

TABELLA PER LA SCELTA ORIENTATIVA DEGLI ELETTRODI DA IMPIEGARE NELLA SALDATURA

SIGLA INTERNA	WERKSTOFF	SIGLA EN	TECNICA DI SALDATURA		
			MMA	TIG	LASER
EskyLos 2083	1.2083	X40Cr14	AWS A5.4 E410-15 EN 1600 E 13 B 53	AWS A5.9 ER410	SALTEX Cr13 INOX
BeyLos 2083 / II40	1.2083	X40Cr14			
II33	1.2085	X33CrS16	considerata la presenza dello zolfo la saldatura è sconsigliata		
KeyLos 2311 / BP35	1.2311	40CrMnMo7	AWS A5.5 E8018	AWS A5.28 ER 80S	SALTEX 300 SALTEX 300 PHOTO SALTEX 300 MIRROR
KeyLos 2312 / BS35	1.2312	40CrMnMoS8-6			
BeyLos 2329	1.2329	46CrSiMoV7	1) 4)	1) 4)	--
EskyLos 2343 / BP 37	1.2343	X37CrMoV5-1	DIN 8555 E3-UM-50-ST 1)	AWS A5.28 ER80S-B6	SALTEX 400 SALTEX 460 SALTEX Hot Work
EskyLos 2344 / BP40	1.2344	X40CrMoV5-1			
BP30	1.2365	32CrMoV12-28	QRO 90 WELD		
EskyLos 2367 ESR	1.2367	X38CrMoV5-3	DIN 8555 E3-UM-50-ST 1)	AWS A5.28 ER80S-B6	SALTEX 400 SALTEX 460 SALTEX Hot Work
BP57	1.2711	54NiCrMoV6	UTP 73G4	UTP 73G4 – ESAB OK	
BeyLos 2714 / BP56	1.2714	55NiCrMoV7	DIN 8555 E1-UM-350	AWS A5.28 ER 80S-B2 AWS A5.28 ER 90S-B3	SALTEX 400 SALTEX 300 PHOTO
KeyLos 2738 / BP36	1.2738	40CrMnNiMo8-6-4	AWS A5.5 E9018-B3	AWS A5.28 ER 80S-B2	SALTEX 300
BF40	1.2767	45NiCrMo16	1) 4)	1) 4)	
KeyLos 6959	1.6959	35NiCrMoV12-5	1) 4)	1) 4)	
ABP20	Euras		1) 4)	1) 4)	
EskyLos 2001	Lucchini RS		2)		
KeyLos 2002	Lucchini RS		AWS A5.5 E9018-B3	AWS A5.28 ER 80S-B2 AWS A5.28 ER 90S-B3	SALTEX 300 SALTEX 300 PHOTO SALTEX 300 MIRROR
KeyLos 2003	Lucchini RS				
KeyLos 2005	Lucchini RS		AWS A5.5 E8018-B2	AWS A5.28 ER 80S-B2	
KeyLos on	Lucchini RS		AWS A5.5 E8018-B2	AWS A5.28 ER 80S-B2	
KeyLos up	Lucchini RS		AWS A5.5 E8018-B2	AWS A5.28 ER 80S-B2	
KeyLos plus	Lucchini RS		AWS A5.5 E8018-B2	AWS A5.28 ER 80S-B2	
Toolox33	SABB		2)	WL 10	
B205	1.2080	X210Cr12		INCONEL 625 UTPA 67S – UTPA 73G2	
B155	1.2379	X153CrMoV12	INCONEL 625 UTP 67S – CASTOLIN 6		
B110	1.2516	120WV4	UTP 75	UTP A696	
BF90	1.2842	90MnCrV8	UTP: 65D, 73 G2, 673		
B TEN	TENASTEEL		INCONEL 625 UTP 67S – CASTOLIN 6		
S355J2G3	1.0577	S355J2G3	AWS A5.5 E8018-C1		
C20	1.1151 ~	C20E	AWS A5.1 E6013		
C25E	1.1158	C25E	AWS A5.1 E6013		
C30E	1.1178	C30E	AWS A5.1 E6013		
C45E BC45	1.1191	C45E	AWS A5.1 E7018 AWS A5.1 E7018-1	AWS A5.18 ER 70S-6 EN 1668 W3Si1	
C50E	1.1206	C50E	AWS A5.1 E7018		
39NiCrMo3 / BC39 30CrNiMo8 42CrMo4	1.6510 1.6580 1.7225	39NiCrMo3 30CrNiMo8 42CrMo4	AWS A5.5 E8018-B2 AWS A5.5 E9018-B3	AWS A5.28 ER 80S-B2	SALTEX 300 SALTEX 300 PHOTO SALTEX 300 MIRROR
41CrAlMo7-10	1.8509	41CrAlMo7-10	1) 3) 4)	1) 3) 4)	
18NiCrMo5	UNI		1) 3) 4)	1) 3) 4)	
41CrAlMo7-10	1.8509	41CrAlMo7-10	1) 3) 4)	1) 3) 4)	
52SiCrNi5	1.7117	52SiCrNi5	la riparazione di saldatura è sconsigliata		

1) rivolgersi a produttori qualificati. 2) la tecnica di riparazione tipo MMA non è consigliata. 3) eseguire la saldatura prima dell'indurimento superficiale impiegando materiale d'apporto con analisi chimica simile al materiale base. 4) UTP 641 KB (HB 250) - UTP 73G4 (HRC 40) - UTP 73G3 (HRC 45) - UTP 641 73G2 (HRC 55).