



**BEYOND  
STANDARDS**



**HURTIGGUIDE  
Tilsettmaterialer**

# ELEKTRODESVEISING

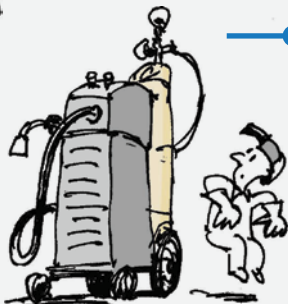
Elektrodesveising er en tradisjonell og pålitelig sveisemetode.  
Den har en del fordeler og muligheter sammenlignet med MIG/MAG/TIG-sveising.

## BRUK AV ELEKTRODER



### Om du ikke ønsker å bruke og håndtere dekk-gass.

– Kostnadene for dekk-gass kan være like store som tilsett-materialet.



### Når du ikke behøver store, tunge og avanserte maskiner.

– Store og avanserte sveisemaskiner er ofte dyre.  
De krever også vedlikehold og forbruksdeler.



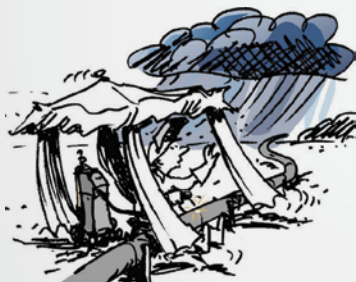
### Du vil ha stor fleksibilitet og effektivitet.

– Det lette og enkle utstyret er bærbart og enkelt å flytte mellom forskjellige arbeidsplasser og arbeidshøyder.



### Når du jobber på begrensede områder.

– Med elektroder og en liten bærbart sveisemaskin er det enklere å sveise på vanskelig tilgjengelige plasser.



### Når det er vanskelig å beskytte arbeidsplassen.

– MIG/MAG/TIG krever at arbeidsplassen er beskyttet mot trekk. Tildekking kan være både tidkrevende og kostbart.



**ALT DU BEHØVER ER:** —● Elektroder fra Elga!  
Og en liten sveisemaskin.

# ELEKTRODESVEISING

**BASISKE ELEKTRODER** For ståltypene S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.  
Gir et sterkt og seigt sveisegods og har derfor et stort bruksområde.

■ Du skal sveise: **ulegert konstruksjonsstål/skipsstål**

## P 47D: lett i bruk

Er en dobbeltmantlet basisk elektrode. Enkel å tenne, også med bærbar 1-faset likeretter. Velegnet til tynnveggete rør, <8 mm. Montasje-, reparasjons-, og vedlikeholdsarbeider. Suveren i rotstreng. Sveiser på likestrøm DC+ (-), og vekselstrøm AC.



## P 51/P 48S/P 48M: høy strekkfasthet

Basiske universalelektroder for plater og rør. Rask oppfylling og god slaggløsning i fuger.

**P 51:** Likestrøm DC+ (-) Vekselstrøm AC. Rotstreng DC-.

**P 48S:** Skreddersydd for likestrøm DC+ (-).

**P 48M:** Skreddersydd for likestrøm DC+ (-)



## P 52T: hefte/punkt elektroden

Basisk hefteelektrode – sprekkesikker. Veldig seig. Tenner/retenner veldig lett. Også for generell vedlikeholdssveising. Likestrøm DC+, og vekselstrøm AC+.



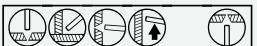
## DRYPAC® – ELSKET AV VÅRE KUNDER

- betyr alltid tørre elektroder
- ikke behov for varmeskap
- gjør at elektrodene er enklere å oppbevare og håndtere
- gjør resirkulering enklere og reduserer sløsing av ressurser



## P 62MR: høy strekkfasthet og lave temperaturer

For – 60 stål. Optimalisert for sveiseren, spesielt vertikal opp og stillingsveising. Fin overflate og god slaggløsning. Også for store godstykkelser og høy innspenningsgrad. Likestrøm DC+, vekselstrøm AC. Rotstreng DC-.



**RUTILE ELEKTRODER** For ståltypene S235 (St-37), S275 (St-44), NVA.  
Elektrodene er meget enkle å tenne/retenne.

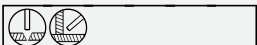
## P 45S: multielektrode

Elektroden alle klarer å sveise med for ulegert stål. For heftsveising, pyntestrenger og tynt gods. Sveiser på likestrøm DC+, og vekselstrøm AC. Rotstreng DC-.



## MAXETA 11: høyutbytte elektrode

Meget hurtigsveisende elektrode, høyutbytt. Fåes også i 700 mm lengde elektrode for økt produktivitet. Stående kilsveis - selvløsnende slag. Minimum 250A strømkilde. Vekselstrøm AC er førstevalg, likestrøm DC+ kan benyttes.



# ELEKTRODESVEISING

## RUSTFRITT 304L, 316L.

### Du skal sveise: rustfritt stål

#### CROMAROD® 316L: optimal strengprofil

Universalelektrode for rustfritt stål.

Meget pen/jevn overflate og sevløsnende slagg. Likestrøm DC+, vekselstrøm AC kan benyttes.



#### CROMAROD® 316LP: alle posisjoner

Rutil elektrode for alle posisjoner med godstykkelse ned til 1,5 mm.

Svært god tenning og retenning - god til hefting. Meget god i rotstreng og oppfylling. Likestrøm DC+.



#### CROMAROD® FAMILIEN: PERFEKT RESULTAT

- Selvløsende slagg
- Meget pen strengprofil
- Myke overganger til grunnmaterialet
- Minimalt med sveisesprut

#### HØY SPORBARHET:

- Lot/Batchnummer merket på alle elektroder



#### METALLRØR FOR HØYEST MULIG BESKYTTELSE:

- Hermetisk forseglede bokser holder elektrodene beskyttet og klare til bruk når den åpnes
- Enkel å åpne, medfølgende plastlokk for videre beskyttelse
- Meget motstandsdyktig mot støt/slag
- Tar ikke opp fuktighet i pakken
- Små pakningsstørrelser  
2.5-3 kg per boks/7.5-10 kg per kartong



### Du skal sveise: konstruksjonsstål mot rustfritt stål

#### CROMAROD® 309L or 309MoL: ulike ståltyper

Forbindelser mellom ulegert/lavlegert stål og rustfritt/syrefast stål.

Meget god strengprofil og slaggløsning. Likestrøm DC+, vekselstrøm AC kan benyttes.



### Du skal sveise: reparasjon og vedlikehold

#### ELGALOY HARD 60: slag og abrasjon

Elektrode for påleggssveising. Hardhet på 57-60 HRC. Utmerket for gravemaskintenner, bulldoserskjær, slaghammer, knusekjeve, skrapere osv.

Må slipes, ingen maskinering. Likestrøm DC+, vekselstrøm AC.



#### CROMAROD® 312: problemløseren

Sprekksikker på vanskelig sveisbart stål. F.eks. panser-, fjær-, støpe-, og verktøystål uten å sprekke. Påleggssveising av glideflater m.m.

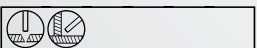
Arbeidsherder fra 230HV til 450HV, kan maskineres. Likestrøm DC+, vekselstrøm AC.



#### ELGALOY MIX 18: buffer lag/hardpålegg

Høyutbytteelektrode for produktiv sveising. For sammenføring av, og bufferlag på manganstål. Påleggssveising på skinner, kranhjul m.m.

Arbeidsherder fra 200HV til 450HV, kan maskineres. Likestrøm DC+, og vekselstrøm AC.



#### ELGALOY CAST-NiFe: støpegods

Støpejernselektrode. Også for støpejern mot svarte og rustfritt stål. Maskinfundamenter, girkasser, pumpehus m.m. Likestrøm DC+ (-), og vekselstrøm AC.



## MIG/MAG SVEISING

### ■ Du skal sveise: ulegert konstruksjonsstål/skipsstål

#### **ELGAMATIC 100**

For all ulegert stål. Kobber belagt massiv tråd. Utmerkede trådmatingsegenskaper.  
Dekkgass: Argon +20% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.

### ■ Du skal sveise: rustfritt stål

#### **CROMAMIG 316LSi**

Massiv tråd for sveising av 304L og 316L stål (rustfritt/syrefast).  
Meget gode trådmatingsegenskaper.  
Dekkgass: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

### ■ Du skal sveise: konstruksjonsstål mot rustfritt stål

#### **CROMAMIG 309LSi**

Massiv tråd for sveising av 304L og 316L stål (rustfritt/syrefast) mot ulegert/lavlegert stål.  
Meget god trådmatingsegenskaper.  
Dekkgass: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

### ■ Du skal sveise: reparasjon og vedlikehold

#### **ELGALOY HARD M60, slag og abrasjon**

Utmerket for gravemaskintenner, bulldoserskjær, slaghammer, knusekjevver, skrapere osv.  
Må slipes, ingen maskinering. Dekkgass: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.

#### **CROMAMIG 307Si, buffer, glideflate og arbeidsherdende**

For sammenføyning av, og bufferlag på manganstål. Påleggsveising på skinner, kranhjul m.m.  
Arbeidsherder fra 200HV til 450HV, kan maskineres. Dekkgass: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

### ■ Du skal sveise: aluminium

#### **ALUMIG Mg5**

For korrosjonsbestandig aluminium (5356). 5% Mn.  
Dekkgass: Argon



# TIG-SVEISING

## ■ Du skal sveise: ulegert konstruksjonsstål

### ELGATIG 100

For ulegert stål.  
Dekkgass: Argon.

## ■ Du skal sveise: rustfritt stål

### CROMATIG 316L or 316LSi

For sveising av 304L og 316L stål (rustfritt/syrefast). Merket på begge endene, sporbar selv om tråden er kuttet.  
Dekkgass: Argon.

## ■ Du skal sveise: konstruksjonsstål mot rustfritt stål

### CROMATIG 309L or 309LSi

Massiv tråd for sveising av 304L og 316L stål (rustfritt/syrefast) mot ulegert/lavlegert stål.  
Merket på begge endene, sporbar selv om tråden er kuttet.  
Dekkgass: Argon.

## ■ Du skal sveise: aluminium

### ALUTIG Mg5

For korrosjonsbestandig aluminium (5356). 5% Mn.  
Dekkgass: Argon.



### TIGPAC 1000:

- Hardt rør som tåler tøff behandling
- Fuktighetsbeskyttende
- Overlappende lokk
- Bedre beskyttelse av tråd
- Kvalitetssikring – alltid TIG tråd klar til bruk
- Naturvennlig – resirkulerbart fiberrør
- All Elga® TIG tråd tilgjengelig i ny forpakning
- Oktavt lokk for å hindre at rør ruller på glatt overflate



## RØRTRÅDSVEISING: MEGAFIL®

### Garantert mot fuktopptak

Sømløse flux- og metallpulverfylte rørtråder er hermetisk forseglet og har ingen fuktopptak, selv under ekstreme klimatiske forhold med tropiske temperaturer og relativt høy fuktighet. Flux er tørr gjennom hele prosessen ved lagring og produksjon. Tørking før bruk anbefales ikke.

### Den spesielle produksjonsmetoden til MEGAFIL® gjør det mulig å produsere sømløse tråder med unike fordeler for sluttbrukere

- Forebygger hydrogensprekker. Hydrogeninnholdet er testet i henhold til EN, og AWS er under 4 ml/100 g sveisemetall. Typiske verdier under 3 ml/100 g sveisemetall.

- Lagres som massiv tråd.
- Ingen fuktopptak når den tatt ut av emballasjen og er montert på trådmateren.
- Kontinuitet i fyllingen. Pålitelig sveiseegenskaper.
- Kobberbelagt for optimal strømovertføring fra kontaktrør til tråd og for redusert slitasje i kontaktrøret.
- God kontroll på overflaten, diameter og helix gir god trådmating og rett føring i kontaktrøret. Ideell for robotsveising.

MEGAFIL® flux- og metallpulverfylte tråder er tilgjengelige for alle konstruksjonsstålkvaliteter med et bredt spekter av godkjenninger som ABS, DNV, LR og TÜV med flere. Tråden kan leveres med 3.1-sertifikater for kjemisk sammensetning og mekaniske egenskaper.

### ■ Du skal sveise: ulegerte/lavlegerte konstruksjoner/skipsstål

#### MEGAFIL® 713 R: alle posisjoner

Rutil universalrørtråd med problemfri trådmating. Enkel å bruke i alle sveisestillinger. For kilsveis og fuger, rør og plater. Dekkgass: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



#### MEGAFIL® 710 M: høye mekaniske verdier

Metallpulverfylt (slagløs) rørtråd. Problemfri trådmating. Høyproduktiv sveising av kil- og buttsveiser. Fortrinnsvis horisontal sveising i spraybue og rotreng i kortbue. Dekkgass: Argon +8-25% CO<sub>2</sub>.



#### MEGAFIL® 819 R: alle posisjoner - lavlegert

Rutil rørtråd med problemfri trådmating. For -60°C stål. f.eks. NVE 36. Også for store godstykkelser og høy innspenningsgrad. Enkel å bruke i alle sveisestillinger. For kilsveis og fuger, rør og plater. Dekkgass: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.



### ■ Du skal sveise: reparasjon og vedlikehold

#### MEGAFIL® A 760 M, slag og abrasjon

Ikke slaggende rørtråd med 55-65 HRC. Lettsveist med stabilt smeltebad. Dekkgass: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.



# RØRTRÅDSVEISING

■ Du skal sveise: **Ulegert konstruksjonsstål/skipsstål**

## ELGACORE® MATRIX: meget gode mateegenskaper og fin overflate på ferdig sveis

Metallpulverfylt rørtråd.

Overlegne mateegenskaper, meget stabil lysbue og minimalt med sveisesprut.

Dekkgass: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.



## ELGA® PROPAC: ROBOTENS BESTE VENN

Når du skifter til PROPAC sparer du opp til 90% av tiden ved spoleskifte (250 kg sammenlignet med 15 kg spole) - øker buetiden.

■ Du skal sveise: **rustfritt stål**

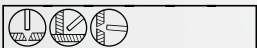
## CROMACORE® 316LT0

## CROMACORE® 316LT1

Rutil rørtråd for alle sveisestillinger og forbindelser. For 304L og 316L-stål (rustfritt/syrefast).

Meget gode sveiseegenskaper.

Dekkgass: Argon +20% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



CROMACORE® 316LT0



CROMACORE® 316LT1



■ Du skal sveise: **konstruksjonsstål/skipsstål mot rustfritt stål**

## CROMACORE® 309LT1/LT0

## CROMACORE® 309MoLT1

Rutil rørtråd for alle forbindelser. 304L og 316L-stål (rustfritt/syrefast) mot svart stål.

Meget gode sveiseegenskaper.

Dekkgass: Argon +18-25% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



CROMACORE® 309LT0



CROMACORE® 309MoLT1/309LT1



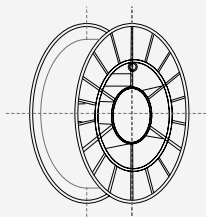
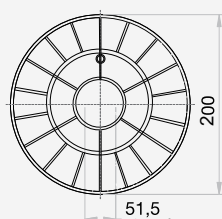
# HURTIGGUIDE TILSETTSMATERIALER

Velg rett tilsett etter stålkvalitet:

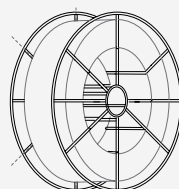
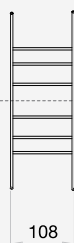
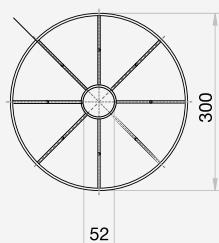
		Elektrode-sveising	MIG/Mag-sveising	TIG-sveising	Rørtråd-sveising
Ulegert konstruksjonsstål Skipsstål	Ståltyper: S235 (St-37) S275 (St-44) S355 (St-52) NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.	P 47D P 51 P 48S P 52T P 62MR MAXETA 21	ELGAMATIC 100	ELGATIG 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M ELGACORE® MATRIX MEGAFIL® 819 R
	Ståltyper: S235 (St-37) S275 (St-44) NVA	P 45S MAXETA 11	ELGAMATIC 100	ELGATIG 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M ELGACORE® MATRIX
Rustfritt stål	Ståltyper: 304L, 316L	CROMAROD® 316L CROMAROD® 316LP	CROMAMIG 316LSi	CROMATIG 316LSi	CROMACORE® 316LT1 CROMACORE® 316LT0
Konstruksjonsstål/skipsstål mot rustfritt stål		CROMAROD® 309MoL	CROMAMIG 309LSi CROMAMIG 309MoL	CROMATIG 309LSi	CROMACORE® 309LT0 CROMACORE® 309LT1 CROMACORE® 309MoLT1
Reparasjon og vedlikehold		ELGALLOY HARD 60 CROMAROD® 312 ELGALLOY MIX 18 ELGALLOY CAST-NiFe	ELGALLOY HARD M60 CROMAMIG 307Si		

## SPOLETYPER

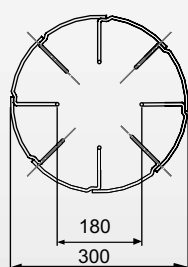
### Plast- eller trådspoler



**Plastspole D 200**  
Diameter: 200 mm  
Bredde: 55 mm  
Passer for 50 mm tapp



**Trådspole S 300 og BS 300**  
Diameter: 300 mm  
Bredde: 108 mm  
Passer for 50 mm tapp



**Trådspole K 300 (B 300)**  
Diameter: 300 mm  
Bredde: 100 mm  
Passer for 50 mm tapp, men adapter må brukes



# 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.ELGA.SE](http://WWW.ELGA.SE) FOR MORE TECHNICAL INFORMATION

## Vennligst kontakt din lokale ITW Welding salgsavdeling for mer informasjon

### **Austria**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Belgium**

+31 186 641 444  
info@itw-welding.com  
+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Bulgaria**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Croatia**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Cyprus**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Czech Republic**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Denmark**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Estonia**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Finland**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **France**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Germany**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Greece**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Hungary**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Iceland**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Ireland**

+44 1695 585 910  
spl@itw-welding.com

### **Israel**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Italy**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Latvia**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Liechtenstein**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Lithuania**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Luxembourg**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Malta**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **The Netherlands**

+31 186 641 444  
info@itw-welding.com

### **Norway**

+47 32 20 81 20  
customerservice@itwwelding.eu

### **Poland**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Portugal**

+34 96 393 53 98  
info@itw-welding.es

### **Romania**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Russia**

+7 495 232 53 29  
infosvarka@itw-welding.ru

### **Slovakia**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Slovenia**

+39 0298 29 01  
itw@itw-welding.it

### **Spain**

+34 96 393 53 98  
info@itw-welding.es

### **Sweden**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Switzerland**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Turkey**

+90 532 549 46 22  
filizk@wpg.com.tr

### **United Kingdom**

+44 1695 585 910  
spl@itw-welding.com

### **Middle East and Caspian Region**

+971 4 299 6621  
contact@itw-me.ae

### **Algeria, Morocco, Tunisia**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Egypt, Libya, Sudan**

+971 4 299 6621  
contact@itw-me.ae

### **Sub-Saharan Africa**

+39 0298 29 01  
jb.amadiang@itw-welding.it

# BEYOND STANDARDS

Elga® utvikler og produserer pålitelige tilsettsmaterieill for sveiseapplikasjoner som gir eksepsjonell ytelse, selv i noen av verdens mest tøffe og ekstreme miljøer. Vi holder deg i gang, med sveisetilsett som oppfyller de høye kravene i ditt arbeid og under krevende forhold. Elga®-produkter støtter alle sveiseprosesser med alle slags basismaterialer, fra standard karbonstål til eksklusive nikkellegeringer. I tillegg til standard sveisetilsett, skaper Elga® også kundeløsninger for å imøtekomme spesifikke behov.

## Velkommen til vår verden!



 Elga Welding

 ElgaWelding

 Elga-Welding

[www.elga.se](http://www.elga.se)

