGAFIL®

Garanterat ingen fuktupptagning

MEGAFIL® sömlösa flux- och metallpulver fyllda trådar är hermetiskt förseglade och helt okänsliga för fuktabsorption, även under extrema klimatförhållanden med tropiska temperaturer och mycket hög relativ fuktighet. Fyllningen förblir torr under hela förvaring- och användningsprocessen, vilket förhindrar väteinducerad sprickbildning orsakad av fukt i tillsatsmaterialet. MEGAFIL®-trådarna kräver inga speciella förvaringsförhållanden. Återtorkning före användning rekommenderas aldrig.

Den speciella MEGAFIL®-tillverkningstekniken möjliggör produktion av tråd med dessa och andra unika fördelar för slutanvändare:

- Förebyggande av vätesprickor. Svetsgodsets väteinnehåll har testats enligt EN och AWS och är under 4 ml/100 g svetsmetall. Typiska värden under 3 ml/100 g svetsmetall.

- Inga speciella förvaringsförhållanden krävs. Kan förvaras som solida trådar under en längre tid, med en minimal risk för fuktabsorption.
- Ingen fuktupptagning när tråden är monterad i matarverket.
- Kontinuitet i fyllningen. Pålitliga svetsmetallegenskaper.
- Kopparbeläggning för optimal strömöverföring från kontaktör till tråd och för minskat kontaktörsslitage.
- Noggrant kontrollerad gjutning, spiral och diameter ger god trådmattning och precis utmatning vid kontaktörret. Perfekt för robotsvetsning.

MEGAFIL® flux- och metallpulverfyllda trådar finns för alla konstruktionsstålqualiteter med ett brett spektrum av godkännanden från bland annat ABS, DNV, LR och TÜV. Tråden kan levereras med 3.1-certifikat för kemisk sammansättning och mekaniska egenskaper.

■ Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål

MEGAFIL® 713 R: alla positioner

Rutil multifunktionell tråd med goda matningsegenskaper. Lätt att använda i alla svetslägen. Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂, 100% CO₂.



MEGAFIL® 710 M: höga mekaniska egenskaper

Metallpulverfylld tråd med mycket bra matningsegenskaper. Svetsning med hög produktivitet. Främst för horisontell svetsning. Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂, 100% CO₂.



MEGAFIL® 819 R: alla positioner - applikationer med låg temperatur

Rutil multifunktionell fluxfylld tråd med 1% Ni ger utmärkta slagegenskaper ner till -60°C. Lätt att använda i alla svetslägen. Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂, 100% CO₂.



■ Du skall svetsa: reparation och underhåll

MEGAFIL® A 760 M

Passar bra för slitstarka delar som utsätts för kraftiga stötar. Bra återtändningsegenskaper. Praktiskt taget ingen slagg. Mjuk ljusbåge. Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂.

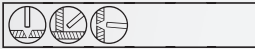


BANDBASERAD RÖRTRÅD

Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål

ELGACORE® MATRIX: utmärkta matningsegenskaper, utmärkt svetsprofil.

Metallpulverfylld tråd med extremt jämn prestanda, utmärkt matningsförmåga, exceptionell svetsprofil. Svetsning med hög produktivitet i mekaniska applikationer. Företrädesvis för vertikalt nedåt. Skyddsgas: Argon + 15-25% CO₂.



ELGA® PROPAC: ROBOTENS BÄSTA VÄN

När du byter till PROPAC i din robotiserade eller mekaniserade svetsning kan stilleståndstiden för spolbyten minska med upp till 90% (250 kg PROPAC jämfört med 15 kg standardspole) - tid du kan använda för att öka svetstiden och förbättra produktiviteten.

Du skall svetsa: rostfritt stål

CROMACORE® 316LT0

CROMACORE® 316LT1

Rutila fluxfyllda trådar för blandskarv mellan rostfritt och olegerat eller låglegerat stål.

Mycket bra svetssegenskaper.

Skyddsgas: Argon + 18-25% CO₂, 100% CO₂.



CROMACORE® 316LT0



CROMACORE® 316LT1



Du skall svetsa: olegerat konstruktionsstål och rostfritt stål

CROMACORE® 309LT1 / LT0

CROMACORE® 309MoLT1

Rutil fluxfylld rörtråd för blandskarv mellan konstruktionsstål och rostfritt stål.

Väldigt bra svetssegenskaper.

Skyddsgas: Argon + 18-25% CO₂, 100% CO₂.



CROMACORE® 309LT0



CROMACORE® 309MoLT1 / 309LT1

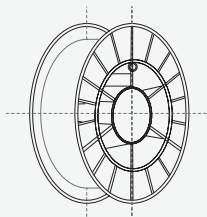
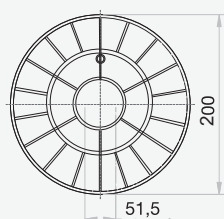
URVAL

Välj rätt tillstasmaterial beroende på typ av stål och svetsprocess:

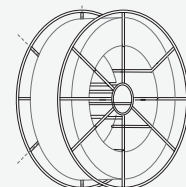
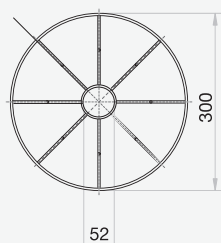
		Elektroder	MIG/MAG	TIG	Rörtråd
Olegerat stål	Typer av stål: S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.	P 47D P 51 P 48S P 48M P 52T P 62MR MAXETA 21	ELGAMATIC 100	ELGATIG 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M ELGACORE® MATRIX
	Typer av stål: S235 (St-37), S275 (St-44), NVA.	P 45S MAXETA 11	ELGAMATIC 100	ELGATIG 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M ELGACORE® MATRIX
Rostfritt stål	Typer av stål: 304L, 316L.	CROMAROD® 316L CROMAROD® 316LP	CROMAMIG 316LSi	CROMATIG 316LSi	CROMACORE® 316LT1 CROMACORE® 316LT0
Olegerat konstruktionsstål mot rostfritt stål		CROMAROD® 309MoL	CROMAMIG 309LSi CROMAMIG 309MoL	CROMATIG 309LSi	CROMACORE® 309LT0 CROMACORE® 309LT1 CROMACORE® 309MoLT1
Reparation och underhåll		ELGALOY HARD 60 CROMAROD 312 ELGALOY MIX 18 ELGALOY CAST-NiFe	ELGALOY HARD M60 MEGAFIL® 760 M CROMAMIG 307Si		

SPOLTYPER

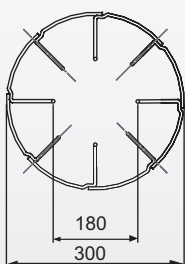
Plast eller korgspolar



Plastspole D 200
Diameter: 200 mm
Bredd: 55 mm
Lämplig för ett 50 mm nav



Korgspole S 300 & BS 300
Diameter: 300 mm
Bredd: 108 mm
Lämplig för ett 50 mm nav



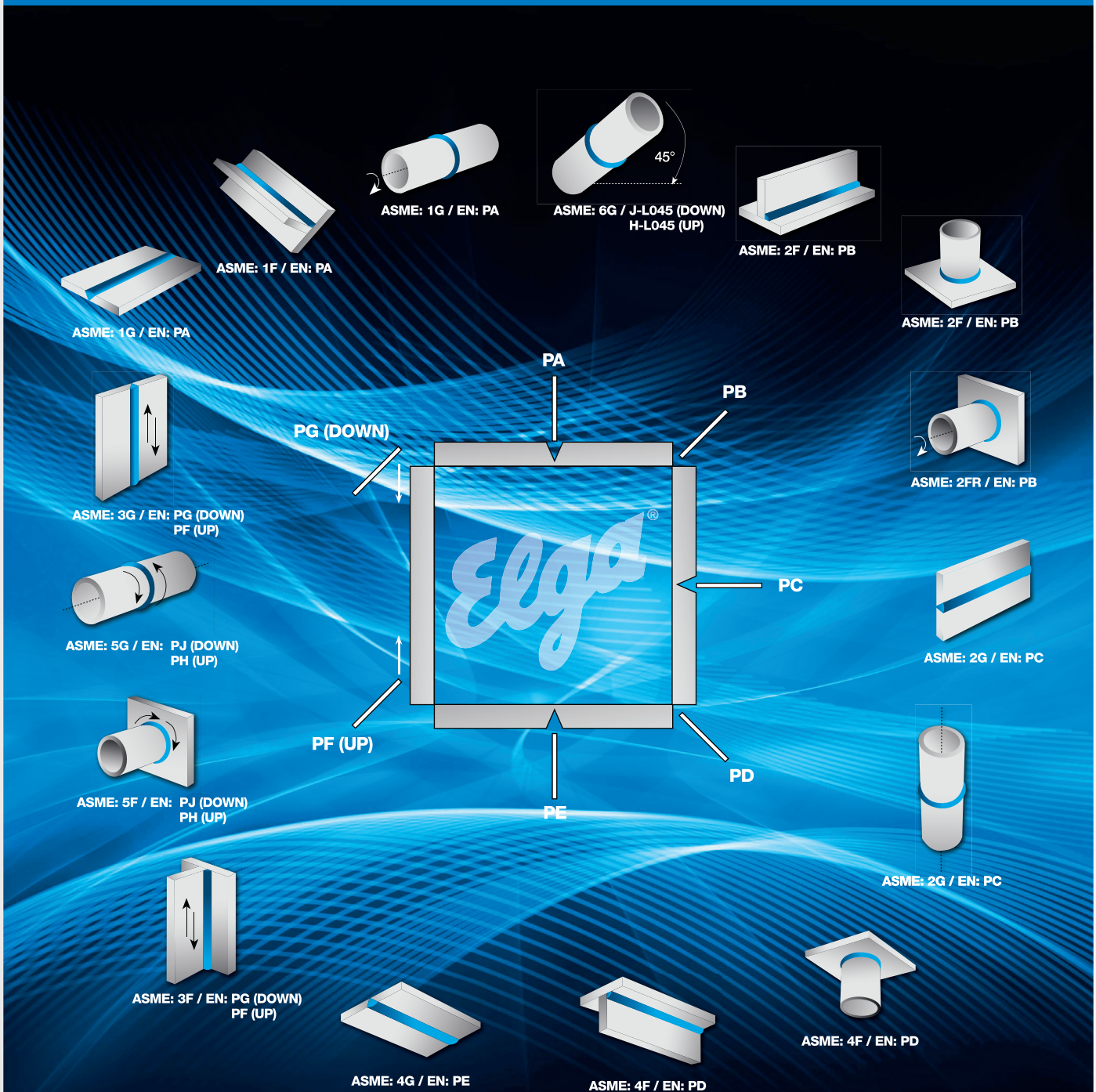
Korgfälg K 300 (B 300)
Diameter: 300 mm
Bredd: 100 mm
Lämplig för ett 50 mm nav, men en adapter behövs



WELDING TECHNOLOGY

WELDING POSITIONS

ACCORDING TO AWS A3.0, ASME SECTION IX AND EN ISO 6947



IMPROVING YOUR WELDING PERFORMANCE
WITH PRODUCTS THAT PROVIDE MAXIMUM UPTIME AND WELD QUALITY IN THE MOST DEMANDING APPLICATIONS.

VISIT WWW.ELGAWELDING.COM FOR MORE TECHNICAL INFORMATION

Kontakta ditt lokala ITW Welding-försäljningskontor för mer information:

Austria

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Belgium

+31 186 641 444
sales.NL@ITWwelding.com
+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Bulgaria

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Croatia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Cyprus

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Czech Republic

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Denmark

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Estonia

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Finland

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

France

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Germany

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Greece

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Hungary

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Iceland

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Ireland

+44 1695 585 910
sales.UK@ITWwelding.com

Israel

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Italy

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Latvia

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Liechtenstein

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Lithuania

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Luxembourg

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Malta

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Netherlands

+31 186 641 444
sales.NL@ITWwelding.com

Norway

+47 32 20 81 20
sales.SE@ITWwelding.com

Poland

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Portugal

+34 96 393 53 98
sales.ES@ITWwelding.com

Romania

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Russia

+7 495 232 53 29
sales.RU@ITWwelding.com

Serbia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Slovakia

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Slovenia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Spain

+34 96 393 53 98
sales.ES@ITWwelding.com

Sweden

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Switzerland

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Turkey

+90 532 549 46 22
sales.TR@ITWwelding.com

United Kingdom

+44 1695 585 910
sales.UK@ITWwelding.com

Middle East and Caspian Region

+971 4 299 6621
contact@ITWwelding.com

Algeria, Morocco, Tunisia

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Egypt, Libya, Sudan

+971 4 299 6621
contact@ITWwelding.com

Sub-Saharan Africa

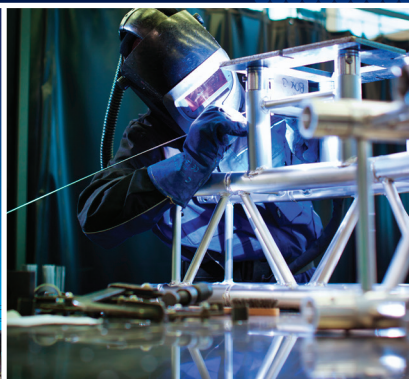
+39 0298 29 01
sales.SSA@ITWwelding.com

BEYOND STANDARDS

Elga® utvecklar och tillverkar pålitliga tillsatsmaterial för svetsapplikationer som ger exceptionell prestanda, även i några av världens mest robusta och extrema miljöer. Vi håller DIG i arbete, med tillsatsmaterial som uppfyller de höga kraven på ditt arbete och din arbetsplats.

Elga® - produkter stöder alla svetsprocesser med alla typer av grundmaterial, från vanliga kolmanganstål till exklusiva nickellegeringar. Förutom vanliga tillsatsmaterial, skapar Elga® även anpassade lösningar för att möta specifika kundbehov.

Välkommen till vår värld!



 Elga Welding

 ElgaWelding

 Elga-Welding

www.ElgaWelding.com

