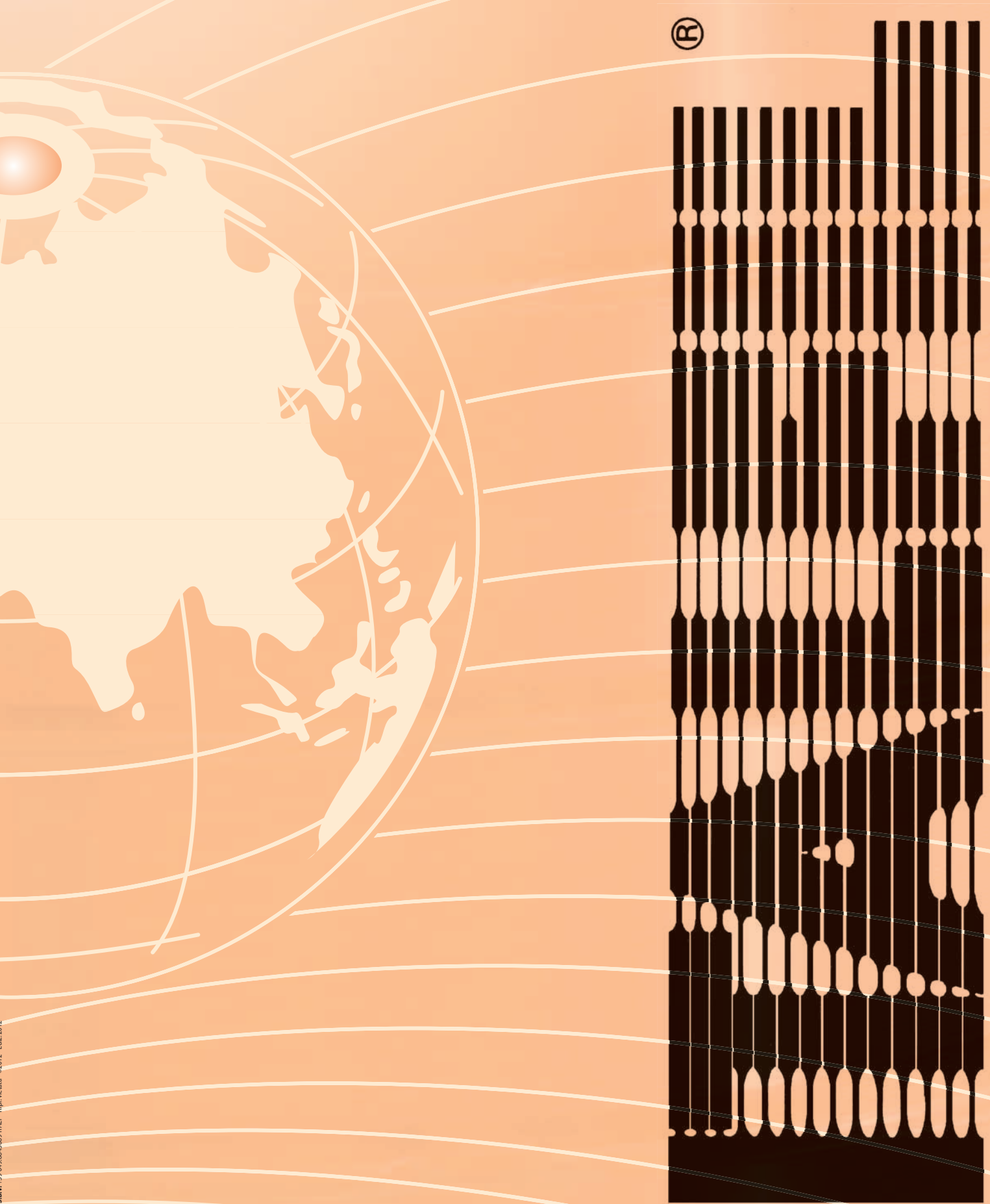


WELDING WIRES

S.P.A.

®



GAZZO PADOVANO

Sede legale di Gazzo Padovano con uffici amministrativi e magazzino spedizioni
Gazzo Padovano Headquarters, sales offices, stores and shipping department



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 was founded in 1978 by Mr. Gasparetto's family for the manufacturing of MIG, MAG, TIG welding wires. Over the years Italfil, which has always been devoted to quality products, has been capable to cover a world-wide market thanks to diversification and development.

After the building of the new premises at Gazzo in 2006, many important changes occurred also at Carmignano di Brenta plant in 2011. A series of new production lines, chemical pickling of base rods, electrical copper plating and ovens for heat treatment process were set up in order to include in Italfil range the low alloy and hard facing MIG wires and TIG rods.



CARMIGNANO

Sede storica ora stabilimento di trafilatura - Original location still the drawing plant



PRODOTTI ITALFIL - ITALFIL PRODUCTS

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO	pag. 5
SOLID WELDING WIRE FOR CARBON STEELS	
FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI BASSOLEGATI	pag. 6 - 7
SOLID WELDING WIRE FOR LOW ALLOY STEELS	
FILI PIENI PER RIPORTI DURI	pag. 7
SOLID WELDING WIRE FOR HARD FACING	
TRATTAMENTI SUPERFICIALI PER FILI SENZA CONTENUTO DI RAME E BRONZATI	pag. 8
SPECIAL TREATMENTS FOR UNCOPPERED WIRES AND BRONZED WIRES	
TRATTAMENTI SUPERFICIALI	pag. 9
SPECIAL FINISHING	
OLIO PER FINITURA SUPERFICIALE E CONFEZIONAMENTO	pag. 9
FINISHING OIL AND PACKAGING	
FILI PER SALDATURA AD ARCO SOMMERSO.	pag. 10
SOLID WIRE FOR SUBMERGED ARC WELDING	
CONFEZIONAMENTO FUSTI E ACCESSORI PER FUSTI.	pag. 11
DRUMS PACKAGING AND ACCESSORIES FOR DRUMS	
BACCHETTE TIG PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI	pag. 12
TIG WELDING RODS FOR CARBON AND LOW ALLOY STEELS	
BACCHETTE GAS PER SALDATURA DI ACCIAI COMUNI	pag. 12
GAS WELDING RODS FOR CARBON STEELS	
FILI E BACCHETTE ALLUMINIO	pag. 12
WELDING WIRE AND RODS FOR ALUMINIUM ALLOYS	
FILI E BACCHETTE PER SALDATURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE E FILI ANIMATI	pag. 13
WELDING WIRE AND RODS FOR STAINLESS STEEL AND FLUX CORED WIRES	
CONFEZIONAMENTO ED ACCESSORI.	pag. 14
PACKAGING AND ACCESSORIES	
LABORATORIO CONTROLLO QUALITA', RICERCA E SVILUPPO	pag. 15
QUALITY CONTROL LABORATORY, RESEARCH AND DEVELOPMENT	

FILI PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO SOLID WELDING WIRE FOR CARBON STEELS

IT - SG1

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
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, P355N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	
Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO ₂) e miscele M20 - M21 - M33. Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO ₂) and mixtures M20 - M21 - M33. Omologazioni: CWB. Approvals: CWB.				

IT - SG2

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
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, P355N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	
Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO ₂) e miscele M20 - M21 - M33. Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO ₂) and mixtures M20 - M21 - M33. Omologazioni: LRS, TÜV, DB, RINA, CWB, GL. Approvals: LRS, TÜV, DB, RINA, CWB, GL.				

IT - SG3

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
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, P355N etc.
	S% < 0.020		1.00	
			1.14	
			1.20	
			1.40	
			1.60	
Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO ₂) e miscele M20 - M21 - M33. Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO ₂) and mixtures M20 - M21 - M33. Omologazioni: TÜV, DB, RINA Approvals: TÜV, DB, RINA				

FILII PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI BASSO LEGATI SOLID WELDING WIRE FOR LOW ALLOY STEELS

FILII PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - CROMO - MOLIBDENO SOLID WELDING WIRE FOR NICKEL - CROMIUM - MOLYBDENUM STEELS

IT - T1

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
AWS A 5.28 ER100S-G EN ISO 16834 -A- Mn3NiCrMo CE EN 13479	C% 0.08 Mn% 1.40 Si% 0.75 P% < 0.020 S% < 0.020 Cr% 0.55 Ni% 0.60 Mo% 0.25	Rm N/mm2 ≥ 700 Rs N/mm2 ≥ 550 A%5d 20 kV (J)-50°C ≥ 50	0,80 1.00 1.20 1.60	T1, T1A, T1B Ste 460, Ste 590 X60, X65, X70, X80 S460, S500, S550, S620 Weldox 500 etc.

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO₂) e miscele M20 - M21 - M33.
Omologazioni: TÜV.

Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO₂) and mixtures M20 - M21 - M33.
Approvals: TÜV.

IT - T1S

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
AWS A 5.28 ER110S-G EN ISO 16834 -A- Mn3Ni1CrMo CE EN 13479	C% 0.08 Mn% 1.60 Si% 0.60 P% < 0.020 S% < 0.020 Cr% 0.30 Ni% 1.50 Mo% 0.30 V% 0.10	Rm N/mm2 770 Rs N/mm2 690 A%5d 19 kV (J)-40°C ≥ 70	0,80 1.00 1.20 1.60	T1, T1A, T1B, HY90 N-A-XTRA 56-63-65-70 X65, X70, X80 S460, S500, S550, S620, S690 Weldox 700 etc.

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO₂) e miscele M20 - M21 - M33.
Omologazioni: TÜV.

Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO₂) and mixtures M20 - M21 - M33.
Approvals: TÜV.

FILII PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL NICKEL - RAME - CROMO SOLID WELDING WIRE FOR NICKEL - COPPER - CROMIUM STEELS

IT - CORTEN

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Materiali base Base materials
AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 14341 -A- G3Ni1	C% 0.08 Mn% 1.40 Si% 0.80 P% < 0.020 S% < 0.020 Cu% 0.35 Cr% 0.30 Ni% 0.80	Rm N/mm2 590 Rs N/mm2 490 A%5d ≥ 24 kV (J)-30°C ≥ 60	0.80 1.00 1.20	CORTEN, Patinax 37 Alcodur50, Koralpin 52 Itacor, S235JRW, S235J2G3, etc.

Gas di protezione EN ISO 14175 C1 (CO₂) e miscele M20 - M21 - M33.

Shielding gas EN ISO 14175 C1 (CO₂) and mixtures M20 - M21 - M33.

FILII PIENI PER SALDATURA DI ACCIAI LEGATI AL MOLIBDENO E CROMO-MOLIBDENO SOLID WELDING WIRE FOR MOLYBDENUM AND CROMIUM-MOLYBDENUM STEELS

IT - SG2Mo

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Applicazioni Application
AWS A 5.28 ER70S-A1 EN ISO 14341 - A - G2Mo EN ISO 21952 - A - G MoSi CE EN 13479	C% 0.09 Mn% 1.10 Si% 0.60 Mo% 0.50	Rm N/mm2 590 Rs N/mm2 480 A%5d 25 kV (J)-40°C ≥ 70	1.00 1.20	Saldatura di acciai 0.5 Mo ad elevato limite elastico, resistente allo scorrimento a caldo. Buoni valori di resistenza a basse temperature. Welding of 0.5 Mo steels at high tensile strength, hot work creep resistant. Good resilience values at low temperature
Gas di protezione: EN ISO 14175 C1 (CO ₂) e miscele M20-M21-M33 Omologazioni: TÜV		Shielding gas: EN ISO 14175 C1 (CO ₂) and mixtures M20-M21-M33 Approvals: TÜV		

IT - SG3Mo

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Applicazioni Application
AWS A 5.28 ER80S-D2 EN ISO 14341 -A- G4Mo	C% 0.08 Mn% 1.90 Si% 0.70 Mo% 0.50	Rm N/mm2 650 Rs N/mm2 500 A%5d 24 kV (J)-20°C ≥ 80	1.00 1.20	Saldatura di acciai 0.5 Mo ad elevato limite elastico. Welding of 0.5 Mo steels at high tensile strength.
Gas di protezione: EN ISO 14175 C1 (CO ₂) e miscele M20-M21-M33		Shielding gas: EN ISO 14175 C1 (CO ₂) and mixtures M20-M21-M33		

IT - SGCrMo1

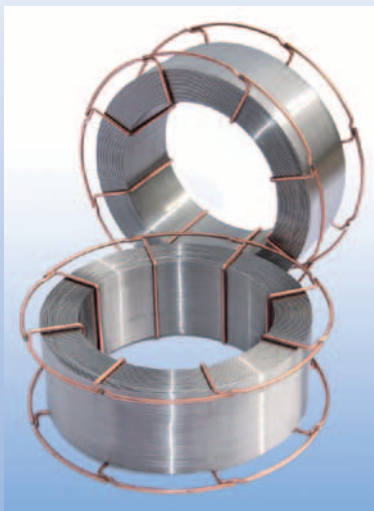
Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Applicazioni Application
AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 21952-A- G CrMo1Si	C% 0.09 Mn% 1.00 Si% 0.65 Cr% 1.15 Mo% 0.50	Rm N/mm2 580 Rs N/mm2 470 A%5d 23 kV (J)+20°C ≥ 50	1.00 1.20	Filo per saldatura di acciai del tipo 1Cr-0,5 Mo resistenti allo scorrimento a caldo. Welding wire for 1Cr-0,5Mo steels, hot work creep resistant.

FILII PIENI PER RIPORTI DURI SOLID WELDING WIRE FOR HARD FACING

IT - 600HB

Classificazione Classification	Composizione chimica media Chemical composition (average)	Caratteristiche mecc. tipiche del deposito Mechanical specifications	diametri mm ø	Applicazioni Application
DIN 8555:WSG6-GZ-60 EN 14700: Fe8	C% 0.45 Mn% 0.40 Si% 3.00 Cr% 9.30	HB 550-620 HRC 55-60	1.2 1.6	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. Solid wire for hard-facing with hardness values HB550-600. Excellent impact strength. Suitable for the rebuilding of oil-presses, agricultural machines, only tool-workable.
Gas di protezione: EN ISO 14175 C1(CO ₂) e miscele M20-M21-M23 Shielding gas: EN ISO 14175 C1(CO ₂) and mixtures M20-M21-M23				

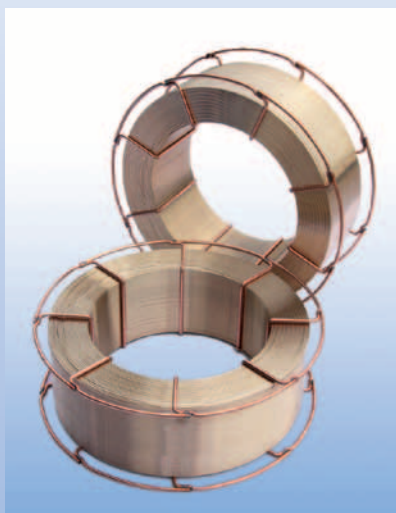
NON RAMATO / UNCOPPERED



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.

This new superficial treatment has been obtained by an accurate selection of raw materials and lubricants employed in the dry and wet drawing process, along with new and unique technologies. It guarantees a total protection against moisture and a clean and smooth surface as well. The new UNCOPPERED wire gives a weld bead without spatters, a more stable arc compared to the traditional wire and a uniform and constant feeding. The result is an excellent bead appearance without any risk of copper inclusions. Safety is guaranteed by the absence of copper welding fumes.

BRONZATO / BRONZED



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.

Taking advantage of the research made for UNCOPPERED wire, ITALFIL has been able to develop and improve also the BRONZED wire obtaining the typical bronze coloured surface. A specific treatment on wire rod, new lubricants and additives of bronzing bath a subsequent implement of new drawing products to reach the finished size and a final treatment for a perfect feeding, allowed to obtain a wire of very good appearance, uniform and shining colour and total moisture protection. The more constant welding process, excellent feeding, absence of welding spatters on the welding bead and good deposition rate, allow the use of this wire also at high speed and respective welding parameters. The safety during welding process is guaranteed by the very low content of copper fumes.

TRATTAMENTI SUPERFICIALI / SPECIAL FINISHING

L.D.W. (Long Distance Welding)

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.

Wire for robot applications.

Manufactured using a specific superficial treatment to allow feeding up to **30 meters** in automatic and semi-automatic process also with multiple angles.

Suitable for high speed welding accompanied by high amperages.

Limited friction in the liners with reduced usage of spare parts.

OLIO PER FINITURA SUPERFICIALE / FINISHING OIL

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.

Specific product to improve feeding performance of wire and less consumption of contact tips saving down time.

Application: put few drops of ITALOIL on a pad positioned just before the wire feeder.

A minimal quantity for a quick result. It can be used on all welding wires regardless of grade and superficial finishing. No interference in the chemical and mechanical values of the welding deposit.

CONFEZIONAMENTO ITALOIL / PACKAGING OF 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 is available in a 500 ml polyethylene graduated bottle with double safety cap. Outside label.

**FILI PIENI PER SALDATURA AD ARCO SOMMERSO
SOLID WIRE FOR SUBMERGED ARC WELDING**

IT - SAW1

Classificazione Classification	Composizione chimica media filo Average chemical composition of the wire	Applicazioni Application	diametri mm ø
AWS A 5.17 EL12 EN 756: S1	C% 0.07	Saldatura acciai comuni al carbonio mediamente sollecitati. Submerged arc welding of carbon steels of average strain.	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 Classification	Composizione chimica media filo Average chemical composition of the wire	Applicazioni Application	diametri mm ø
AWS A 5.17 EM12 EN 756 : S2	C% 0.08	Saldatura acciai al carbonio da costruzione di media resistenza. Submerged arc welding of carbon construction steels with average tensile strength.	1,20
	Mn% 1.00		1.60
	Si% 0.10		2.00
	S% < 0.020		2.40
	P% < 0.020		3.20
			4,00

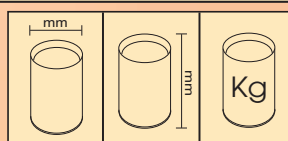
IT - SAW2Si

Classificazione Classification	Composizione chimica media filo Average chemical composition of the wire	Applicazioni Application	diametri mm ø
AWS A 5.17 EM12K EN 756 : S2Si	C% 0.08	Saldatura di acciai comuni da costruzione per caldareria e costruzioni navali Submerged arc welding of carbon construction steels for boiler fabrication and shipbuilding	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 - DRUMS PACKAGING



FUSTO "FILPACK" TRADIZIONALE CON ANIMA CLASSIC "FILPACK" DRUM WITH INNER CORE



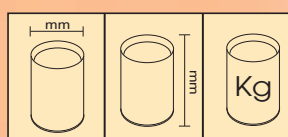
520	415	100
520	835	250
660	835	450

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.

Recyclable cardboard drum with inner core - timber bottom and top to be used only with outside plexiglass cone. Inside regulation by a ring sinking according to the wire consumption.



FUSTO "FILPACK" SPECIAL "FILPACK" FIBERDRUM, SPECIAL



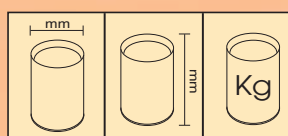
520	620	150
520	890	250
660	890	500

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.

FILPACK fiberdrum Special: timber bottom and top, inner cardboard cone dropping while rolling out the wire.
The conduit can be fixed directly onto the lid.



FUSTO PER FILI PER ARCO SOMMERSO DRUM FOR SUBMERGED ARC WELDING WIRES



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.

FILPACK drum with inner core.
Suitable for submerged arc welding wires, in sizes from 3,2 mm up to 5,0 mm.

ACCESSORI PER FUSTI - ACCESSORIES FOR DRUMS



Attacco standard
Standard connector



Attacco rapido
Quick connector



Campana
Outside cone



Guaina
Conduit

BACCHETTE TIG PER SALDATURA DI ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI TIG WELDING RODS FOR CARBON AND LOW ALLOY STEELS

TIPO TYPE	DIAMETRI (mm) ø DIAMETER (mm) ø			COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)							APPLICAZIONI APPLICATION
ITB-SG1 AWS A 5.18 : ER70S-3 EN ISO 636-A- W 2Si	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Per acciai al Carbonio For carbon steels — S185, S235, S275, S355, S420 L210, L240, L290, L360 X42, X46, X52, X60 P235T1/T2, P275T1/T2, P355N etc.
	3.20			0.07	1.15	0.65					
ITB-SG2 AWS A 5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A- W 3Si1	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	
	3.20			0.07	1.45	0.85					
ITB-SG3 AWS A 5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A- W 4Si1	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	
	3.20			0.07	1.70	0.95					
ITB-SG2Mo AWS A 5.28 ER70S-A1 EN ISO 636-A- W 2Mo/EN ISO 21952-A- W MoSi	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. Tig welding rods for low alloy creep resistant Mo-Cr Mo steels.
	3.20			0.09	1.10	0.60	/	/	0.50	/	
ITB-SG3Mo AWS A 5.28 ER80S-D2 EN ISO 14341-A- G4Mo	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	
	3.20			0.08	1.90	0.70	/	/	0.50	/	
ITB-SGCrMo1 AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 21952-A- W CrMo1Si	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	/	
ITB-T1 AWS A 5.28 ER100S-G EN ISO 16834-A- Mn3NiCrMo	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Bacchette tig per saldatura di acciai ad elevata resistenza Tig welding rods for high tensile strength steels
	3.20			0.08	1.40	0.75	0.55	0.60	0.25	/	
ITB-T1S AWS A 5.28 ER110S-G EN ISO 16834-A- Mn3Ni1CrMo	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	
ITB-CORTEN AWS A 5.28 ER80S-G EN ISO 14341-A- G3Ni1	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Bacchette tig per saldatura di acciai resistenti alla corrosione atmosferica Tig welding rods for weather-proof steels.
	3.20			0.08	1.40	0.80	0.30	0.80	/	0.35	

BACCHETTE GAS PER SALDATURA DI ACCIAI COMUNI GAS WELDING RODS FOR CARBON STEELS

TIPO TYPE	DIAMETRI (mm) ø DIAMETER (mm) ø			COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)							APPLICAZIONI APPLICATION
ITB-GI AWS A 5.2 : R 45 DIN 8554 : G-I	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	Per acciai comuni For common steels — L210, L240, L290, L360 S235J, S235G2T, S255GT S380N, S355JR, P235T1/T2
	3.20			0.07	0.50	0.10					
ITB-GII AWS A 5.2 : R 60 DIN 8554 : G-II	1.60	2.00	2.40	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	Cu%	
	3.20			0.10	1.10	0.15					

FILI E BACCHETTE ALLUMINIO - WELDING WIRE AND RODS FOR ALUMINIUM ALLOYS

TIPO TYPE	DIAMETRI (mm) ø DIAMETER (mm) ø	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)					
IT/ITB-AlSi5 AWS A 5.10 ER4043 DIN 1732 : S Al-Si5	0.80 ÷ 1.20	Si%	Mn%	Fe%	Al%	Mg%	Zn%
	1.20 ÷ 3.20	5.0	0.035	0.3	BAL	/	0.10 max
IT/ITB-AlMg5 AWS A 5.10 ER5356 DIN 1732 : S AlMg5	0.80 ÷ 1.20	Si%	Mn%	Fe%	Al%	Mg%	Zn%
	1.20 ÷ 3.20	0.20	0.15	0.35	BAL	5.0	/

FILII E BACCHETTE PER SALDATURA DI ACCIAIO INOSSIDABILE

WELDING WIRE AND RODS FOR STAINLESS STEEL

TIPO TYPE	DIAMETRI (mm) ø DIAMETER (mm) ø	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA CHEMICAL COMPOSITION (AVERAGE)							
IT-308 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
ITB-308 AWS A 5.9: ER308L / EN ISO 14343 W 19.9 L	1.20 ÷ 3.20	0.02	1.80	0.45	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025
IT-316 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
ITB-316 AWS A 5.9: ER316L / EN ISO 14343 W 19.12.3 L	1.20 ÷ 3.20	0.02	1.80	0.45	19.0	12.0	2.8	<0.025	<0.025
IT-307 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
ITB-307 AWS A 5.9: ER307 / EN ISO 14343 W 18.8 Mn	1.20 ÷ 3.20								
IT-309 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
ITB-309 AWS A 5.9: ER309L / EN ISO 14343 W 23.12 L	1.20 ÷ 3.20								
IT-310 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
ITB-310 AWS A 5.9: ER310 / EN ISO 14343 W 25.20	1.20 ÷ 3.20								
IT-347 AWS A 5.9: ER347Si / EN ISO 14343 G 19.9 NbSi	0.80 ÷ 1.20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Ni%	Mo%	P%	S%
		0.04	1.60	0.80	20.0	10.0	/	<0.025	<0.025
ITB-347 AWS A 5.9: ER347Si / EN ISO 14343 W 19.9 NbSi	1.20 ÷ 3.20								

FILII ANIMATI FLUX CORED WIRES

TIPO TYPE	DIAMETRI (mm) ø DIAMETER (mm) ø	COMPOSIZIONE CHIMICA MEDIA DEL DEPOSITO AVERAGE COMPOSITION OF DEPOSIT						APPLICAZIONI APPLICATION
IT-71T-1 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		Rutile flux-cored wire, suitable for all position welding of carbon steels. Shielding gas: Ar/Co2 e Co2.
IT-70T-5 EN 758 : T42 4 B C M4H5 AWS A 5.20 : E70T5(M)H4	1,20	C%	Mn%	Si%	P%	S%		Filo animato basilico. 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		Basic flux-cored wire – suitable for all position welding, except vertical down, of high grade carbon steels. Good mechanical values, also at low temperature. Shielding gas: Ar/Co2 e Co2.
IT-MSG350 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	Flux-cored wire for hard-facing with hardness values HB 320-370. Suitable for hard-facing on rolls, wheels, etc.
IT-MSG660 DIN 8555 : MSG6-60	1,20	C%	Mn%	Si%	Cr%	Mo%	P%	S%
		0.50	1.50	0.60	5.50	0.60	<0.025	<0.025
	1,60							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.
								Flux-cored wire for hard-facing with hardness values HRC 52-57. Excellent impact strength. Suitable for the rebuilding of oil-presses, agricultural machines-only tool-workable

BOBINE E CESTELLI / PLASTIC SPOOL AND METAL BASKET



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

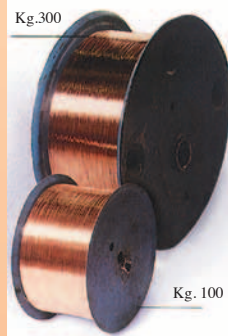
STANDARD PACKAGING

PLASTIC SPOOL D100 (hole 16,5) - 1 kg
 PLASTIC SPOOL D115 (hole 48) - 2,5 kg
 PLASTIC SPOOL D200 - 5 kg
 PLASTIC SPOOL D300 - 15 - 16 - 18 kg
 PLASTIC SPOOL D415 - 25 - 27 kg
 METAL BASKET K200 (hole 92) - 5 kg
 METAL BASKET K300 - 15 - 16 - 18 kg
 METAL BASKET K300 (hole 52) - 15 - 16 - 18 kg
 METAL BASKET K415 - 25 - 27 kg
 BIG SPOOLS - 100 / 300 kg

ADATTATORI SPOOL ADAPTERS



Kg. 300



Kg. 100



BACCHETTE TIG TIG RODS



Tubi da 5 kg
 5 kg tubes

LABORATORIO CONTROLLO QUALITA', RICERCA E SVILUPPO QUALITY CONTROL LABORATORY, RESEARCH AND DEVELOPMENT

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.

The ongoing growth of ITALFIL SPA and its quality-orientation have led to the maximum engagement in development and research, widening the range of instruments and inserting further specialized personnel. Italfil's laboratory carries out controls throughout all the production steps to guarantee the constant final product quality according to the **ISO 9001:2008** and **CE** marking standards. The purchase specification for raw materials along with a strict cooperation with our suppliers have allowed the maintenance of high standards over the years.

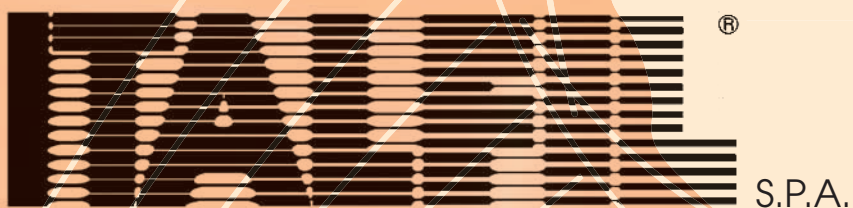
X ray chemical check on income materials is followed by mechanical tests to identify the correct procedure the "green rod" will undergo.

The LECO instrument for carbon measurement, two optical spectrometers and one atomic absorption allow the issuing of test certificates according to **EN 10204-3.1**.

Each production step is strictly monitored by all technical means. A careful control of the final product such as the superficial finishing, size tolerances, cast and helix, completed by feeding and welding tests, authorize the packing and the labeling.

A constant attention to new products and to the most suitable technologies for the improvement of the existing ones together with the research for new solutions is the daily target of the Italfil technical staff.





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

info@italfil.com - sales@italfil.com - venditeitalia@italfil.com