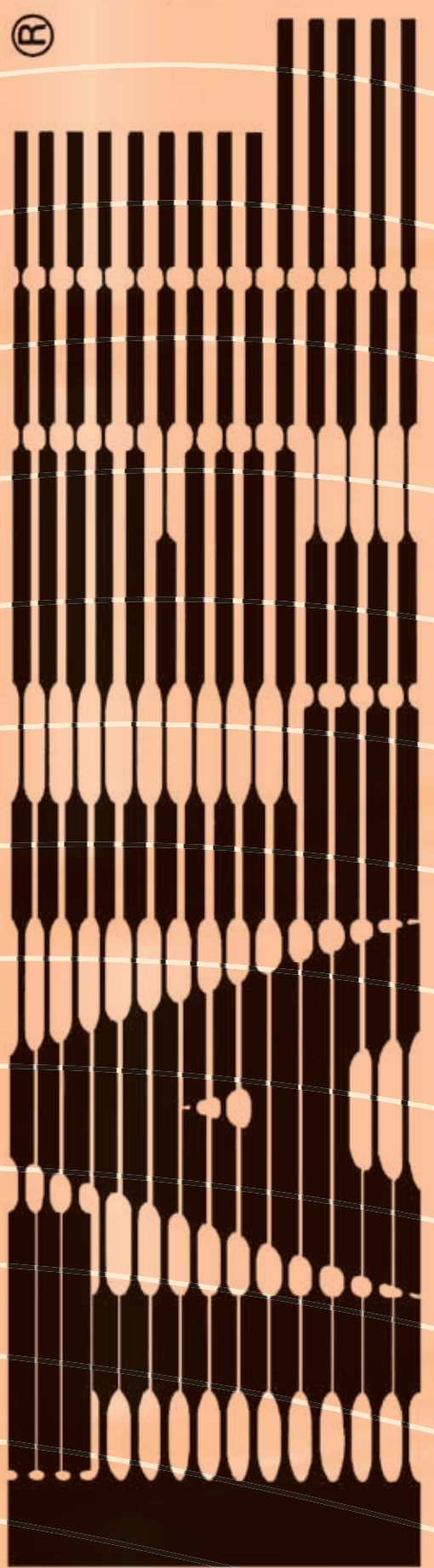


# WELDING WIRES

S.P.A.



## GAZZO PADOVANO

Sede legale di Gazzo Padovano con uffici amministrativi e magazzino spedizioni  
Sídlo firmy Gazzo Padovano s odbytom, skladmi a expedíciou



Azienda fondata nel 1978 dai Sig.ri Gasparetto per la produzione di fili per saldatura MIG, MAG, TIG, manuale e robotizzata. Nel corso degli anni ha saputo specializzarsi ed imporsi nel mercato grazie all'affidabilità, alla qualità dei suoi materiali, aumentando di continuo la propria capacità produttiva e diversificando la gamma dei materiali prodotti. Dopo la costruzione del nuovo stabilimento di Gazzo Padovano avvenuta nel 2006, nell'anno 2011 si è provveduto ad ampliare lo stabilimento di Carmignano di Brenta (sede di trafilatura) installando nuovi impianti di trafilatura a secco e a bagno, un impianto per decapaggio chimico della vergella, due forni di ricottura per trattamenti termici, un impianto galvanico per la ramatura di acciai alto legati e da riporti e un impianto di skin-pass per la produzione di bacchette TIG.



ITALFIL, firma zaoberajúca sa výrobou MIG, MAG, TIG zvracích drôtov, bola založená v roku 1978 rodinou Gasparetto. V priebehu rokov firma Italfil, ktorá sa vždy venovala kvalite produktov, bola schopná pokryť trh na celom svete vďaka diverzifikácii a rozvoju. Po vybudovaní nových priestorov v meste Gazzo v roku 2006, došlo k mnohým zmenám aj v závode Carmignano di Brenta v roku 2011. Sériu nových výrobných liniek, chemické morenie základných drôtov (jadra), elektrické pokovovanie meďou a pece na tepelné spracovanie boli vytvorené s cieľom zahrnúť v Italfil sortiment nízko legovaných a tvrdonávarových MIG drôtov a TIG tyčiek.





# CARMIGNANO

Sede storica ora stabilimento di trafilatura - V pôvodnom závode sa stále ťahajú drôty



# PRODOTTI ITALFIL - VÝROBKY ITALFIL

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO . . . . .	str. 5
Plný zvärací drôt pre uhlíkovú oceľ	
FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI BASSOLEGATI . . . . .	str. 6 - 7
Plný zvärací drôt pre nízko legovanú oceľ	
FILI PIENI PER RIPORTI DURI . . . . .	str. 7
Plný zvärací drôt pre tvrdonávary	
TRATTAMENTI SUPERFICIALI PER FILI SENZA CONTENUTO DI RAME E BRONZATI . . . . .	str. 8
Špeciálna úprava pre nepomedený a bronzovaný drôt	
TRATTAMENTI SUPERFICIALI . . . . .	str. 9
Špeciálne vyhotovenie	
OLIO PER FINITURA SUPERFICIALE E CONFEZIONAMENTO . . . . .	str. 9
Oleje pre povrchovú úpravu a balenie	
FILI PER SALDATURA AD ARCO SOMMERSO . . . . .	str. 10
Plný drôt pre zváranie pod tavivom	
CONFEZIONAMENTO FUSTI E ACCESSORI PER FUSTI . . . . .	str. 11
Balenie v sudoch a príslušenstvo k sudom	
BACCHETTE TIG PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI . . . . .	str. 12
TIG zväracie tyčky pre uhlíkové a nízko legované ocele	
BACCHETTE GAS PER SALDATURA DI ACCIAI COMUNI . . . . .	str. 12
Tyčky pre zváranie uhlíkových ocelí plameňom	
FILI E BACCHETTE ALLUMINIO . . . . .	str. 12
Zväracie drôty a tyčky pre hliníkové zliatiny	
FILI E BACCHETTE PER SALDATURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE E FILI ANIMATI . . . . .	str. 13
Zväracie drôty a tyčky pre nerezové ocele a trubičkové drôty	
CONFEZIONAMENTO ED ACCESSORI . . . . .	str. 14
Balenie a príslušenstv	
LABORATORIO CONTROLLO QUALITA', RICERCA E SVILUPPO . . . . .	str. 15
Laboratórium kontroly kvality, výskumu a vývoja	

## FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE UHLÍKOVÚ OCEĽ

### IT - SG1

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál
AWS A 5.18 ER70S-3 EN ISO 14341 - A - G2Si	C% 0.07	Rm N/mm2 530	0.60	S185, S235, S275, S355, S420
	Mn% 1.15	Rs N/mm2 430	0.70	L210, L240, L290, L360
	Si% 0.65	A%5d > 24	0.80	X42, X46, X52, X60
	P% < 0.020	kV (J)-20°C ≥ 90	0.90	P235T1/T2, P275T1/T2, P335N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.  
Omologazioni: CWB. Potvrdenie: CWB.

### IT - SG2

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál
AWS A 5.18 ER70S-6 EN ISO 14341 - A - G3Si1 CE EN 13479	C% 0.07	Rm N/mm2 550	0.60	S185, S235, S275, S355, S420
	Mn% 1.45	Rs N/mm2 450	0.70	L210, L240, L290, L360
	Si% 0.85	A%5d 24	0.80	X42, X46, X52, X60
	P% < 0.020	kV (J)-40°C ≥ 80	0.90	P235T1/T2, P275T1/T2, P335N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.  
Omologazioni: LRS, TÜV, DB, RINA, CWB, GL. Potvrdenie: LRS, TÜV, DB, RINA, CWB, GL.

### IT - SG3

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál
AWS A 5.18 ER70S-6 EN ISO 14341 - A - G4Si1 CE EN 13479	C% 0.07	Rm N/mm2 590	0.60	S185, S235, S275, S355, S420
	Mn% 1.70	Rs N/mm2 500	0.70	L210, L240, L290, L360
	Si% 0.95	A%5d 26	0.80	X42, X46, X52, X60
	P% < 0.020	kV (J)-40°C ≥ 80	0.90	P235T1/T2, P275T1/T2, P335N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.  
Omologazioni: TÜV, DB, RINA Potvrdenie: TÜV, DB, RINA



**FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI BASSO LEGATI  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE NÍZKO LEGOVANÚ OCEĽ**

**FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - CROMO - MOLIBDENO  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE NIKEL – CHRÓM MOLIBDÉNOVÉ OCELE**

**IT - T1**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál
AWS A 5.28 ER100S-G EN ISO 16834 -A- Mn3NiCrMo CE EN 13479	C%	0.08	0,80	T1, T1A, T1B Ste 460, Ste 590 X60, X65, X70, X80
	Mn%	1.40		
	Si%	0.75	1.00	S460, S500, S550, S620 Weldox 500 etc.
	P%	< 0.020	1.20	
	S%	< 0.020	1.60	
	Cr%	0,55		
Ni%	0,60	Rm N/mm2 ≥ 700		
Mo%	0,25	Rs N/mm2 ≥ 550		
		A%5d 20		
		kV (J)-50°C ≥ 50		

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.  
Omologazioni: TÜV. Schválenie: TÜV.

**IT - T1S**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál	
AWS A 5.28 ER110S-G EN ISO 16834 -A- Mn3Ni1CrMo CE EN 13479	C%	0.08	0,80	T1, T1A, T1B, HY90 N-A-XTRA 56-63-65-70 X65, X70, X80	
	Mn%	1.60			
	Si%	0.60	1.00	S460, S500, S550, S620, S690 Weldox 700 etc.	
	P%	< 0.020	1.20		
	S%	< 0.020	1.60		
	Cr%	0,30			
	Ni%	1,50	Rm N/mm2 770		
	Mo%	0,30	Rs N/mm2 690		
	V%	0,10	A%5d 19		
		kV (J)-40°C ≥ 70			

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.  
Omologazioni: TÜV. Schválenie: TÜV.

**FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - RAME - CROMO  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE NIKEL –MEĎ – CHRÓMOVÉ OCELE**

**IT - CORTEN**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Materiali base Základný materiál	
AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 14341 -A- G3Ni1	C%	0.08	0,80	CORTEN, Patinax 37 Alcodur50, Koralpin 52 Itacor, S235JRW, S235J2G3, etc.	
	Mn%	1.40			
	Si%	0.80	1.00		
	P%	< 0.020	1.20		
	S%	< 0.020			
	Cu%	0,35	Rm N/mm2 590		
	Cr%	0,30	Rs N/mm2 490		
	Ni%	0,80	A%5d ≥ 24		
			kV (J)-30°C ≥ 60		

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20 - M21 - M33. Ochranný plyn EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20 - M21 - M33.

**FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL MOLIBDENO E CROMO-MOLIBDENO  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE MOLYBDÉNOVÉ – CHRÓM MOLYBDÉNOVÉ OCELE**

**IT - SG2Mo**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Applicazioni Použitie
AWS A 5.28 ER70S-A1	C% 0.09	Rm N/mm2 590	1.00	Saldatura di acciai 0.5 Mo ad elevato limite elastico, resistente allo scorrimento a caldo. Buoni valori di resistenza a basse temperature.
EN ISO 14341 - A - G2Mo	Mn% 1.10	Rs N/mm2 480		
EN ISO 21952 - A - G MoSi	Si% 0.60	A%5d 25	1.20	Zváranie 0,5 Mo ocelí pri vysokopevných oceliach; odolný voči tečeniu pri horúch prácach. Dobré hodnoty pevnosti pri nízkych teplotách
CE EN 13479	Mo% 0.50	kV (J)-40°C ≥ 70		

Gas di protezione: EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20-M21-M33  
Omologazioni: TÜV

Ochranný plyn: EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20-M21-M33  
Schválenie: TÜV

**IT - SG3Mo**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Applicazioni Použitie
AWS A 5.28 ER80S-D2	C% 0.08	Rm N/mm2 650	1.00	Saldatura di acciai 0.5 Mo ad elevato limite elastico.
EN ISO 14341 -A- G4Mo	Mn% 1.90	Rs N/mm2 500		
	Si% 0.70	A%5d 24	1.20	Zváranie 0,5 Mo ocelí s vysokou pevnosťou v ťahu.
	Mo% 0.50	kV (J)-20°C ≥ 80		

Gas di protezione: EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) e miscele M20-M21-M33

Ochranný plyn: EN ISO 14175 C1 (CO<sub>2</sub>) a zmesi M20-M21-M33

**IT - SGCrMo1**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Applicazioni Použitie
AWS A 5.28 ER80S-G	C% 0.09	Rm N/mm2 580	1.00	Filo per saldatura di acciai del tipo 1Cr-0,5 Mo resistenti allo scorrimento a caldo.
EN ISO 21952-A- G CrMo1Si	Mn% 1.00	Rs N/mm2 470		
	Si% 0.65	A%5d 23	1.20	Zvárací drôt pre 1 Cr-0, 5Mo ocele, pre prácu za tepla; odolnosť voči tečeniu
	Cr% 1.15	kV (J)+20°C ≥ 50		
	Mo% 0.50			

**FILI PIENI PER RIPORTI DURI  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE TVRDÉ NÁVARY**

**IT - 600HB**

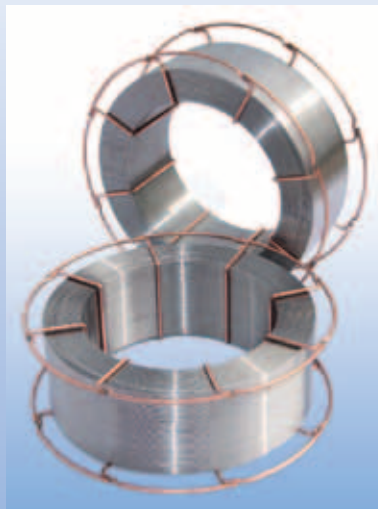
Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media Chemické zloženie	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanické špecifikácie	diametri mm ø priemer ø	Applicazioni Použitie
DIN 8555:WSG6-GZ-60	C% 0.45	HB 550-620 HRC 55-60	1.2	Filo pieno per riporti con valori di durezza HB 550-600. Ottima resistenza agli urti. Adatto per costruzione di frantoi e macchine agricole, lavorabile solo alla mola.
EN 14700: Fe8	Mn% 0.40			
	Si% 3.00		1.6	
	Cr% 9.30			

Gas di protezione: EN ISO 14175 C1(CO<sub>2</sub>) e miscele M20-M21-M23  
Ochranný plyn: EN ISO 14175 C1(CO<sub>2</sub>) a zmesi M20-M21-M23

Trubičkový drôt pre tvrdé návary s hodnotami tvrdosti HB 550-600. Vynikajúca odolnosť pri náraze. Vhodné pre opravu hydraulických lisov, poľnohospodárskych strojov, len pre strojové zváranie

## TRATTAMENTI SUPERFICIALI PER FILI SENZA CONTENUTO DI RAME E BRONZATI ŠPECIÁLNA ÚPRAVA PRE NEPOMEDENÝ A BRONZOVÝ DRÔT

### NON RAMATO / NEPOMEDENÝ

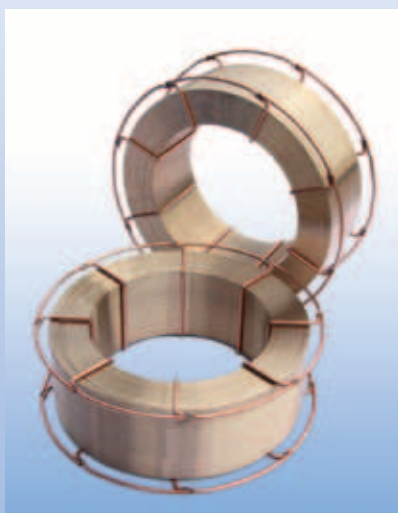


Un'accurata selezione delle vergelle, nuovi lubrificanti utilizzati in fase di trafilatura a secco e a bagno e particolari tecnologie di produzione sono alla base di questo trattamento, totalmente modificato rispetto alla metodologia di produzione utilizzata in passato. La pellicola superficiale che ricopre il filo nudo è ottenuta con una nuova miscela di prodotti esenti da sostanze pericolose. Il risultato è quello di un filo esteticamente uniforme e superficialmente pulito, garantendo comunque un'ottima protezione contro l'ossidazione. Il nuovo filo NON RAMATO caratterizza un cordone di saldatura privo di spruzzi, un arco più stabile rispetto al filo tradizionale e un'alimentazione costante e uniforme che garantiscono un aspetto estetico di ottima qualità e un deposito di maggior purezza, evitando possibili rischi metallurgici derivanti dall'apporto di rame in saldatura. Altro aspetto non sottovalutabile è che, durante il processo di saldatura, non si sviluppano fumi di rame nocivi per la salute.

Táto nová povrchová úprava bola získaná presným výberom materiálov a lubrifikačtov použitých v suchom a mokrom procese ťahania spolu s novou a jedinečnou technológiou. To zaručuje úplnú ochranu proti vlhkosti a tiež čistý a hladký povrch.

Nový nepomedený drôt dáva zvarový šev bez rozstreku, so stabilnejším oblúkom v porovnaní s tradičným drôtom a jednotné a konštantné podávanie. Výsledkom je šev vynikajúceho vzhľadu bez rizika medených inklúzií. Bezpečnosť je zaručená absenciou zvrácačích dymov z medi.

### BRONZATO / BRONZOVÝ



Sfruttando lo studio iniziato per la realizzazione del nuovo filo NON RAMATO ci è stato possibile sviluppare e quindi migliorare anche il filo BRONZATO, ottenuto con un trattamento superficiale che conferisce il tipico colore del Bronzo. Diverso trattamento della vergella e della prima trafilatura, nuovi lubrificanti e additivi impiegati per la preparazione dei bagni di bronzatura, modifica del metodo, dei componenti e relativi materiali impiegati nella fase di trafilatura a diametro finito e particolare trattamento finale volto a favorire lo scorrimento in guaina ci hanno consentito di ottenere un prodotto dall'ottimo impatto estetico con un colore uniforme, brillante e più omogeneo, garantendo la resistenza all'ossidazione superficiale. In merito al processo di saldatura il nuovo filo BRONZATO è più costante e continuo, con una buona scorrevolezza in guaina, riduzione drastica degli spruzzi sul cordone di saldatura e un deposito di ottima qualità che consentono quindi l'impiego del prodotto anche in applicazioni dove sono richieste velocità e parametri di saldatura piuttosto elevati. Il bassissimo contenuto di rame presente all'interno della pellicola che riveste il filo consente di abbassare in maniera significativa la produzione di fumi di rame durante il processo di saldatura, salvaguardando quindi la salute degli operatori.

Na základe výskumu výroby nepomedeného drôtu bol ITALFIL schopný rozvíjať a zlepšovať aj bronzový drôt, ktorý získava typický farebný bronzový povrch.

Špecifická úprava drôtu, nové lubrifikačty a prísady do bronzového kúpeľa, následná realizácia nových kresliacich produktov na dosiahnutie finálnej veľkosti a finálnu úpravu pre perfektné podávanie, umožnila získať drôt veľmi dobrého vzhľadu, jednotnej a žiarivej farby a celkovej ochrany proti vlhkosti. Konštantný zvrácač proces, vynikajúce podávanie, zváranie bez rozstreku na zvrácačej húsenici a dobré klzné vlastnosti podávacieho drôtu, umožňujú použitie tohto drôtu aj pri vysokej rýchlosti a príslušných parametrov zvárania. Bezpečnosť pri zváraní je zaručená veľmi nízkym obsahom medených výparov.



## TRATTAMENTI SUPERFICIALI / ŠPECIÁLNE VYHOTOVENIE

### L.D.W. (Long Distance Welding - Zváranie na dlhú vzdialenosť)

Filo per l'impiego in saldatura robotizzata. Viene ottenuto con un particolare trattamento superficiale che permette l'alimentazione di impianti automatici e semiautomatici con guaine lunghe fino a **30 metri** e che presentano ripetute curvature. Risulta essere particolarmente indicato inoltre per saldature dove si richiedono velocità sostenute di deposito e alti amperaggi. Tale trattamento consente una bassa usura delle parti di consumo quali ugelli e guaine.

Drôt len pre robotické aplikácie (na použitie robotom) Priemyselné použitie špecifického povrchového opracovania dovoľuje podávanie až do **30 m** v automatickom a poloautomatickom režime, taktiež v rôznych uhloch. Vhodné pre vysokorýchlostné zváranie sprevádzané vysokou intenzitou elektrického prúdu. Limitované trenie v púzdrach znižuje spotrebu náhradných dielov .

## OLIO PER FINITURA SUPERFICIALE / OLEJE PRE POVRCHOVÚ ÚPRAVU

### ITALOIL



Prodotto specifico per ottenere maggiore scorrevolezza del filo di saldatura nelle guaine e minore usura degli ugelli con conseguente riduzione dei costi dovuti alle soste necessarie per la sostituzione degli stessi. Per l'applicazione è sufficiente pinzare tramite una banale molletta un feltrino, o una piccola spugna, intriso di ITALOIL all'interno del quale far scorrere il filo prima che lo stesso entri nel gruppo di traino.

Il consumo di ITALOIL è molto basso e il risultato tecnico operativo è immediato. Applicabile su qualsiasi tipologia di filo di saldatura e di finitura superficiale, non altera in alcun modo le caratteristiche chimico – meccaniche del deposito di saldatura ne tantomeno la qualità della saldatura stessa.

Špecifický produkt pre zlepšenie výkonu podávania drôtu a menšiu spotrebu kontaktných špičiek čím sa šetrí čas.

Použitie: dajte pár kvapiek ITALOIL na podložku tesne pred podávač drôtu. Minimálne množstvo pre rýchly výsledok. To môže byť použité na všetky zváracie drôty, bez ohľadu akosti a povrchovej úpravy. Žiadny narušenie chemickej a mechanickej hodnoty zváracieho drôtu.

## CONFEZIONAMENTO ITALOIL / BALENIE PRODUKTU ITALOIL



ITALOIL è fornito in bottiglie cilindriche a collo stretto in polietilene graduate da 500 ml, con doppio tappo di sicurezza.

Etichettatura esterna completa.

ITALOIL je dostupný v 500 ml polyetylénovej fľaši (vybavenej stupnicou) s dvojitým bezpečnostným uzáverom. Označenie z vonkajšej strany.

**FILI PIENI PER SALDATURA AD ARCO SOMMERSO  
PLNÝ ZVÁRACÍ DRÔT PRE ZVÁRANIE POD TAVIDLKOM**

**IT - SAW1**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media filo Priemerné chemické zloženie drôtu	Applicazioni Použitie	diametri mm ø priemer ø
AWS A 5.17 EL12 EN 756: S1	C% 0.07	Saldatura acciai comuni al carbonio mediamente sollecitati. Zváranie uhlíkovej ocele pod tavivom pri priemernom zaťažení.	1,20
	Mn% 0.50		1.60
	Si% 0.10		2.00
	S% < 0.020		2.40
	P% < 0.020		3.20
			4,00

**IT - SAW2**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media filo Priemerné chemické zloženie drôtu	Applicazioni Použitie	diametri mm ø priemer ø
AWS A 5.17 EM12 EN 756 : S2	C% 0.08	Saldatura acciai al carbonio da costruzione di media resistenza. Zváranie uhlíkovej konštrukčnej ocele pod tavivom pri priemernej pevnosti v ťahu.	1,20
	Mn% 1.00		1.60
	Si% 0.10		2.00
	S% < 0.020		2.40
	P% < 0.020		3.20
			4,00

**IT - SAW2Si**

Classificazione Klasifikácia	Composizione chimica media filo Priemerné chemické zloženie drôtu	Applicazioni Použitie	diametri mm ø priemer ø
AWS A 5.17 EM12K EN 756 : S2Si	C% 0.08	Saldatura di acciai comuni da costruzione per caldareria e costruzioni navali Zváranie uhlíkovej konštrukčnej ocele pod tavivom pre výrobu kotlov a stavbu lodí.	1,20
	Mn% 1.00		1.60
	Si% 0.25		2.00
	S% < 0.020		2.40
	P% < 0.020		3.20
			4,00

## CONFEZIONAMENTO FUSTI - BALENIE V SUDOCH



### FUSTO "FILPACK" TRADIZIONALE CON ANIMA KLASICKÝ SUD „FILPACK“ S VNÚTORNÝM JADROM

mm	mm	Kg
520	415	100
520	835	250
660	835	450

Fusto FILPACK di cartone con anima all'interno, fondo e coperchio in masonite, utilizzabile solo con campana esterna in plexiglass.  
All'interno c'è un anello con spugna che si abbassa con il consumarsi del filo.

Recyklovateľný kartónový sud s vnútorným jadrom a vystuženým dnom. Ako veko sa môže použiť len vonkajší kužeľ z plexiskla. Vnútročné zarovňovanie pomocou kotúča, ktorý sa spúšťa podľa spotreby drôtu.



### FUSTO "FILPACK" SPECIAL SUD „FILPACK“ SPECIAL

mm	mm	Kg
520	620	150
520	890	250
660	890	500

Fusto FILPACK special con fondo e coperchio in masonite; all'interno vi è una campana in cartone che si abbassa con il consumarsi del filo e la guaina è applicabile direttamente sul coperchio.

Sud FILPACK špeciál má vystužené dno a veko. Vnútročný kartónový kužeľ klesá spolu s odvíjajúcim sa drôtom. Prívádzací bowden môže byť upevnený na veko suda.



### FUSTO PER FILI PER ARCO SOMMERSO SUDY PRE DRÔTY NA ZVÁRANIE POD TAVIVOM

mm	mm	Kg
758	1020	800
758	1200	1000

Fusto FILPACK di cartone con anima all'interno. Disponibile per fili per arco sommerso, dal diametro di 3,2 mm fino al diametro di 5,0 mm.

Sud FILPACK s vnútorným jadrom. Vhodný pre zváranie pod tavivom pre drôty o priemeroch od 3,2 mm do 5,0 mm.

## ACCESSORI PER FUSTI - PRÍSLUŠENSTVO PRE SUDY



Attacco standard  
Štandardný konektor



Attacco rapido  
Rýchlospojka



Campana  
Vonkajší kužeľ



Guaina  
Prívádzáč (bowden)



## BACCHETTE TIG PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI TIG ZVÁRACIE TYČKY PRE UHLÍKOVÉ A NÍZKOLEGOVANE OCELE

TIPO TYP	DIAMETRI (mm) ø PRIEMER v mm			COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICKÉ ZLOŽENIE (PRIEMER)							APPLICAZIONI POUŽITIE	
<b>ITB-SG1</b> <small>AWS A 5.18 : ER70S-3 EN ISO 636-A- W 2Si</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Per acciai al Carbonio  Pre uhlíkové ocele  S185, S235, S275, S355, S420  L210, L240, L290, L360  X42, X46, X52, X60  P235T1/T2, P275T1/T2, P335N etc.	
	3.20			0.07	1.15	0,65						
<b>ITB-SG2</b> <small>AWS A 5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A- W 3Si1</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		
	3.20			0.07	1.45	0.85						
<b>ITB-SG3</b> <small>AWS A 5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A- W 4Si1</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		
	3.20			0.07	1.70	0.95						
<b>ITB-SG2Mo</b> <small>AWS A 5.28 ER70S-A1 EN ISO 636-A- W 2Mo/EN ISO 21952-A- W MoSi</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		Bacchette tig per saldatura di acciai basso legati al Mo e al Cr Mo.  Tigové zváracie drôty pre nízkolegované pre Mo-Cr Mo odolné voči tečeniu.
	3.20			0.09	1.10	0.60	/	/	0.50	/		
<b>ITB-SG3Mo</b> <small>AWS A 5.28 ER80S-D2 EN ISO 14341-A- G4Mo</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		
	3.20			0.08	1.90	0.70	/	/	0.50	/		
<b>ITB-SGCrMo1</b> <small>AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 21952-A- W CrMo1Si</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		
	3.20			0.09	1.00	0.65	1.15	/	0.50	/		
<b>ITB-T1</b> <small>AWS A 5.28 ER100S-G EN ISO 16834-A- Mn3NiCrMo</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Bacchette tig per saldatura di acciai ad elevata resistenza.  Tigové zváracie drôty s vysokou pevnosťou v ťahu.	
	3.20			0.08	1.40	0,75	0,55	0,60	0,25	/		
<b>ITB-T1S</b> <small>AWS A 5.28 ER110S-G EN ISO 16834-A- Mn3Ni1CrMo</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	V%		
	3.20			0.08	1.60	0.60	0.30	1.50	0.30	0.10		
<b>ITB-CORTEN</b> <small>AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 14341-A- G3Ni1</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%		Bacchette tig per saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica Tigové zváracie drôty pre ocele odolné voči poveternostným podmienkam
	3.20			0.08	1.40	0.80	0.30	0.80	/	0.35		

## BACCHETTE GAS PER SALDATURA DI ACCIAI COMUNI TYČKY PRE ZVÁRANIE UHLÍKOVÝCH OCELÍ PLAMEŇOM

TIPO TYP	DIAMETRI (mm) ø PRIEMER v mm			COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICKÉ ZLOŽENIE (PRIEMER)							APPLICAZIONI POUŽITIE
<b>ITB-GI</b> <small>AWS A 5.2 : R 45 DIN 8554 : G-I</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Per acciai comuni Pre bežné ocele  L210, L240, L290, L360 S235J, S235G2T, S255GT S380N, S355JR, P235T1/T2
	3.20			0.07	0.50	0.10					
<b>ITB-GII</b> <small>AWS A 5.2 : R 60 DIN 8554 : G-II</small>	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	
	3.20			0.10	1.10	0.15					

## FILII E BACCHETTE ALLUMINIO - ZVÁRACIE DRÔTY A TYČKY PRE HLINÍKOVÉ ZLIATINY

TIPO TYP	DIAMETRI (mm) ø PRIEMER v mm		COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICKÉ ZLOŽENIE (PRIEMER)					
<b>IT/ITB-ALSi5</b> <small>AWS A 5.10 ER4043 DIN 1732 : S Al-Si5</small>	0.80 ÷ 1.20		Si%	Mn%	Fe%	Al%	Mg%	Zn%
	1.20 ÷ 3.20		5.0	0.035	0.3	BAL	/	0.10 max
<b>IT/ITB-ALMg5</b> <small>AWS A 5.10 ER5356 DIN 1732 : S AlMg5</small>	0.80 ÷ 1.20		Si%	Mn%	Fe%	Al%	Mg%	Zn%
	1.20 ÷ 3.20		0.20	0.15	0.35	BAL	5.0	/

## FILIE BACCHETTE PER SALDATURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE ZVÁRACIE DRÔTY A TYČKY PRE NEREZOVÉ OCELE

TIPO TYP	DIAMETRI (mm) ø PRIEMER v mm	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICKÉ ZLOŽENIE (PRIEMER)								
<b>IT-308</b> AWS A 5.9: ER308LSi / EN ISO 14343 G 19.9 LSi	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.85	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025	
<b>ITB-308</b> AWS A 5.9: ER308L / EN ISO 14343 W 19.9 L	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.45	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025	
<b>IT-316</b> AWS A 5.9: ER316LSi / EN ISO 14343 G 19.12.3 LSi	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.85	19.0	12.0	2.8	<0.025	<0.025	
<b>ITB-316</b> AWS A 5.9: ER316L / EN ISO 14343 W 19.12.3 L	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.45	19.0	12.0	2.8	<0.025	<0.025	
<b>IT-307</b> AWS A 5.9: ER307 / EN ISO 14343 G 18.8 Mn	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.08	7.00	0.80	19.0	9.00	/	<0.025	<0.025	
<b>ITB-307</b> AWS A 5.9: ER307 / EN ISO 14343 W 18.8 Mn	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.08	7.00	0.80	19.0	9.00	/	<0.025	<0.025	
<b>IT-309</b> AWS A 5.9: ER309LSi / EN ISO 14343 G 23.12 LSi	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.85	24.0	13.0	/	<0.025	<0.025	
<b>ITB-309</b> AWS A 5.9: ER309L / EN ISO 14343 W 23.12 L	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.02	1.80	0.85	24.0	13.0	/	<0.025	<0.025	
<b>IT-310</b> AWS A 5.9: ER310 / EN ISO 14343 G 25.20	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.12	1.80	0.45	26.0	21.0	/	<0.025	<0.025	
<b>ITB-310</b> AWS A 5.9: ER310 / EN ISO 14343 W 25.20	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	
		0.12	1.80	0.45	26.0	21.0	/	<0.025	<0.025	
<b>IT-347</b> AWS A 5.9: ER347Si / EN ISO 14343 G 19.9 NbSi	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	Nb%
		0.04	1.60	0.80	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025	≤ 0.75
<b>ITB-347</b> AWS A 5.9: ER347Si / EN ISO 14343 W 19.9 NbSi	1.20 ÷ 3.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%	Nb%
		0.04	1.60	0.80	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025	≤ 0.75

## FILIE ANIMATI TRUBIČKOVÉ DRÔTY

TIPO TYP	DIAMETRI (mm) ø PRIEMER v mm	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA DEL DEPOSITO CHEMICKÉ ZLOŽENIE (PRIEMER)						APPLICAZIONI APLIKÁCIE	
<b>IT-71T-1</b> EN 758 : T42 2 P M1H5 AWS A 5.20 : E71T1MH4	1,20	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Filo animato rutile. Adatto alla saldatura in tutte le posizioni di acciai al carbonio. Protezione gassosa: Ar/Co2 e Co2.		
	1,60	0.06	1.30	0.45	<0.025	<0.025	Rutil trubičkový drôt, vhodný pre všetky polohy zvárania uhlíkových ocelí. Ochranný plyn: Ar/CO2 a CO2.		
<b>IT-70T-5</b> EN 758 : T42 4 B C M4H5 AWS A 5.20 : E70T5(M)H4	1,20	C%	Mn%	Si%	P%	S%	Filo animato basico. Adatto alla saldatura in tutte le posizioni, tranne la verticale, di acciai al carbonio di qualità. Buoni i valori meccanici, anche a bassa temperatura. Protezione gassosa: Ar/Co2 e Co2.		
	1,60	0.07	1.60	0.55	<0.025	<0.025	Základný trubičkový drôt - vhodný pre všetky polohy zvárania s výnimkou polohy zhora nadol, s vysokým stupňom uhlíkovej ocele. Dobré mechanické hodnoty, a to aj pri nízkej teplote. Ochranný plyn: Ar/CO2 a CO2.		
<b>IT-MSG350</b> DIN 8555 : 1-350 MSG1-350	1,20	C%	Mn%	Si%	Cr%	P%	S%	Filo animato per riporti con valori durezza HB 320-370. Adatto per ricariche su rulli, ruote, ecc.	
	1,60	0.24	1.50	0.60	1.60	<0.025	<0.025	Trubičkový drôt pre naváranie s tvrdosťou hodnoty HB 320-370. Vhodné pre naváranie na valce, kolesá, atď	
<b>IT-MSG660</b> DIN 8555 : MSG6-60	1,20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Mo%	P%	S%	Filo animato per riporti con valori di durezza HRC 52-57. Ottima resistenza agli urti. Adatto per ricostruzione di frantoi - macchine agricole, lavorabile solo alla mola.
	1,60	0.50	1.50	0.60	5.50	0.60	<0.025	<0.025	Trubičkový drôt pre naváranie s hodnotami tvrdosti HRC 52-57. Vynikajúca odolnosť proti nárazu. vhodný pre opravu hydraulických lisov, poľnohospodárske strojov a rezných nástrojov.



## BOBINE E CESTELLI / PLASTOVÉ A KOVOVÉ CIEVKY



### CONFEZIONI STANDARD

BOBINA PLASTICA D100 (foro 16,5) da 1 kg  
 BOBINA PLASTICA D115 (foro 48) da 2,5 kg  
 BOBINA PLASTICA D200 da 5 kg  
 BOBINA PLASTICA D300 da 15 - 16 - 18 kg  
 BOBINA PLASTICA D415 da 25 - 27 kg  
 CESTELLO K200 (foro 92) da 5 kg  
 CESTELLO K300 da 15 - 16 - 18 kg  
 CESTELLO K300 (foro 52) da 15 - 16 - 18 kg  
 CESTELLO K415 da 25 - 27 kg  
 BOBINONI da Kg 100 / 300

### ŠTANDARDNÉ BALENIE

PLASTOVÁ CIEVKA D100 (otvor 16,5) 1 kg  
 PLASTOVÁ CIEVKA D115 (otvor 48) 2,5 kg  
 PLASTOVÁ CIEVKA D200 5 kg  
 PLASTOVÁ CIEVKA D300 15 - 16 - 18 kg  
 PLASTOVÁ CIEVKA D415 25 - 27 kg  
 KOVOVÁ CIEVKA K200 (otvor 92) 5 kg  
 KOVOVÁ CIEVKA K300 15 - 16 - 18 kg  
 KOVOVÁ CIEVKA K300 (otvor 52) 15 - 16 - 18 kg  
 KOVOVÁ CIEVKA K415 25 - 27 kg  
 VEĽKÁ CIEVKA Kg 100 / 300

### ADATTORI ADAPTÉRY PRE ZVÁRACÍ DRÔT



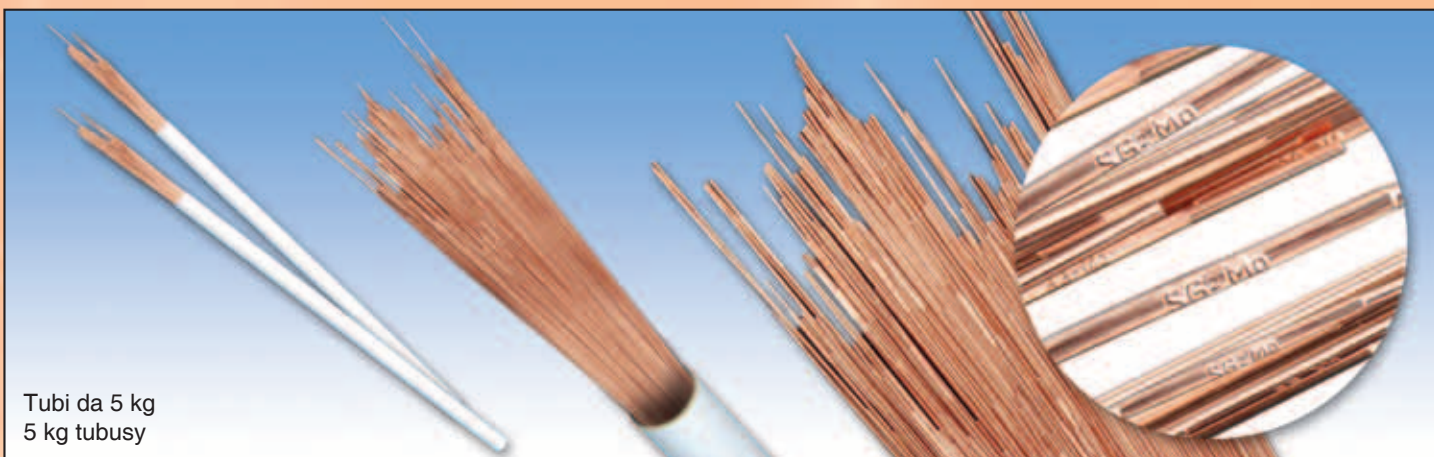
Kg.300



Kg. 100



## BACCHETTE TIG TIG TYČKY



Tubi da 5 kg  
 5 kg tubusy



## LABORATORIO CONTROLLO QUALITA', RICERCA E SVILUPPO LABORATÓRIUM KONTROLY KVALITY, VÝSKUMU A VÝVOJA

La costante crescita della ITALFIL S.p.A. e l'obiettivo di avere un continuo miglioramento dei prodotti forniti ai clienti hanno portato ad uno sviluppo anche della sezione dedicata all'analisi e alla ricerca, con l'installazione di nuove strumentazioni e l'assunzione di nuovo personale tecnico specializzato.

Il laboratorio della ITALFIL S.p.A. esegue controlli durante tutte le fasi di produzione e lavorazione dei materiali per garantire qualità e affidabilità dei propri prodotti, in conformità alla norma **ISO 9001:2008** e agli standard per marcatura **CE**.

Le specifiche interne di acquisto e la continua collaborazione con i propri fornitori garantiscono un'ottimale gestione degli approvvigionamenti e un prodotto costante nel tempo.

I controlli sulla vergella iniziano già in fase di scarico merce con un'analisi chimica qualitativa grazie ad un'innovativo strumento che sfrutta la tecnologia a raggi X, ed un controllo visivo per verificarne identificazione, stato superficiale ed eventuali anomalie.

Si passa poi ai test meccanici e, di conseguenza, allo studio dei cicli di lavorazione e di ricottura più adatti riguardanti vergelle e semilavorati.

L'analisi chimica viene controllata e certificata secondo norma **EN 10204 – 3.1** grazie allo strumento LECO per la determinazione del carbonio, due spettrometri ad emissione ottica e un assorbimento atomico.

Vengono eseguiti controlli antimescolamento durante tutti gli step di lavorazione materiale, testando testa e coda di ciascun bobinone di filo prodotto.

Tutti i processi, relative soluzioni chimiche e miscele vengono analizzate sia con strumentazioni di laboratorio, sia tramite titolazioni chimiche. Si passa poi ai controlli dimensionali sul prodotto finito sul quale sono eseguiti ulteriori test chimico-meccanici, controlli sull'aspetto superficiale per la determinazione di eventuali imperfezioni, controlli sul livello di aderenza del rame al filo (per i fili ramati) e test di saldatura.

Solo quando tutti questi rigorosi controlli hanno dato esito positivo, il controllo qualità ne certifica la conformità del prodotto e dà il via alle operazioni di imballaggio ed etichettatura.



Lo staff tecnico inoltre collabora costantemente con i laboratori dei propri fornitori per lo studio di nuove soluzioni e/o prodotti atti a migliorare sempre più la qualità del prodotto fornito e a soddisfare le esigenze e richieste dei propri clienti.

Pretrvávajúci rozvoj firmy ITALFIL SPA a jeho orientácia na kvalitu vedu k maximálnej angažovanosti v rozvoji a výskume, rozšíreniu sortimentu výrobkov a prijímaniu ďalších odborných pracovníkov.

Laboratórium ITALFILU vykonáva kontroly počas všetkých výrobných krokov, aby mohla garantovať stálu výslednú kvalitu výrobku podľa normy **ISO 9001:2008** a štandardnú značku **CE**.

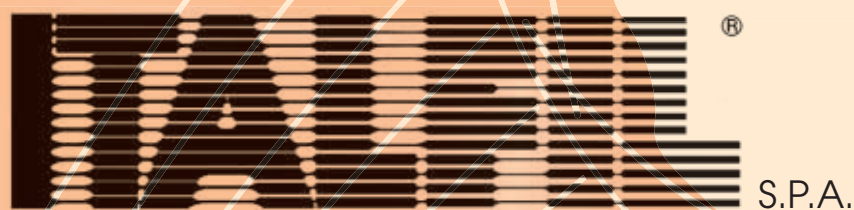
Špecifikácie nákupu pre surové materiály spolu s prísnou spoluprácou s našimi dodávateľmi umožnila udržanie vysokých štandardov v priebehu rokov.

Prístroj LECO pre meranie oxidu (uhlíka) s dvomi optickými spektrometrami a jednou atómová absorpcia umožňuje vydávanie atestov podľa EN 10204 až 3.1.

Každý výrobný krok je prísne sledovaný všetkými technickými prostriedkami. Starostlivo sa kontroluje hotový výrobok, ako sú povrchová úprava, tolerancia rozmerov, konečná kontrola zvraciami skúškami, kontrola balenia a označovania.

Trvalým cieľom technického personálu je stála starostlivosť o nové produkty a najvhodnejšie technológie pre zlepšenie existujúcich riešení, spoločne s výskumom nových riešení.





Sede legale e amministrativa, uffici e magazzino spedizioni  
 Head quarters, sales offices, stores, shipping department:  
 Via dell'Industria, 21 · 35010 GAZZO PADOVANO (Padova)  
 Tel. +39 0499426197 · +39 0499426216 - Fax +39 0499429210

Stabilimento di trafilatura - Drawing plant:  
 Via Ospitale, 1/A  
 35010 CARMIGNANO DI BRENTA (Padova) · ITALY

[www.italfil.com](http://www.italfil.com)

[info@italfil.com](mailto:info@italfil.com) - [sales@italfil.com](mailto:sales@italfil.com) - [venditeitalia@italfil.com](mailto:venditeitalia@italfil.com)