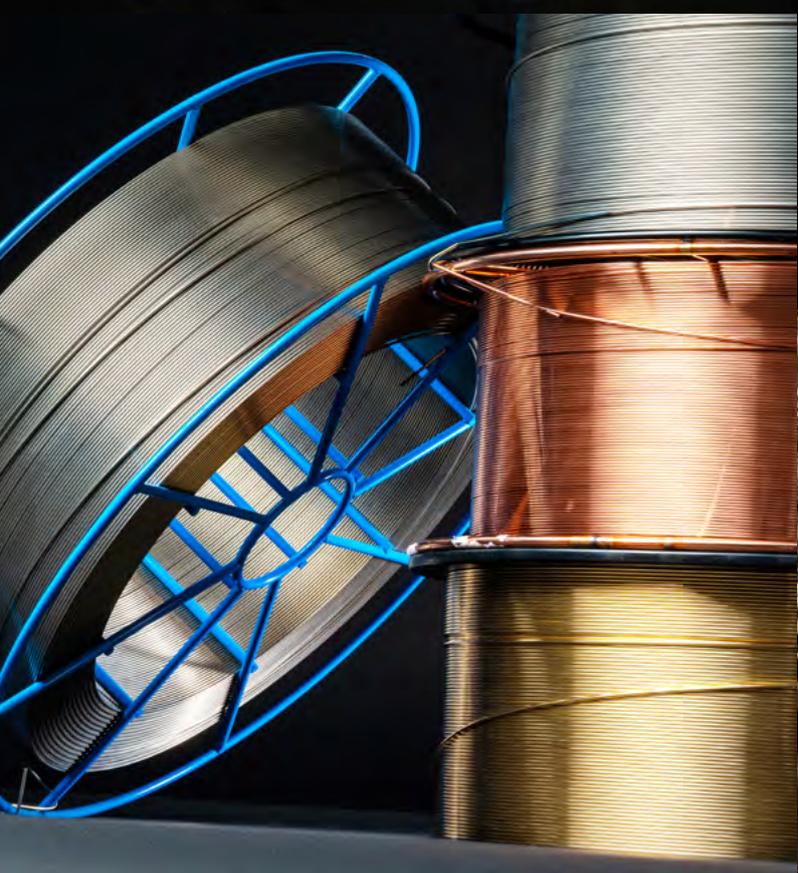


DAIKO®



DAIKO
WELDING WIRE
SCHWEIBDRAHT
HILO DE SOLDADURA
FIL DE SOUDURE
HILO PER SALDATURA

**Consumabili per
Saldatura e Manutenzione**

**MAINTENANCE
SOLUTIONS**



**UNA GAMMA
COMPLETA
DI CONSUMABILI
E SERVIZI PER
LA SALDATURA,
I RIPORTI DURI
E LA MANUTENZIONE
INDUSTRIALE.**

Da oltre quarant'anni, DAIKO è un punto di riferimento nei consumabili per saldatura, garantendo qualità e conformità ai più elevati standard richiesti dai principali settori industriali.

Nata con un focus specifico sulle leghe resistenti alla corrosione, DAIKO ha sviluppato nel tempo un catalogo completo e altamente specializzato, in grado di rispondere a qualsiasi esigenza di saldatura. Le nostre soluzioni coprono un'ampia gamma di applicazioni – SMAW, GTAW, GMAW, FCAW, SAW ed ESW – progettate e realizzate grazie a un'attenta selezione delle materie prime e a una collaborazione continua con i più rinomati produttori a livello internazionale.

DAIKO si distingue per l'offerta di consumabili e servizi ad alto valore aggiunto per la manutenzione industriale. Le nostre soluzioni, innovative e su misura, sono progettate per prolungare la vita utile dei componenti, ridurre i costi di fermo impianto e aumentare la produttività, grazie all'impiego di tecnologie avanzate di saldatura, brasatura e riporti.

Mettiamo a disposizione processi versatili e ad alte prestazioni, che includono saldatura ad arco, brasatura, spruzzatura termica, polveri per PTA e laser cladding, oltre alla fornitura di lamiere placcate e componenti realizzati su disegno. Soluzioni tecniche evolute, pensate per garantire massima efficienza anche negli impianti più complessi e in ambienti estremi.

Uno dei nostri principali punti di forza è la disponibilità di materiale in pronta consegna, che ci consente di assicurare tempi rapidi, affidabilità logistica e continuità operativa per i nostri clienti.

DAIKO è riconosciuta a livello internazionale come fornitore qualificato per importanti realtà industriali, attive in una vasta gamma di settori: dall'industria pesante alla lavorazione dei materiali, dal settore minerario ai cementifici, dalle industrie di processo fino agli impianti per il riciclaggio di legno, plastica, vetro e il trattamento dei rifiuti.



**Scopri l'eccellenza
dei prodotti DAIKO!**
scansiona il qr code
guarda il video di presentazione



MAINTENANCE SOLUTIONS

SOLUZIONI DURATURE PER OGNI ESIGENZA DI MANUTENZIONE E RIPORTO

Consumabili e soluzioni per la manutenzione industriale.
Riparazione, protezione e rigenerazione di componenti usurati.
Tecnologie avanzate e supporto tecnico per massima efficienza operativa.

DAIKO ha sviluppato una gamma completa di consumabili di saldatura progettati per rispondere in modo specifico alle esigenze della manutenzione industriale, con una particolare specializzazione nel settore del riciclo, dove l'affidabilità delle soluzioni è essenziale per garantire continuità operativa, efficienza e contenimento dei costi.

I nostri consumabili sono ottimizzati per la riparazione e rigenerazione di componenti meccanici soggetti a usura, tipici degli impianti di trattamento di legno, plastica, vetro e rifiuti. In questi contesti, caratterizzati da abrasione, erosione, urti e temperature elevate, forniamo soluzioni efficaci e durevoli che rispondono concretamente alle sfide quotidiane degli operatori.

Nel tempo, abbiamo perfezionato una linea di prodotti altamente specializzati per riporti duri, rivestimenti antiusura e riporti resistenti al calore, ideali per proteggere componenti critici come coclee, rulli, tramogge, pale, lame, stampi, alberi e valvole presenti nei macchinari destinati alla separazione, triturazione e movimentazione dei materiali.

Attraverso una linea integrata di consumabili e servizi, DAIKO supporta le aziende del riciclo nel prolungare la vita utile degli impianti, ridurre i tempi di fermo e ottimizzare le attività di manutenzione, contribuendo in modo concreto all'aumento dell'efficienza complessiva.

Tutto questo è possibile grazie alla combinazione tra tecnologie avanzate — saldatura, brasatura, riporti — e il know-how maturato dal nostro team, che garantisce un supporto altamente qualificato anche nelle condizioni operative più complesse.



DAIKO è un'eccellenza italiana, sinonimo di passione per la qualità tecnica e attenzione al cliente. Nel corso degli anni si è affermata a livello internazionale, guadagnando stima e riconoscibilità grazie ai propri valori e all'impegno costante nel fornire soluzioni affidabili e su misura.

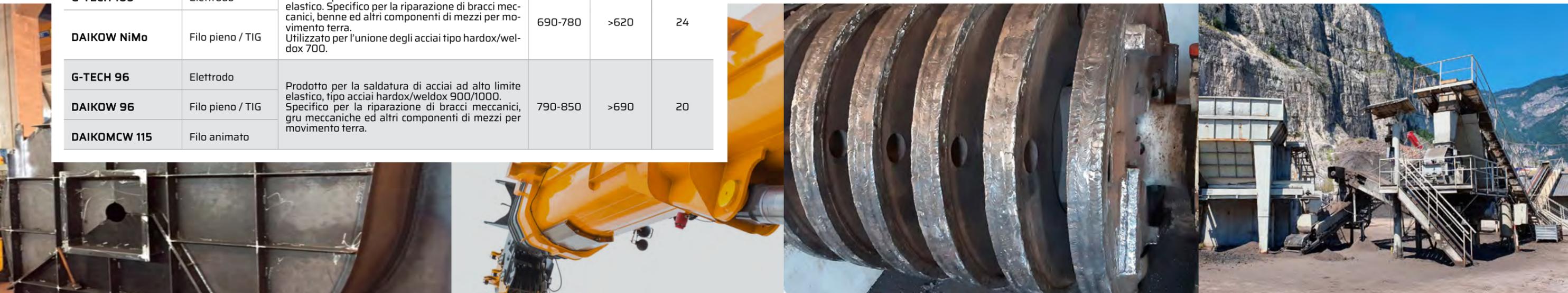
ACCIAI AL CARBONIO

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE		
			RM	RS	A%
G-TECH 101	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di carpenteria leggera, anche su lamiera zincata. I fili saldano in tutte le posizioni, solo l'elettrodo anche in verticale discendente.	500-600	>420	20
DAIKOW 107Ti	Filo pieno				
DAIKOFCW 107Ti	Filo animato				
G-TECH 102	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di carpenteria medio leggera, soprattutto per applicazioni estetiche con buone caratteristiche meccaniche. Specifico per la saldatura in piano.	520-600	>450	23
DAIKOFCW 102R	Filo animato				
G-TECH 103	Elettrodo	Prodotto universale per la saldatura di carpenteria medio leggera. Salda in tutte le posizioni (esclusa verticale discendente).	470-550	>410	21
DAIKOW SG2 HQ	Filo pieno / TIG				
G-TECH 57	Elettrodo	Prodotto per saldatura di acciaio resistente alla corrosione atmosferica (tipo Corten).	550-580	>460	>19
DAIKOW 66	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 66R	Filo animato				
DAIKOMCW 66					
G-TECH 107B	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di carpenteria medio pesante. Salda in tutte le posizioni con caratteristiche meccaniche elevate. Specifico per saldature di carpenteria e tubazioni soggette a controlli radiografici.	580-650	>460	24
DAIKOW SG3 HQ	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 107B	Filo animato				
DAIKOMCW 107					
G-TECH 107	Elettrodo	Elettrodo speciale a doppio rivestimento per la saldatura di carpenteria medio pesante specifico per manutenzione e riparazione anche in opera su superfici non perfettamente preparate.	550-640	>420	20
G-TECH 90G	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di acciai ad alto limite elastico con snervamento maggiore di 500 MPa	596-610	>500	22
G-TECH 109	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di acciai ad alto limite elastico. Specifico per la riparazione di bracci meccanici, benne ed altri componenti di mezzi per movimento terra.	690-780	>620	24
DAIKOW NiMo	Filo pieno / TIG	Utilizzato per l'unione degli acciai tipo hardox/weldox 700.			
G-TECH 96	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di acciai ad alto limite elastico, tipo acciai hardox/weldox 900/1000. Specifico per la riparazione di bracci meccanici, gru meccaniche ed altri componenti di mezzi per movimento terra.	790-850	>690	20
DAIKOW 96	Filo pieno / TIG				
DAIKOMCW 115	Filo animato				

ACCIAI AL MANGANESE

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE			
			RM	RS	A%	DUREZZA
G-TECH 814Mn	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di leghe al 14% di manganese. Specifico per riparazione di piastre di sabbiatrici, martelli di frantumazione ecc...	730-800	>440	24	200-420 HB
DAIKOMCW 814	Filo animato					
G-TECH 814MnCr	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di leghe al Mn e Cr; utilizzato per riparazioni di trituratori e piastre di frantumazione.	760-820	>520	26	220-450 HB
DAIKOFCW 814MnCr	Filo animato					
G-TECH 880	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di acciai al Manganese, unione di acciai ad alto limite elastico con acciai al carbonio. Si utilizza anche come strato cuscinetto prima dei riporti antiusura.	500-680	>440	35	210-430 HB
DAIKOW 880	Filo pieno / TIG					
DAIKOFCW 880	Filo animato					
G-TECH 307B	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di leghe al Mn, utilizzato per riparazioni in tutte le posizioni di piastre antiusura, e unioni tra dissimili.	620-780	>410	36	220-380 HB
G-TECH 307						

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)



ACCIAI DISSIMILI E LEGHE DI NICHEL

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE		
			RM	RS	A%
G-TECH 860	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura eterogenea di acciai inossidabili e al Carbonio. Utilizzato anche come strato base per successivi riporti per alte temperature (come ad esempio leghe di cobalto e Cr-Ni-Mo).	560-680	>500	35
DAIKOW 860	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 860	Filo animato				
G-TECH 890/G	Elettrodo	Prodotto per la saldatura di acciai dissimili. Salda perfettamente acciaio ad alto tenore di C con acciai comuni e inossidabili. Specifico per riparazioni di ingranaggi, alberi meccanici ecc ...	750-850	>600	25
G-TECH 890/S	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura di acciai dissimili. Salda perfettamente acciai bonificati/temprati con acciai comuni e inossidabili e in generale gli acciai difficilmente saldabili. Specifico per riparazioni di ingranaggi, componenti meccanici, spigoli, cricche su stampi ecc ...	760-880	>620	28
DAIKOW 890	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 890/S	Filo animato				
G-TECH 840 SX	Elettrodo	Prodotto per la riparazione su acciai dissimili, ad alto tenore di carbonio e leghe di nickel. Resiste all'ossidazione fino a 900°C. Specifico per riparazioni di cricche su forni, su strutture di presse, cilindri, celle per trattamenti termici ecc. ...	620-660	>380	35
G-TECH 840B	Elettrodo	Prodotto per la saldatura su acciai dissimili, ad alto tenore di carbonio e leghe di nickel. Resiste all'ossidazione fino a 900°C. Specifico per saldatura/riparazione di forni, crogioli e altri componenti per alte temperature.	630-680	>380	35
DAIKOW 840	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 840	Filo animato				

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-D) che per l'utilizzo con miscela (-G)

ACCIAI INOSSIDABILI

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE		
			RM	RS	A%
G-TECH 308L	Elettrodo	Prodotto inossidabile austenitico a basso carbonio per la saldatura dell'AISI 304 - 304L. Buona resistenza meccanica e alla corrosione intergranulare.	>520	>350	>35
DAIKOW 308L	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 308L	Filo animato				
G-TECH 316L	Elettrodo	Prodotto inossidabile austenitico a basso carbonio per la saldatura dell'acciaio 316 - 316L. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione intergranulare.	>570	>430	>28
DAIKOW 316L	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 316L	Filo animato				
G-TECH 309L	Elettrodo	Prodotto inossidabile austenitico a basso carbonio per la saldatura di acciai inossidabili e l'acciaio al carbonio. Buona resistenza alla temperatura e all'ossidazione. Usato anche come strato base per successivi riporti.	>540	>410	>27
DAIKOW 309L	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 309L	Filo animato				
G-TECH 310	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura degli acciai refrattari, resistente all'ossidazione fino a circa 1200°C. Specifico per riparazioni su forni e impianti per trattamenti termici.	>570	>380	>30
DAIKOW 310	Filo pieno / TIG				
DAIKOFCW 310	Filo animato				

N.B. gli elettrodi sono disponibili nelle versioni basico (-15), semibasico (-16) e rutile (-17)





RIPORTI ANTIUSURA / ANTIABRASIONE

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
G-TECH 350	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura ed a forti urti e pressioni. Specifico per cingoli, ruote carriponte ecc...	350 HB	500°C
DAIKOW 350	Filo pieno/TIG			
G-TECH 201R/B	Elettrodo	Prodotto resistente all'usura e urti moderati. Specifico per riporti su benne, pinze di frantumazione nel settore cementizio. Adatto a ricariche di componenti degli impianti per la produzione del laterizio, e utensili agricoli.	600 HB	520°C
DAIKOW 201R - NR	Filo pieno/TIG			
DAIKOMCW 201R - NR	Filo animato			
DAIKOMCW 203R	Filo animato	Prodotto resistente all'usura, urti e forti compressioni. Specifico per riporti su macchinari per la lavorazione di inerti, trituratori ecc... Resistente all'ossidazione fino a 550°C	58-60 HRc	550°C
DAIKOFCW 650	Filo animato	Prodotto resistente all'usura, urti e forti compressioni. Specifico per riporti su componenti di mulini per la frantumazione e smaltimento di rifiuti.	50-54 HRc	400°C
DAIKOFCW 600Ti	Filo animato	Prodotto stabilizzato al titanio, resistente all'usura, urti e forti compressioni. Specifico per riporti su mulini di frantumazione e rulli per la lavorazione del carbone, del cemento e clinker.	56-58 HRc	400°C
DAIKOFCW 800 NR	Filo animato	Prodotto resistente all'usura anche in presenza di urti. Specifico per riporti su mulini di frantumazione e trituratori per il settore del riciclo. Mantiene il filo di taglio anche su materiali non ferrosi.	59-61 HRc	550°C
DAIKOFCW 627	Filo animato	Prodotto legato al CrMoNb resistente all'usura, urti e forti compressioni. Specifico per riporti su mulini di frantumazione e trituratori nel settore del riciclo in genere.	55-58 HRc	400°C
DAIKOMCW 864	Filo animato	Prodotto fortemente resistente all'abrasione, non in presenza di urti. Specifico per lame per il settore agricolo, trince di spappolatori per la carta e la plastica.	62-65 HRc	400°C
G-TECH 850	Elettrodo	Prodotto resistente all'usura e urti moderati. Specifico per riporti su draghe, coclee e parti di miscelatori.	55-59 HRc	600°C
DAIKOFCW 850	Filo animato			
G-TECH 640	Elettrodo	Prodotto resistente all'usura e urti moderati. Specifico per riporti su mulini di frantumazione e trituratori per il settore del riciclo, coclee di trasporto ecc...	57-60 HRc	500°C
DAIKOFCW 640	Filo animato			
DAIKOFCW 649	Filo animato	Specifico per riporti di rotori per miscelazione della gomma, per riporti di miscelatori e trituratori nel settore dei rifiuti.	58-60 HRc	550°C
G-TECH 642	Elettrodo	Prodotto resistente all'usura e urti moderati. Specifico per riporti su mulini di frantumazione, mescolatori di argilla, viti di escavazione, draghe ecc...	59-61 HRc	450°C
DAIKOFCW 642	Filo animato			

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)



RIPORTI ANTIUSURA / ANTIABRASIONE

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
DAIKOFCW 655	Filo animato	Specifico resistere all'usura con impatto leggero, utilizzato nel settore delle fornaci, ceramica e del riciclo in generale.	59-60 HRc	500°C
DAIKOFCW 656 Mo	Filo animato	Specifico per riporti su impastatori di argilla, viti di spremitura olio e viti presse per il compost, ecc...	59-60 HRc	650°C
G-TECH 643	Elettrodo	Prodotto fortemente resistente all'usura e urti leggeri. Specifico per riporti trivelle per escavazione, coclee per il trasporto di ghiaia e inerti particolarmente abrasivi.	61-63 HRc	450°C
DAIKOFCW 643	Filo animato			
G-TECH 661Nb	Elettrodo	Prodotto altamente resistente all'abrasione ed alla compressione. La formazione di carburi di Nb favorisce la resistenza alle alte temperature e evita la formazione di cricche. Utilizzato per frantumatori e trituratori in genere.	62-64 HRc	650°C
DAIKOFCW 661Nb	Filo animato			
G-TECH 695	Elettrodo	Prodotto altamente resistente all'abrasione, esente da urti. Specifico per riporti su componenti soggetti ad usura ed alta temperatura come scivoli e mescolatori per la movimentazione delle scorie calde di acciaieria e agglomerato.	62-65 HRc	850°C
DAIKOFCW 695	Filo animato			
G-TECH 668	Elettrodo	Prodotto extra duro fortemente resistente all'abrasione (senza urti). Specifico per miscelatori di polveri sottili altamente abrasive tipo vetro, silice e carbone.	64-68 HRc	500°C
DAIKOFCW 668	Filo animato			
DAIKOFCW 670Nb	Filo animato	Prodotto altamente resistente all'abrasione, esente da urti. Specifico per miscelatori e componenti per il settore della lavorazione della ceramica.	68-70 HRc	350°C
DAIKOFCW 690NT	Filo animato	Prodotto altamente resistente all'abrasione con moderati impatti. Il deposito è caratterizzato dalla formazione di carburi e boruri complessi che favoriscono una estrema resistenza all'usura più severa.	70-71 HRc	350°C
DAIKOFCW 729/G	Filo animato	Prodotto legato al CrMoNbBV, altamente resistente all'abrasione estrema senza urti. Utilizzato per il settore minerario, ceramico, ecc...	66-70 HRc	650°C
G-TECH 2002	Elettrodo	Prodotto a base ferro contenente circa 60% di carburi di tungsteno altamente resistente all'abrasione e urti moderati. Specifico per il dragaggio e per riporto di viti di escavazione.	Matrice: 55-60 HRc Carburi: 2300 HV	350°C
DAIKOW 2002	Bacchetta			
DAIKOFCW 2002	Filo animato			
G-TECH 2003	Elettrodo	Prodotto a base nickel-cromo-boro-silicio contenente circa da 40% a 60% di carburi di tungsteno altamente resistente all'abrasione e agli urti. Resistente anche all'aggressione chimica ed attacchi acidi. Specifico per l'escavazione nel settore oil&gas e nel settore della perforazione.	Matrice: 47-52 HRc Carburi: 2300 HV	500°C
DAIKOW 2003	Bacchetta			
DAIKO 2003 FLEX	Cordone			
DAIKOFCW 2003	Filo animato			
DAIKOFCW 2003/S				

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)

RIPORTI PER UTENSILI DA TAGLIO STAMPI E MATRICI

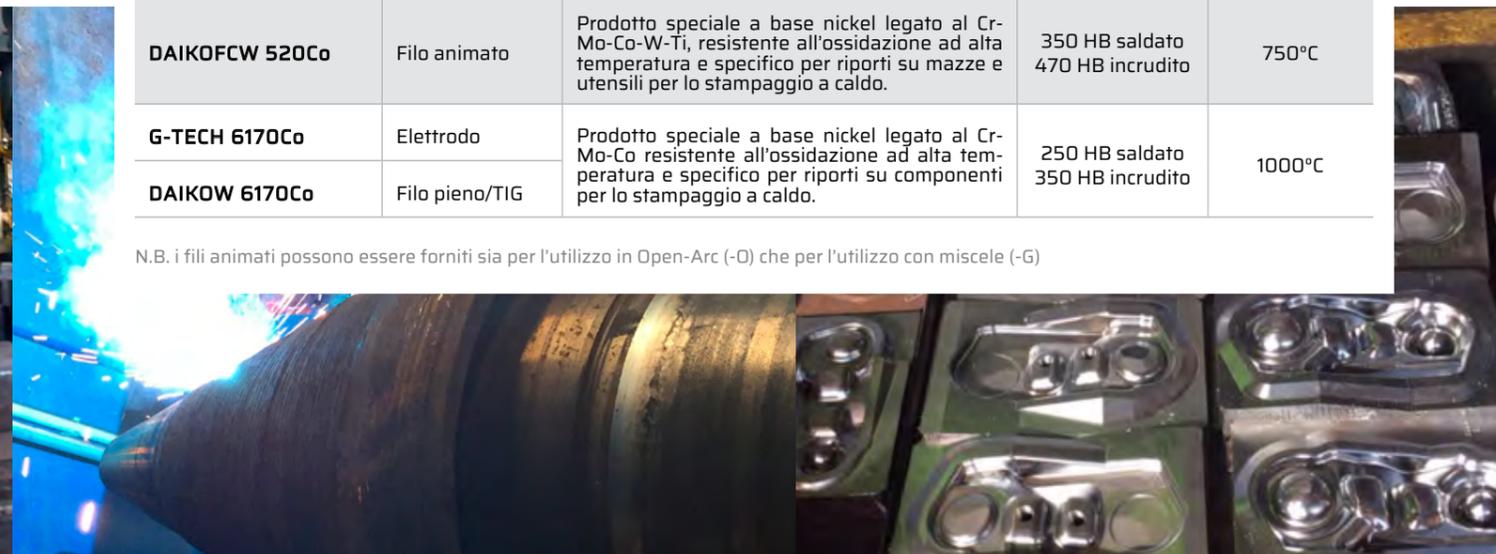
PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
G-TECH 3004	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura ed a forti urti e compressioni. Indicato per basamenti porta stampi, lame e utensili in genere che lavorano a caldo.	38-42 HRC	600°C
DAIKOW 3004	Filo pieno/ TIG			
DAIKOFCW 3004	Filo animato			
G-TECH 3003	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura con urti moderati e compressioni. Indicato per punzoni, coltelli e utensili e spigoli di stampi che lavorano a caldo.	45-50 HRC	600°C
DAIKOW 3003	Filo pieno/ TIG			
DAIKOFCW 3003	Filo animato			
G-TECH 3002	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura, e compressioni. Indicato per punzoni, coltelli e utensili e spigoli di stampi che lavorano a caldo. Lavorabile solo alla mola o elettroerosione.	55-58 HRC	600°C
DAIKOW 3002	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 3002	Filo animato			
G-TECH 1CrMo	Elettrodo	Prodotto per la riparazione e ricostruzione su acciai bonificati. Il colore del deposito è simile al materiale base.	230/270 Hb	550°C
DAIKOW 1CrMo	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 1CrMoB	Filo animato			
G-TECH 650W	Elettrodo	Prodotto per la ricarica di utensili per il taglio a caldo, e a freddo, utilizzato anche per riporti su denti di trituratoro per il settore riciclo in genere e martelli di frantumatori.	45-47 HRC	550°C
DAIKOFCW 650W	Filo Animato			
G-TECH 655W	Elettrodo	Prodotto per la ricarica di utensili per il taglio a caldo, e a freddo, utilizzato anche per riporti su martelli frantumatori, per il settore del trattamento e riciclo plastica, legno ecc.	53-56 HRC	550°C
DAIKOFCW 655W	Filo animato			
G-TECH 659W	Filo animato	Prodotto per la ricarica di utensili per il taglio a caldo, e a freddo, utilizzato anche per riporti su denti di trituratoro per il settore riciclo, alluminio, legno e compost.	58-60 HRC	550°C
DAIKOFCW 659W				

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)

RIPORTI PER UTENSILI DA TAGLIO STAMPI E MATRICI

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
G-TECH 660W	Elettrodo	Prodotto per la ricarica di utensili per il taglio a caldo, e a freddo, utilizzato anche per riporti su denti di trituratoro per il settore riciclo, alluminio, legno e compost.	58-60 HRC	550°C
DAIKOFCW 660W	Filo animato			
G-TECH 3001HS	Elettrodo	Prodotto per riporti su utensili in acciaio rapido tipo coltelli per la plastica, punzoni per la lavorazione sia a caldo che a freddo delle lamiere.	60-63 HRC	600°C
DAIKOW 3001HS	Filo pieno/TIG			
DAIKOW 3013H	Filo pieno/ TIG	Prodotto per riporti su acciai per la lavorazione a caldo resistenti all'usura. Specifico per riparare mandrini, punzoni, lame per cesoie e martelli in genere. Utilizzato anche per lame per taglio legname.	55-60 HRC	600°C
G-TECH 3018Mg	Elettrodo	Prodotto per riparazione e ricostruzione su acciai per estrusione a caldo. Specifico per stampi per pressofusione delle leghe di alluminio e altre non ferrose e riporti su acciaio tipo Maraging.	38-40 HRC saldato 53-54 HRC temprato	750°C
DAIKOW 3018Mg	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 3018Mg	Filo animato			
G-TECH 65H	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo, specifico per riporti su rulli per acciaierie, guide di laminatoi e utensili per la tranciatura in genere. Utilizzato anche per trituratoro del settore ecologia.	57-60 HRC	550°C
DAIKOW 65H	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW-MCW 65H	Filo animato			
G-TECH 3750	Elettrodo	Prodotto speciale legato al Cr-Co-Mo specifico per riparazioni e riporti su stampi e matrici per forgiatura a caldo.	42-48 HRC	750°C
DAIKOFCW 3750	Filo animato			
G-TECH 1002	Elettrodo	Prodotto speciale a base nickel resistente all'ossidazione a caldo specifico per riporti su stampi e utensili per la forgiatura.	250 HB saldato 400 HB incrudito	900°C
DAIKOW 1002	Filo pieno/ TIG			
G-TECH 1002Co	Elettrodo	Prodotto speciale a base nickel legato al cobalto resistente all'ossidazione a caldo specifico per riporti su stampi e utensili per la forgiatura. Utilizzato anche come strato base per successivi riporti di leghe base cobalto.	270 HB saldato 450 HB incrudito	1000°C
DAIKOFCW 1002Co	Filo animato			
DAIKOFCW 520Co	Filo animato	Prodotto speciale a base nickel legato al Cr-Mo-Co-W-Ti, resistente all'ossidazione ad alta temperatura e specifico per riporti su mazze e utensili per lo stampaggio a caldo.	350 HB saldato 470 HB incrudito	750°C
G-TECH 6170Co	Elettrodo	Prodotto speciale a base nickel legato al Cr-Mo-Co resistente all'ossidazione ad alta temperatura e specifico per riporti su componenti per lo stampaggio a caldo.	250 HB saldato 350 HB incrudito	1000°C
DAIKOW 6170Co	Filo pieno/TIG			

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)



RIPORTI A STRUTTURA MARTENSITICA

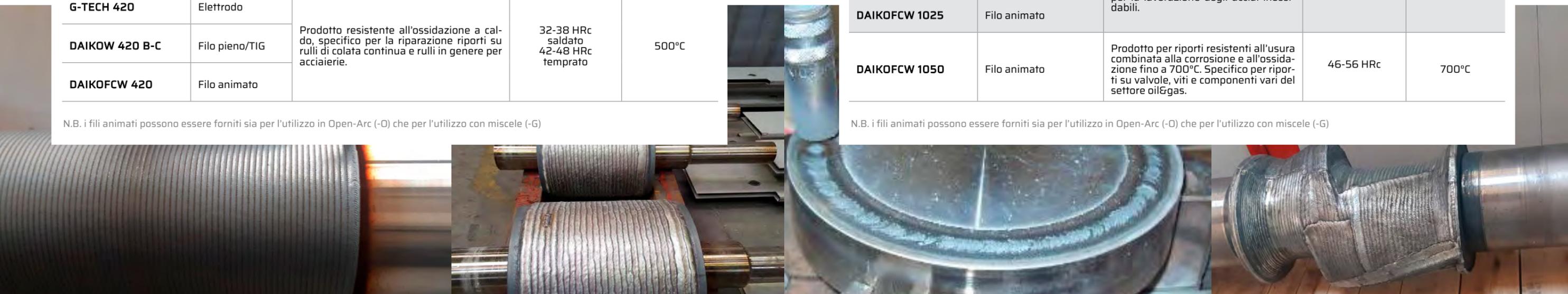
PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
G-TECH 410	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo, specifico per la riparazione e ricostruzione degli stampi per la produzione di fanaliche e plastiche trasparenti.	34-35 HRc	450°C
DAIKOW 410	Filo pieno/TIG			
DAIKOW 4130	Filo pieno/ TIG	Prodotto ad alta resistenza utilizzato per la saldatura su acciai di simile composizione. Utilizzato nel settore aeronautico, automobilistico e utensili e punzoni per la forgiatura.	36-40 HRc	450°C
G-TECH 410NiMo	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo, specifico per la riparazione di turbine idrauliche, giranti di cartiera. Usato anche per riporti su rulli di colata continua per acciaierie.	38-42 HRc	500°C
DAIKOW 410NiMo	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 4140 N-L-H	Filo animato			
G-TECH 4122	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo specifico per riporti su rulli di acciaieria e su valvole e componenti per oil&gas.	28-30 HRc saldato 46-50 HRc temprato	450°C
DAIKOW 4122	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 4122	Filo animato			
G-TECH 430	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo, specifico per la riparazione e riporti su rulli di colata continua per acciaierie, guide di scorrimento ecc.	220-250 Hb	500°C
DAIKOW 430	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 430	Filo animato			
G-TECH 420	Elettrodo	Prodotto resistente all'ossidazione a caldo, specifico per la riparazione riporti su rulli di colata continua e rulli in genere per acciaierie.	32-38 HRc saldato 42-48 HRc temprato	500°C
DAIKOW 420 B-C	Filo pieno/TIG			
DAIKOFCW 420	Filo animato			

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)

LEGHE AL COBALTO

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			DUREZZA	RESISTENZA TEMPERATURA
G-TECH 1010	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 900°C. Specifico per guide di scorrimento a caldo e componenti di turbine.	53-58 HRc	900°C
DAIKOW 1010	TIG			
DAIKOFCW 1010	Filo animato			
G-TECH 1006	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 900°C. Specifico per guide di scorrimento a caldo e seggi valvole del settore oil&gas.	36-44 HRc	900°C
DAIKOW 1006	TIG			
DAIKOFCW 1006 / LC	Filo animato			
G-TECH 1008	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 900°C. Specifico per lame e coltelli tranciatori nel settore del legno e per riporti su punzoni e matrici per la lavorazione degli acciai inossidabili.	46-50 HRc	900°C
DAIKOW 1008	TIG			
DAIKOFCW 1008	Filo animato			
G-TECH 1021	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 1000°C. Specifico per riporti su lame e coltelli per taglio a caldo nel settore dell'acciaio. Molto resistente a urti e compressione, esente da cricche.	33-36 HRc saldato 44-47 HRc incrudito	1000°C
DAIKOW 1021	TIG			
DAIKOFCW 1021	Filo animato			
G-TECH 1025	Elettrodo	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 800°C. Specifico per lame e coltelli tranciatori nel settore del legno e per riporti su punzoni e matrici per la lavorazione degli acciai inossidabili.	200-220 HB saldato 38-40 HRc incrudito	800°C
DAIKOW 1025	TIG			
DAIKOFCW 1025	Filo animato			
DAIKOFCW 1050	Filo animato	Prodotto per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 700°C. Specifico per riporti su valvole, viti e componenti vari del settore oil&gas.	46-56 HRc	700°C

N.B. i fili animati possono essere forniti sia per l'utilizzo in Open-Arc (-O) che per l'utilizzo con miscele (-G)





GHISE

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE			
			DUREZZA	RM	RS	A%
G-TECH 324	Elettrodo	Prodotto a base di nickel puro per la saldatura e la riparazione della ghisa grigia e delle ghise malleabili. Deposito molto elastico e lavorabile all'utensile.	140-160 HB	450 MPa	300 MPa	20
DAIKOW 324	Filo pieno/TIG					
G-TECH 323	Elettrodo	Prodotto a base di nickel/ferro per la saldatura e la riparazione di ghise grafittiche e delle ghise meccaniche. Deposito molto resistente. Si usa anche per unioni ghisa con acciai in genere.	170-200 HB	450 MPa	230 MPa	10
DAIKOW 323	Filo pieno/TIG					
G-TECH 323S	Elettrodo	Prodotto a base di nickel/ferro per la saldatura e la riparazione di ghise grafittiche e delle ghise meccaniche. Grazie all'alto tenore di nickel il deposito risulta molto tenace. Si usa anche per unioni ghisa con acciai in genere.	160-180 HB	500 MPa	350 MPa	12
DAIKOFCW 323S	Filo animato					
DAIKOFCW 321	Filo animato	Prodotto a base di nickel/ferro per la saldatura e la riparazione di ghise grafittiche e per saldature miste ghisa con acciai.	140-160 HB	430 MPa	220 MPa	10
DAIKOFCW 345	Filo animato	Prodotto a base di nickel/ferro per la saldatura e la riparazione di getti fusi in ghisa e per saldature miste ghisa con acciai.	150-170 HB	550 MPa	340 MPa	16
G-TECH 330Cu	Elettrodo	Prodotto a base di nickel-rame per la saldatura e la riparazione delle ghise difficilmente saldabili. Il deposito è lavorabile all'utensile.	160-180 HB	330 MPa	200 MPa	18
DAIKOW 330Cu	Filo pieno/TIG					
G-TECH 306Cu	Elettrodo	Prodotto a base di nickel-ferro legato al rame per la saldatura e la riparazione di ghise che necessitano di un buon innescio d'arco ed un deposito malleabile.	180-200 HB	380 MPa	240 MPa	15
G-TECH 305	Elettrodo	Prodotto a base di nickel-ferro con anima bimetallica per la saldatura e la riparazione delle ghise ove si necessita di un deposito di elevata qualità sia meccanica che estetica.	190-210 HB	450 MPa	250 MPa	14
G-TECH 301	Elettrodo	Prodotto economico per la riparazione a caldo dei getti di ghisa. Il deposito ha lo stesso colore del materiale base.	150-220 HB	520 MPa	330 MPa	8
G-TECH 301V	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura e la ricarica della ghisa. Il deposito ha lo stesso colore del materiale base.	240-260 HB	580 MPa	350 MPa	8



RAME E SUE LEGHE

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE			
			DUREZZA	RM	RS	A%
G-TECH CuSn	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura del rame, ottima conducibilità elettrica. Specifico per saldatura di celle elettrolitiche e componenti per acciaierie.	60-70 HB	190 MPa	60 MPa	35
DAIKOW CuSn	Filo pieno/TIG					
DAIKOW CuAg	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura del rame, ottima conducibilità elettrica. Specifico per saldatura di componenti elettrici, conduttori ecc. Conducibilità elettrica ottima.	70-90 HB	210 MPa	70 MPa	35
DAIKOW CuSi3	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura del rame, e sue leghe, unione rame con acciai. Specifico per saldatura della lamiera zincata in genere.	90 HB	350 MPa	150 MPa	42
G-TECH CuSn7	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe rame/stagno. Specifico per saldatura di bronzine e fusioni in genere, anche in campo artistico.	80 HB	260 MPa	140 MPa	20
DAIKOW CuSn6	Filo pieno/Tig					
DAIKOW CuSn8	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe rame/stagno. Specifico per saldatura di valvole e fusioni in genere, anche in campo artistico.	90 HB	280 MPa	150 MPa	20
DAIKOW CuSn9	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe rame ad alto contenuto di stagno. Specifico per saldatura di speciali bronzine e fusioni in genere, anche in campo artistico di alta qualità.	100 HB	360 MPa	180 MPa	42
DAIKOW CuSn12	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe rame ad alto contenuto di stagno. Specifico per saldatura di speciali bronzine e fusioni in genere, anche in campo artistico di alta qualità.	90 HB	280 MPa	150 MPa	20
G-TECH 401	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe Bz/Al Specifico per saldatura di corpi pompa, eliche navali, placcature antifrizione ecc. Si usa anche per saldare le leghe di ottone per la somiglianza di colore.	100 HB	400 MPa	180 MPa	40
DAIKOW 401	Filo pieno/Tig					
G-TECH 405	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe Bz/Al Specifico per saldature e placcature antifrizione ecc. Riparazione di guide di scorrimento, bronzine ecc.	140 HB	500 MPa	210 MPa	35
DAIKOW 405	Filo pieno/Tig					
DAIKOW CuAl8Ni2	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura delle leghe Bz/Al Specifico placcature antiusura. Riparazione di guide di scorrimento, bronzine ecc.	150 HB	530 MPa	240 MPa	30
DAIKOW CuAl8Ni6	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldature delle leghe Cu-AlNi, ottima resistenza all'usura per sfregamento con metalli in genere, specifico per guide e bronzine	200 HB	690 MPa	270 MPa	16
G-TECH 403	Elettrodo	Prodotto antiusura per riporti su tutti gli acciai, resistente alla corrosione e cavitazione. Specifico per turbine, cerniere navali ecc.	250-290 HB	900 MPa	350 MPa	10
DAIKOW CuMn13Al	Filo pieno/TIG					
G-TECH 413	Elettrodo	Prodotto speciale per la saldatura della lega Cu-pronichel 70/30. Specifico per la costruzione e riparazione di tubi di scarico settore navale e placcatura di scambiatori di calore.	80 HB	300 MPa	160 MPa	34
DAIKOW 413	Filo pieno/Tig					
DAIKOW 412	Filo pieno/TIG	Prodotto speciale per la saldatura della lega Cu-pronichel 90/10. Specifico per la costruzione e riparazione di tubi di scarico settore navale e placcatura di scambiatori di calore.	115 HB	420 MPa	210 MPa	36

ALLUMINIO E SUE LEGHE

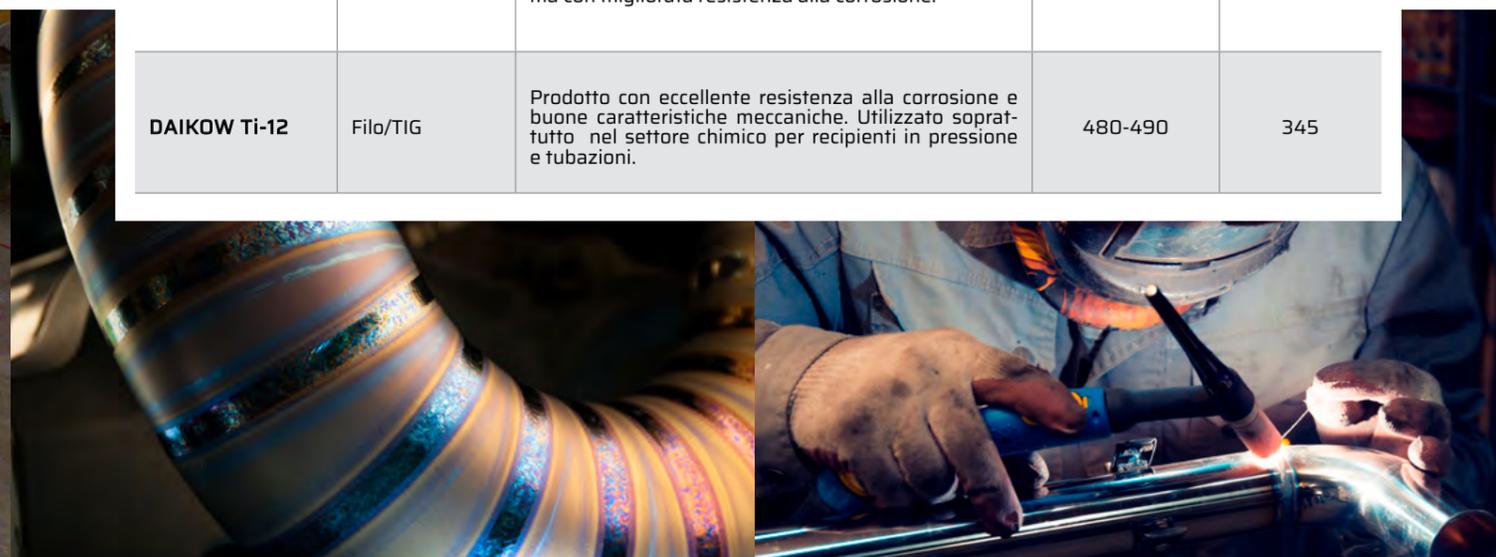
PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE		
			RM	RS	A%
G-TECH Al 99,8	Elettrodo	Prodotto per la saldatura dell'alluminio puro, resistente alla corrosione. Specifico per settore elettrico industriale, ottima conducibilità. Salda le leghe 1070-1080-1450-1100	90-110	70	30
DAIKOW Al 99,8	Filo pieno/TIG				
G-TECH 605	Elettrodo	Prodotto per la saldatura delle leghe alluminio silicio. Specifico per riparazione blocchi motore, riparazione getti di fusioni in genere in lega Al/Si. Costruzioni di telai per arredamento fieristico ecc.	110-130	80	20
DAIKOW 605 (AlSi5)	Filo pieno/TIG				
G-TECH 601	Elettrodo	Prodotto per la saldatura delle leghe ad alto contenuto di silicio. Specifico per riparazione getti di fusioni di monoblocchi, testate di motori diesel ecc.	130-150	70	18
DAIKOW 601 (AlSi12)	Filo pieno / TIG				
DAIKOW AlMg3	Filo pieno/TIG	Prodotto per la saldatura delle leghe alluminio magnesio, resistente alla corrosione. Ottima resistenza alle alte temperature.	230-250	120	22
DAIKOW AlMg5	Filo pieno/TIG	Prodotto per la saldatura delle leghe alluminio da 3 a 5% di magnesio, resistente alla corrosione marina. Specifico per costruzioni navali, e carpenterie ove necessita una buona resistenza meccanica.	270-290	125	30
DAIKOW AlMg4,5Mn	Filo pieno/TIG	Prodotto per la saldatura delle leghe alluminio magnesio, ottima resistenza alla corrosione. Specifico per costruzioni di carpenterie e costruzioni navali dove si richiedono elevate caratteristiche meccaniche e resistenze all'impatto.	300-320	130	30
DAIKOW Mg 92-8	Bacchette TIG	Bacchetta per la saldatura del magnesio e delle sue leghe. Specifico per saldatura e riparazione di componenti del settore automotive e, in particolare, per i carter delle motociclette.	170-180	95	2

TAGLIO E CIANFRINATURA

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE
G-TECH 390	Elettrodo	Elettrodo utilizzato per la cianfrinatura su tutti i tipi di acciaio, ghisa ecc. Utilizzato per tagliare saldature precedenti e per cianfrinatura su fusioni.
CARBONE GIUNTABILE E NON GIUNTABILE	Elettrodo in graffite	Elettrodo in graffite, ramato da utilizzare con generatore in combinazione con aria compressa. Specifico per taglio e cianfrinatura, su tutti i tipi di acciai al carbonio, acciai inox e ghisa. Utilizzato soprattutto per grosse asportazioni.

LEGHE DI TITANIO

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
			RM	RS
DAIKOW Ti-1	Filo/TIG	Titanio commercialmente puro. E' il grado con minore resistenza ma che garantisce la massima duttilità. Il deposito garantisce ottima resistenza alla corrosione in ambienti ossidanti.	300-340	250
DAIKOW Ti-2	Filo/TIG	Prodotto universale per la saldatura del titanio gr. 1, 2, 3 e 4. Offre ottima saldabilità ed è utilizzato in particolare nell'industria chimica.	400-540	275
DAIKOW Ti-5	Filo/TIG	Prodotto per la saldatura del titanio grado 5. Offre estrema resistenza meccanica combinata ad un'ottima resistenza alla corrosione. Utilizzato nel settore aerospaziale, chimico, produzione energia e oil & gas.	890-920	810
DAIKOW Ti-7	Filo/TIG	Prodotto con proprietà meccaniche simile al grado 2 ma con migliorata resistenza alla corrosione.	380-420	275
DAIKOW Ti-12	Filo/TIG	Prodotto con eccellente resistenza alla corrosione e buone caratteristiche meccaniche. Utilizzato soprattutto nel settore chimico per recipienti in pressione e tubazioni.	480-490	345



LEGHE PER BRASATURA E SALDOBRASATURA

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	INTERVALLO DI FUSIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
				RM N/MMQ.	A%
DAIKOSB 52	Bacchetta	Lega fluida per la brasatura economica del rame, specifica per settore termoidraulico.	710-785°C	230-260	3,5
DAIKOSB 53	Bacchetta	Lega molto fluida per la brasatura economica del rame, specifica per settore termoidraulico, e per tolleranze ristrette.	710-730°C	250-290	5
DAIKOSB 54	Bacchetta	Lega molto fluida a basso contenuto di Ag, per la brasatura del rame, specifica per settore refrigerazione industriale. Molto fluida e resistente.	645-785°C	270-320	7
DAIKOSB 55	Bacchetta	Lega molto fluida ad alto contenuto di Ag, per la brasatura del rame, specifica per settore refrigerazione industriale. Molto fluida e resistente.	650-815°C	290-340	10
DAIKOSB 56	Bacchetta	Lega a basso contenuto di Ag esente da Cadmio, molto resistente, specifica per brasature di ferrosi, leghe di rame, metalli duri ecc.	690-810°C	370-440	25
DAIKOSB 57	Bacchetta	Lega a basso contenuto di Ag+Sn, esente da cadmio, molto resistente e fluida, specifica per brasature di ferrosi, leghe di rame e di nichel.	680-760°C	340-390	20
DAIKOSB 58	Bacchetta	Lega a medio contenuto di Ag, esente da cadmio, molto fluida, per brasature nel settore refrigerazione e unioni tra ferrosi e leghe rame.	677-766°C	320-350	18
DAIKOSB 59	Bacchetta	Lega a medio contenuto di Ag+Sn, esente da cadmio, molto fluida, per brasature capillari nel settore refrigerazione e unioni tra rame e ottone, rame e acciaio, anche per settore alimentare.	665-755°C	310-340	20
DAIKOSB 60	Bacchetta	Lega a medio/alto contenuto di Ag+Sn, esente da cadmio, bagno molto fluido e capillare, specifica per il settore refrigerazione e unioni tra rame e ottone, rame e acciaio, anche per impianti alimentari e chimici.	630-730°C	310-330	21
DAIKOSB 61	Bacchetta	Lega ad alto contenuto di Ag, esente da cadmio, per brasature fluide e capillari, specifica per settore alimentare e chimico. Molto richiesta per l'utilizzo a bassa temperatura e micro brasature.	677-732°C	320-370	26
DAIKOSB 62	Bacchetta	Lega ad alto contenuto di Ag+Sn, esente da cadmio, per brasature fluide e capillari, specifica per settore alimentare e chimico. Molto richiesta per l'utilizzo a bassa temperatura e piccole riparazioni di crepe ecc.	650-710°C	310-360	27
DAIKOSB 63	Bacchetta	Lega ad altissimo contenuto di Ag, esente da cadmio, per brasature molto fluide e capillari, su inox e rame, specifica per settore alimentare e chimico. Molto richiesta per l'utilizzo nel settore chimico e farmaceutico.	630-660°C	350-410	30

N.B - Bacchette disponibili sia nella versione SB (non rivestita) che SBR (rivestita con disossidante).

LEGHE PER BRASATURA E SALDOBRASATURA

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	INTERVALLO DI FUSIONE	CARATTERISTICHE MECCANICHE	
				RM N/MMQ.	A%
DAIKOSB 64	Bacchetta	Lega ad altissimo contenuto di Ag, esente da cadmio, per brasature molto fluide e capillari, su inox e rame, specifica per settore alimentare e chimico. Molto richiesta per l'utilizzo nel settore chimico e farmaceutico.	620-655°C	355-420	32
DAIKOSB 85PR	Bacchetta	Lega parzialmente rivestita per la brasatura di tutte le leghe di rame di difficile saldabilità. Utilizzabile sia a fiamma che a TIG.	820-860°C	750-810	22
DAIKOSB 412/F	Bacchetta animata	Bacchetta animata contenente disossidante, per la brasatura delle leghe alluminio/Si 10-12 utilizzata nel settore carrozzeria d'epoca e riparazione di radiatori.	560-580°C	120-150	18
DAIKOSB 410/S	Bacchetta animata	Bacchetta animata contenente disossidante, per la brasatura delle leghe di alluminio serie 4043-4047. Specifica per riparazione di blocchi motore e componenti i leghe di alluminio silicio.	575-580°C	130-160	25
DAIKOSB ZnAl2	Bacchetta	Lega ZnAl animata autoprotetta, per la brasatura delle leghe di alluminio. Specifica per la riparazione di scambiatori di calore, condensatori in alluminio ecc. Molto fluida e resistente.	377-385°C	190-220	24
DAIKOSB ZnAl22	Bacchetta	Lega ZnAl animata autoprotetta, per la brasatura delle leghe di alluminio. Specifica per la riparazione di radiatori, scambiatori di calore ecc. Molto fluida e duttile per piccoli spessori.	430-490°C	170-200	20
DAIKOSB 510	Bacchetta	Lega di rame/zinco ad alta resistenza meccanica, per la saldobrasatura di acciaio, ghisa e di ottone. Specifica per riporti antifrizione, per riparazione di eliche navali e riparazione di particolari in ottone.	865-890°C	780-840	22
DAIKOSB 511	Bacchetta	Lega di rame/zinco e Nichel ad alta resistenza meccanica, per la saldobrasatura di acciai in genere. Specifica per la produzione di mobili metallici, saldobrasatura di utensili e unione tubi alta pressione.	940-980°C	810-870	20
DAIKOSB 600 Sn	Bacchetta	Bacchetta in lega di stagno puro utilizzata nel settore elettronico, e per stagnature economiche in genere.	235-295°C	-	-
DAIKOSB 605 Ag	Bacchetta	Bacchetta in lega di stagno/5% argento utilizzata nel settore elettrico/elettronico, stagnature di qualità con ottima conducibilità elettrica.	220-280°C	-	-
DAIKOSB 635 Pb	Bacchetta	Bacchetta in lega stagno/35% piombo per stagnature in genere. Usato in campo funerario e per la stagnatura delle grondaie in rame.	250-300°C	-	-
DAIKOSB 650 Pb	Bacchetta	Bacchetta in lega stagno/50% piombo per stagnature in genere. Usato in campo funerario e per la stagnatura delle grondaie in rame.	270-320°C	-	-

N.B - Bacchette disponibili sia nella versione SB (non rivestita) che SBR (rivestita con disossidante).

DISSOLIDANTI

PRODOTTO	FORMATO	DESCRIZIONE	PUNTO DI FUSIONE
DAIKO N	Polvere	Disossidante per la brasatura del rame e sue leghe, utilizzato come protezione attiva per evitare la formazione di ossidi sul pezzo da saldare.	520-840°
DAIKO N/P	Pasta		
DAIKO H	Polvere	Disossidante per la brasatura dell'acciaio inossidabile, estremamente fluido, penetra anche in spazi molto sottili. Utilizzato per brasature capillari.	500-800°
DAIKO H/P	Pasta		
DAIKO OT	Polvere	Disossidante per la saldobrasatura dell'ottone e ottone/nichel. Utilizzato anche per brasatura dei metalli duri.	790-980°
DAIKO OT/P	Pasta		
DAIKO AL	Polvere	Disossidante per la brasatura dell'alluminio e sue leghe.	500-700°
DAIKO GHISAL	Polvere	Disossidante per la saldatura autogena della ghisa, utilizzato per evitare la formazione di ossidi.	790-980°
DAIKO H7 SN	Liquido	Disossidante da utilizzare con leghe di stagno e stagno/Ag.	180-290°
DAIKO STAGNAL	Pasta	Disossidante in pasta da utilizzare per unioni di piastre in rame, e rame stagno. Ottima conducibilità elettrica. Non puntare direttamente la fiamma sul prodotto.	190-220°
UNIVERSAL 1000	Pasta	Disossidante in pasta specifico per leghe di brasatura ad alto contenuto di Ag, utilizzato prevalentemente per l'unione di acciai inox.	400-800°



POLVERI METALSPRAY PER RIPORTI

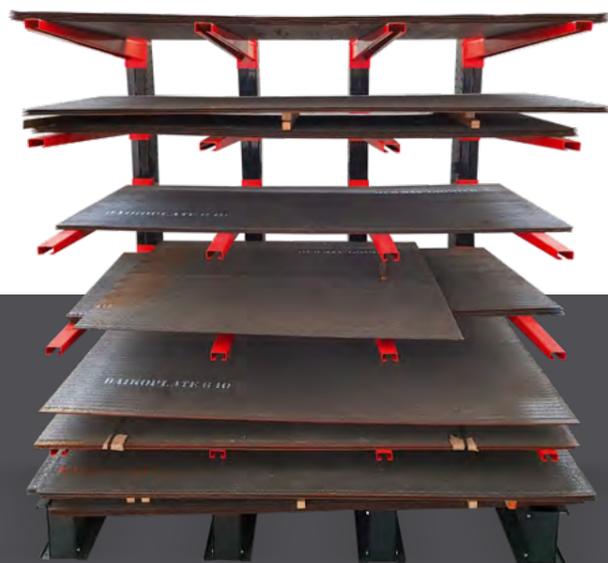
PRODOTTO	DESCRIZIONE	DUREZZA
DAIKOPW 30 WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,5mm fino a 2,00mm su materiali ferrosi (1,0mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 40 WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,3mm fino a 1,50mm su materiali ferrosi (0,8mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 155 WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,8mm fino a 3,00mm su materiali ferrosi (2,0mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 53 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 60WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,3mm fino a 1,00mm su materiali ferrosi (0,7mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 80WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,3mm fino a 0,80mm su materiali ferrosi (0,5mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 555 WC	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,8mm fino a 5,00mm su materiali ferrosi (2,0mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	Matrice 48 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 22GL	Polvere studiata per il settore vetro, collarini, maschietti e stampi, costruzione geometrica e dimensionale di parti mancanti o usurate, riporto di prima passata su ghisa sporca, Spessore depositabile da 0,5 a 3,0mm	22 HRc
DAIKOPW 27GL	Polvere studiata per il settore vetro, collarini, maschietti e stampi, costruzione geometrica e dimensionale di parti mancanti o usurate, riporto di prima passata su ghisa sporca, Spessore depositabile da 0,5 a 3,0mm.	25 HRc
DAIKOPW 28GL	Polvere studiata per il settore vetro, collarini, maschietti e stampi, costruzione geometrica e dimensionale di parti mancanti o usurate, riporto di prima passata su ghisa sporca, Spessore depositabile da 0,5 a 3,0mm.	28 HRc
DAIKOPW 30GL	Polvere studiata per il settore vetro, collarini, maschietti e stampi, costruzione geometrica e dimensionale di parti mancanti o usurate, riporto di prima passata su ghisa sporca, Spessore depositabile da 0,5 a 3,0mm.	30 HRc
DAIKOPW 33	Ricostruzione e protezione di parti in scorrimento, resistente alla corrosione, spessori 0,3mm fino a 3,00mm su materiali ferrosi (1,0mm su Aisi) Lavorabile di macchina utensile, ottime finiture con rettifica.	33 HRc
DAIKOPW 45	Ricostruzione e protezione di parti in scorrimento, resistente alla corrosione, spessori 0,3mm fino a 3,00mm su materiali ferrosi (1,0mm su Aisi) Lavorabile di macchina utensile, ottime finiture con rettifica.	40 HRc
DAIKOPW 62Cr	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,3mm fino a 1,00mm su materiali ferrosi (0,7mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata.	60 HRc
DAIKOPW 1006	Polvere a base Co per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 900°C. Depositabile con sistema PTA, oppure LCD in base alla possibilità di deposito della torcia in funzione della granulometria della polvere. Lega di Cobalto Gr.6	40 HRc
DAIKOPW 1008	Polvere a base Co per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e all'ossidazione fino a 750°C. Depositabile con sistema PTA, oppure LCD in base alla possibilità di deposito della torcia in funzione della granulometria della polvere. Lega di Cobalto Gr.12	45 HRc
DAIKOPW 1021	Polvere a base Co per riporti resistenti all'usura combinata alla corrosione e scorrimento. Depositabile con sistema PTA, oppure LCD in base alla possibilità di deposito della torcia in funzione della granulometria della polvere. Lega di Cobalto Gr.12	30 HRc
DAIKOPW 660LCD	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,5mm fino a 1,50mm su materiali ferrosi (0,8mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata. Depositabile LCD-PTA	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 560LCD	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,5mm fino a 1,50mm su materiali ferrosi (0,8mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata. Depositabile LCD-PTA	Matrice 60 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 555LCD	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,5mm fino a 2,0mm su materiali ferrosi (1,0mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata. Depositabile LCD-PTA	Matrice 55 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 550LCD	Riparti antiusura, alta resistenza alla abrasione, alla corrosione anche in presenza di calore, spessori 0,5mm fino a 2,0mm su materiali ferrosi (1,0mm su Aisi) Lavorabile solo di rettifica con mola diamantata. Depositabile LCD-PTA	Matrice 55 HRc WC 1900HV
DAIKOPW 625LCD	Riparti resistenti all'usura da corrosione e all'ossidazione fino a 800°C. Ricostruzioni geometriche, su tutti i materiali, anche su ghisa. Deposito 1-6mm. Lavorabile con macchine utensili, ottime finiture con rettifica	-
DAIKOPW 33LCD	Ricostruzioni geometriche, ottima su stampi di vetreria, eccellente resistenza alla fessurazione ottima lavorazione per macchine utensili, profili e spigoli perfetti. 33HRc	33 HRc
DAIKOPW 86-10-4	Rivestimenti densi e duri con un'eccellente resistenza all'usura e alla corrosione. Alta qualità post rettifica o lappatura, rendendolo adatto alle usure abrasive, erosione e a sfregamento, specialmente quando è necessaria una protezione extra alla corrosione.	-

N.B. - Tutte le polveri possono essere fornite in varie granulometrie, in funzione del processo di applicazione. (SPRAY - SPRAY AND FUSE - PTA - HVOF)

Altre tipologie di polveri base Ni e Co possono essere fornite su richiesta.

LAMIERE PLACCATE

PRODOTTO	DESCRIZIONE	DUREZZA
DAIKOPLATE 640 DAIKOPLATE 655	Lamiera antiusura altamente legata realizzata con una placcatura di carburi di cromo su una base di acciaio al carbonio che garantisce una eccezionale resistenza all'usura con urti moderati e resistente alla temperatura fino a 450°C.	60-62 HRC
DAIKOPLATE 695	Lamiera extra dura altamente legata realizzata con una placcatura di carburi misti su una base di acciaio al carbonio che garantisce una eccezionale resistenza all'usura a temperature superiori ai 600°C grazie all'aggiunta di elementi quali Nb, Mo, W e V.	61-64 HRC



DAIKOPLATE Lamiera Placcate Antiusura

DAIKOPLATE 640 è una lamiera extra dura realizzata con una placcatura di carburi di cromo su una base di acciaio al carbonio che garantisce una eccezionale resistenza all'usura in condizioni di stress elevato e moderati impatti. DAIKOPLATE 640 garantisce una buona resistenza al calore fino a 500°C. Per applicazioni a temperature superiori è disponibile la lamiera DAIKOPLATE 695.

Composizione chimica della placcatura e durezza

Typ	C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V	W	Altri (tra cui B)	Hardness
640 3+3	4,0÷5,5	2,0÷3,0	0,8÷1,0	22÷25	-	-	-	-	0,5÷0,7	55÷58 HRC
655	4,0÷5,5	2,0÷3,0	1	28	-	-	-	-	1	60 HRC
640	4,0÷5,5	2,0÷3,0	0,8÷1,0	23÷30	-	-	-	-	0,5÷0,7	60÷62 HRC
695	4,9÷5,3	0,2÷0,5	0,8÷1,0	24÷27	3,0÷4,0	4,0÷5,0	0,8÷1,2	1,8÷2,2	0,5÷0,7	62÷65 HRC

Spessori tipici

	MATERIALE BASE	PLACCATURA
3+3	3 mm	3 mm
5+3	5 mm	3 mm
6+4	6 mm	4 mm
8+5	8 mm	5 mm
10+5	10 mm	5 mm

Dimensioni tipiche

MATERIALE BASE	AREA PLACCATURA
1500 X 3000 mm	1400 x 2950 mm
2000 X 3000 mm	1900 x 2950 mm

TUBI PLACCATI

PRODOTTO	DESCRIZIONE	DUREZZA
DAIKOTUBE 201R DAIKOTUBE 655	Tubo antiusura altamente legato realizzato con una placcatura interna di carburi di cromo su una base di acciaio al carbonio che garantisce una eccezionale resistenza all'usura con urti moderati e resistente alla temperatura fino a 275°C (201R) - 400° (655)	58-60 HRC
DAIKOTUBE 640 DAIKOTUBE 695	Tubo antiusura altolegato, realizzato con lamiera placcata, progettato per garantire elevata resistenza all'usura in presenza di urti moderati e temperature fino a 400°C (640) o 500°C (695)	60-64 HRC



DAIKOTUBE Tubi Placcati Antiusura

DAIKOTUBE è un tubo placcato internamente con fili ai carburi di cromo su una base di acciaio al carbonio che garantisce una eccezionale resistenza all'usura in condizioni di stress elevato e moderati impatti. DAIKOTUBE garantisce una buona resistenza al calore in base alla scelta del prodotto.



Composizione chimica della placcatura e durezza

Typ	C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V	W	Altri (tra cui B)	Hardness
201R	0,4÷0,6	0,5÷1	2,6÷3,0	9÷10	-	-	-	-	-	58÷60 HRC
655	4,5÷5,0	-	1	28	-	-	-	-	1	59 HRC
640	4,0÷5,5	2,0÷3,0	0,8÷1,0	23÷30	-	-	-	-	0,5÷0,7	60÷62 HRC
695	4,9÷5,3	0,2÷0,5	0,8÷1,0	24÷27	3,0÷4,0	4,0÷5,0	0,8÷1,2	1,8÷2,2	0,5÷0,7	62÷65 HRC

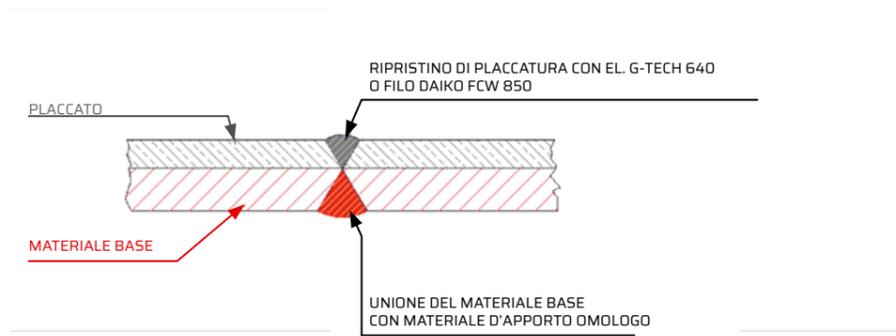
Dimensioni

Ø ESTERNO A	Ø INTERNO B	SPESSORE RIPORTO C	Ø INTERNO CON RIPORTO D
70 mm	54 mm	2,5 mm	49 mm
101,6 mm	85,6 mm	3,5 mm	78,6 mm
121 mm	105 mm	3,5 mm	98 mm
139,7 mm	119,7 mm	3,5 mm	112,7 mm
171 mm	151 mm	3,5 mm	144 mm
203 mm	183 mm	3,5 mm	176 mm

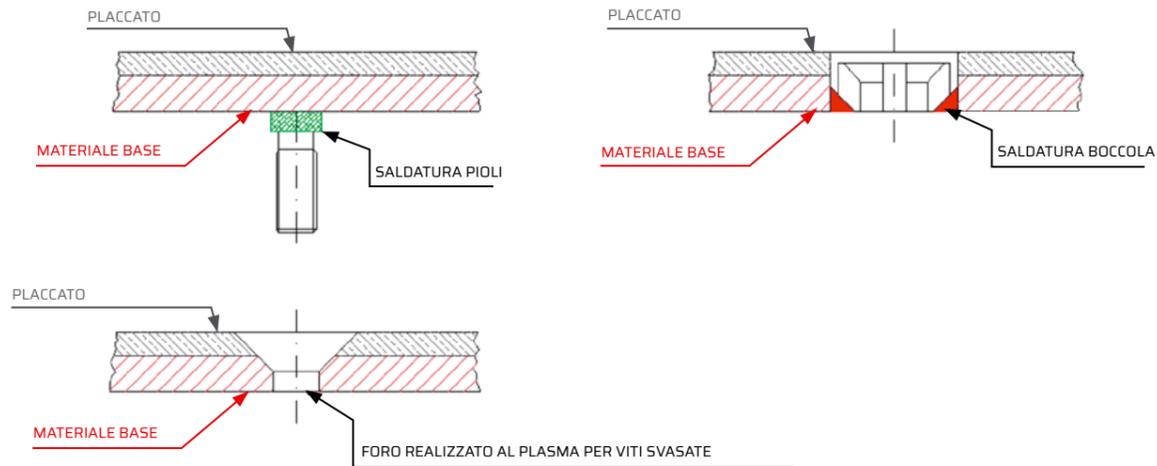


Su richiesta disponibili misure fuori standard, ricavate da disegno e specifiche del cliente

■ Saldatura delle lamiere (unione)



■ Sistemi di fissaggio



■ Principali settori industriali e applicazioni

INDUSTRIE	PRODOTTI
Produzione cemento - Produzione energia Acciaierie - Industrie della carta, del vetro e del riciclo Industrie agricole - Cave - ecc. ...	Separatori - ventilatori - scivoli - cicloni miscelatori - silos - trasportatori - tramogge trasportatori a vite - tubature ecc. ...



TABELLA COMPARATIVA DELLE DUREZZE

Resistenza alla trazione	Scala Vickers	Impronta sfera	Scala Brinell	Scala Rockwell	
				HRB	HRC
N/mm ²	HV	mm	HB		
200	63	7,32	60		
210	65	7,22	62		
220	69	7,04	66		
230	72	6,95	68		
240	75	6,82	71		
250	79	6,67	75		
255	80	6,63	76		
260	82	6,56	78		
270	85	6,45	81	41	-
280	88	6,35	84	45	
285	90	6,28	86	48	
290	91	6,25	87	49	
300	94	6,19	89	51	
305	95	13,16	90	52	
310	97	6,10	92	54	
320	100	6,01	95	56	
330	103	5,93	98	58	
335	105	5,87	100	59	
340	107	5,83	102	60	
350	110	5,75	105	62	
360	113	5,70	107	63,5	
370	115	5,66	109	64,5	
380	119	5,57	113	66	
385	120	5,54	114	67	
390	122	5,50	116	67,5	
400	125	5,44	119	69	
410	128	5,38	122	70	
415	130	5,33	124	71	
420	132	5,32	125	72	
430	135	5,26	128	73	
440	138	5,20	131	74	
450	140	5,17	133	75	
460	143	5,11	136	76,5	
465	145	5,08	138	77	
470	147	5,05	140	77,5	
480	150	5,00	143	78,5	
490	153	4,96	145	79,6	
495	155	4,93	147	80	
500	157	4,90	149	81	
510	160	4,86	152	81,5	
520	163	4,81	155	82,5	
530	165	4,78	151	83	
540	168	4,74	160	84,5	
545	170	4,71	162	85	
550	172	4,70	163	85,5	
560	175	4,66	166	86	
570	178	4,62	169	86,5	
575	180	4,59	171	87	
580	181	4,58	172		
590	184	4,54	175	88	
595	185	4,53	176		
600	187	4,51	178	89	
610	190	4,47	181	89,5	
620	193	4,44	184	90	
625	196	4,43	185		
630	191	4,40	187	91	
640	200	4,37	190	91,5	
650	203	4,34	193	92	
660	205	4,32	195	92,5	
670	208	4,29	198	93	
675	210	4,27	199	93,5	
680	212	4,25	201		

Resistenza alla trazione	Scala Vickers	Impronta sfera	Scala Brinell	Scala Rockwell	
				HRB	HRC
N/mm ²	HV	mm	HB		
690	215	4,22	204	94	
700	219	4,19	208		
705	220	4,18	209	95	
710	222	4,16	211	95,5	
720	225	4,13	214	96	
730	228	4,11	216		
740	230	4,08	219	96,5	
750	233	4,07	221	97	
755	235	4,05	223		
760	237	4,03	225	97,5	
770	240	4,01	228	98	
780	243	3,98	231		21
785	245	3,97	233		
790	247	3,95	235	99	
800	250	3,93	238	99,5	22
810	253	3,91	240		
820	255	0,89	242		23
830	258	3,87	245		
835	260	3,85	247		24
840	262	3,84	249		
850	265	3,82	252		
860	268	3,80	255		25
865	270	3,78	257		
870	272	3,77	258		
880	275	3,76	261		26
890	278	3,74	264		
900	280	3,72	266		27
910	283	3,70	269		
915	285	3,69	271		
920	287	3,68	273		28
930	290	3,66	276		
940	293	3,64	278		29
950	285	3,63	280		
960	299	3,61	284		
965	300	3,60	285		
970	302	3,59	287		30
980	305	3,57	290		
990	308	3,55	293		
995	310	3,54	295		31
1000	311	3,53	296		
1010	314	3,52	299		
1020	317	3,50	301		32
1030	320	3,49	304		
1040	323	3,47	307		
1050	327	3,45	311		33
1060	330	3,44	314		
1070	333	3,43	316		
1080	336	3,41	319		34
1090	339	3,40	322		
1095	340	3,39	323		
1100	342	3,38	325		35
1110	345	3,36	328		
1120	349	3,35	332		
1125	350	3,34	333		
1130	352	3,33	334		
1140	355	3,32	337		36
1150	358	3,31	340		
1155	360	3,30	342		
1160	361	3,29	343		
1170	364	3,28	346		37
1180	367	3,26	349		
1190	370	3,25	352		

Resistenza alla trazione	Scala Vickers	Impronta sfera	Scala Brinell	Scala Rockwell	
				HRB	HRC
N/mm ²	HV	mm	HB		
1200	373	3,24	354		38
1210	376	3,23	357		
1220	380	3,21	361		
1230	382	3,2	363		39
1240	385	3,19	366		
1250	388	3,18	369		
1255	390	3,17	371		
1260	392		372		40
1270	394	3,16	374		
1280	397	3,14	377		
1290	400	3,13	380		
1300	403	3,12	383		41
1310	407	3,10	387		
1320	410	3,09	390		
1330	413	3,08	393		42
1340	417	3,07	396		
1350	420	3,06	399		
1360	423	3,05	402		
1370	426	3,04	405		
1380	429		408		
1385	430	3,02	409		
1390	431		410		
1400	434	3,01	413		44
1410	437	3,00	415		
1420	440	2,99	418		
1430	443	2,98	421		
1440	446	2,97	424		45
1450	449	2,96	427		
1455	450		428		
1460	452	2,95	429		
1470	455	2,94	432		
1480	458	2,93	435		46
1485	460		437		
1490	461	2,92	438		
1500	464	2,91	441		
1510	467	2,9	444		
1520	470	2,89	447		
1530	473		449		47
1540	475	2,88	452		
1550	479	2,81	455		
1555	480		456		
1560	481	2,86	457		
1570	484	2,85	460		48
1580	486		462		
1590	489	2,84	465		
1595	490	2,83	466		
1600	491		467		
1610	494	2,82	470		
1620	497		472		49
1630	500		475		
1640	503	2,8	478		
1650	506	2,79	481		
1660	509		483		
1665	510	2,78	485		
1670	511		486		
1680	514	2,77	488		50
1690	517	2,76	491		
1700	520	2,75	494		
1710	522		495		
1720	525	2,74	499		
1730	527		501		51
1740	530	2,73	504		

Resistenza alla trazione	Scala Vickers	Impronta sfera	Scala Brinell	Scala Rockwell	
				HRB	HRC
N/mm ²	HV	mm	HB		
1750	533	2,72	506		
1760	536	2,71	509		
1770	539		512		
1775	540	2,70	513		
1780	541		514		52
1790	544	2,69	517		
1800	547		520		
1810	550	2,68	523		
1820	553	2,67	525		
1830	556		528		
1840	559	2,66	531		
1845	560		532		53
1850	561	2,65	533		
1860	564		536		
1870	567	2,64	539		
1880	570		542		
1890	572	2,63	543		
1900	575	2,62	546		
1910	578		549		54
1920	580	2,61	551		
1930	583	2,60	554		
1940	586		557		
1950	589	2,59	560		
1955	590		561		
1960	591		562		
1970	594	2,58	564		
1980	596		567		55
1990	599	2,57	569		
1995	600		570		
2000	602	2,56	572		
2010	605		575		
2020	607	2,55	577		
2030	610		580		
2040	613	2,54	582		
2050	615		584		56
2060	618	2,53	587		
2070	620		589		
2080	623	2,52	592		
2090	626		595		
2100	629	2,51	598		
2105	630		599		
2110	631		600		
2120	634	2,50	602		
2130	636		604		
2140	639	2,49	607		57
2145	640		608		
2150	641		609		
2160	644	2,48	612		
2170	647	2,47	615		
2180	650		620		
2190	653	2,46	622		
2200	655				58
	675				59
	698				60
	720				61
	745				62
	773				63
	800				64
	829				65
	864				66
	900				67
	940				68

STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

La corretta conservazione dei materiali di consumo, sia aperti che sigillati, è essenziale per evitare problemi di qualità, come porosità e alti livelli di idrogeno diffusibile, che possono causare cricche nel giunto saldato.

All'ingresso nel magazzino, i prodotti devono essere ispezionati per rilevare eventuali danni all'imballaggio o al contenuto. Se solo l'imballaggio è danneggiato e il materiale è recuperabile, si può procedere con un trattamento di ricondizionamento. Se mancano le condizioni per il ricondizionamento o se il materiale appare danneggiato o corrosivo, va scartato.

I consumabili devono essere stoccati in ambienti asciutti e puliti, su pallet o scaffali, evitando: l'esposizione alla luce solare diretta, il contatto diretto con pareti o pavimenti, l'impilamento di pallet pieni uno sopra l'altro.

I prodotti devono restare nell'imballaggio originale chiuso, ben etichettati, e usati secondo il criterio della rotazione delle scorte.

Condizioni ambientali consigliate per lo stoccaggio
Ambiente privo di gelo (obbligatorio)
Temperatura e umidità relative consigliate:
5-15 °C → umidità <90%
15-25 °C → umidità <55%
25-35 °C → umidità <30%

Per evitare la formazione di condensa, in caso di differenze di temperatura tra magazzino e area di saldatura, i materiali devono essere acclimatati prima dell'apertura.

Elettrodi MMA (SMAW)

Eventuali elettrodi bagnati o contaminati devono essere scartati. In base alle tre principali tipologie di rivestimento degli elettrodi, si consiglia quanto segue:

Rutile: contenuto di H₂ medio-alto (~25 ml/100g). In genere non necessitano ricondizionamento. Se richiesto, si può effettuare un'asciugatura a 100-110 °C per 1 ora. Utilizzabili direttamente dal pacchetto.

Cellulosici: contenuto alto di H₂ (~40 ml/100g). Non devono essere essiccati. Si usano così come forniti.

Basici: contenuto molto basso di H₂ (~4 ml/100g). Necessitano di ricottura a 350 °C per 2 ore.

Il trattamento può variare di ±50 °C a seconda dell'applicazione.

Non deve essere ripetuto più di 5 volte o superare 10 ore totali, per evitare degrado del rivestimento.

Utilizzo dei forni di mantenimento

Gli elettrodi ricondizionati devono essere posti in un forno preriscaldato a <100 °C, disposti su max 4 strati.

Eventuali elettrodi con rivestimento scheggiato vanno scartati.

Per evitare shock termici al raffreddamento:

abbassare la temperatura a ~80 °C prima della rimozione; conservarli in quiver riscaldati tra 70-100 °C, in quantità sufficiente per un turno.

Elettrodi non utilizzati entro la fine del turno vanno ricondizionati nuovamente o scartati.

Fili GMAW, GTAW e SAW

Non richiedono trattamenti di ricondizionamento prima dell'uso. Devono essere semplicemente verificati visivamente: se presentano danni fisici o corrosione superficiale, vanno scartati.

Fili animati (FCAW)

Devono essere conservati in ambienti asciutti, con temperatura e umidità controllate. Non possono essere posti in forno. Se si sospetta contaminazione da umidità, vanno scartati, senza tentativi di recupero.

Flussi per saldatura SAW

Flussi fusi: non igroscopici, possono essere usati direttamente se l'imballaggio è integro.

Se umidi, è possibile asciugarli a 100 °C per 1 ora.

Flussi agglomerati: assorbono umidità. In saldature dove è richiesto un basso contenuto di idrogeno (<5 ml/100g), è necessario il ricondizionamento a 300-350 °C per 2-4 ore, in forni dedicati. Se non usati interamente entro il turno, devono essere conservati in tramogge riscaldate tra 100-200 °C, al riparo dall'aria.

Maggiori informazioni sono disponibili su daikowelding.com

FERRITE E DIAGRAMMI DI FASE

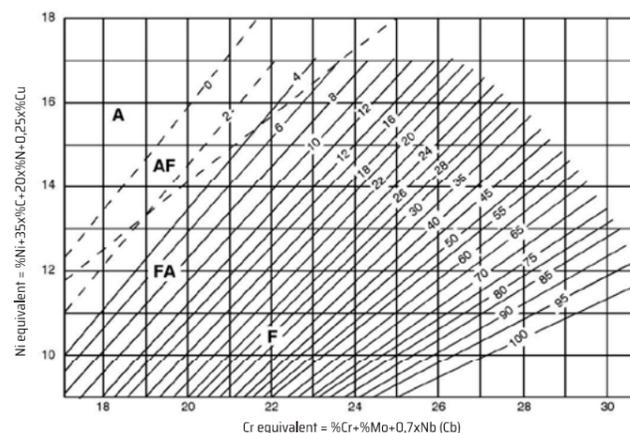
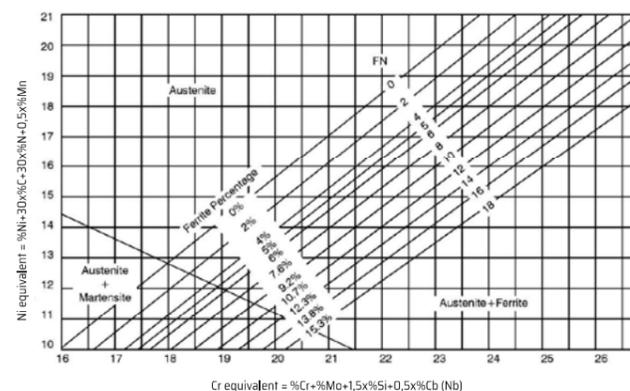
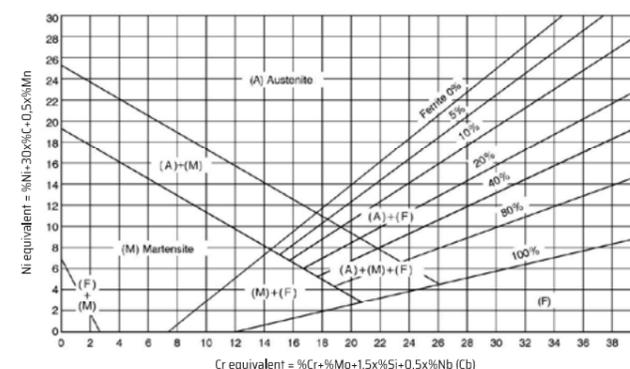


DIAGRAMMA DI SCHAEFFLER

Il diagramma di Schaeffler è utile per prevedere la costituzione del deposito di saldatura negli acciai inossidabili. A seconda degli elementi di lega contenuti nell'acciaio, il diagramma di Schaeffler fornisce informazioni sulle varie (strutture) presenti. Il Cromo equivalente è calcolato considerando le % in peso degli elementi ferritizzanti (Cr, Si, Mo, Nb, W) mentre il Nichel equivalente sulla base di quelli austenitizzanti (C, Ni, Mn, Cu, N). La posizione nel diagramma di Schaeffler definito dal Cromo e dal Nickel equivalenti fornisce le proporzioni di martensite, austenite e ferrite nelle microstrutture risultanti.

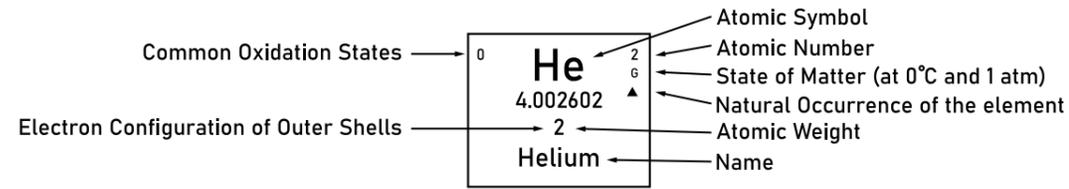
DELONG

Questo approccio affina il diagramma di Schaeffler tenendo conto della forte tendenza alla stabilizzazione dell'austenite dell'azoto. Il Cromo equivalente non viene influenzato ma il Nickel equivalente è modificato in $Ni(eq) = Ni + (30 \times C) + (0,5 \times Mn) + (30 \times N)$

DIAGRAMMA WRC 92

Diagramma sviluppato per aumentare la precisione previsionale del numero di ferrite (FN) nell'acciaio inossidabile nel metallo depositato e nei giunti dissimili. Il diagramma WRC-1992 include anche il contributo del Cu nel calcolo del Nickel equivalente.

TABELLA PERIODICA DEGLI ELEMENTI



1/IA												18/VIIIA/0	
⁺¹ 1 H 1.00794 Hydrogen											⁰ 2 He 4.002602 Helium		
⁺¹ 3 Li 6.941 Lithium	⁺² 4 Be 9.012182 Beryllium											⁰ 10 Ne 20.1797 Neon	
⁺¹ 11 Na 22.989768 Sodium	⁺² 12 Mg 24.3050 Magnesium											⁰ 18 Ar 39.948 Argon	
⁺¹ 19 K 39.0983 Potassium	⁺² 20 Ca 40.078 Calcium	⁺³ 21 Sc 44.955910 Scandium	⁺² 22 Ti 47.867 Titanium	⁺² 23 V 50.9415 Vanadium	⁺² 24 Cr 51.9961 Chromium	⁺² 25 Mn 54.93805 Manganese	⁺² 26 Fe 55.845 Iron	⁺² 27 Co 58.9332 Cobalt			⁰ 36 Kr 83.80 Krypton		
⁺¹ 37 Rb 85.4678 Rubidium	⁺² 38 Sr 87.62 Strontium	⁺³ 39 Y 88.90585 Yttrium	⁺⁴ 40 Zr 91.224 Zirconium	⁺³ 41 Nb 92.90638 Niobium	⁺⁴ 42 Mo 95.94 Molybdenum	⁺⁴ 43 Tc (97.9072) Technetium	⁺³ 44 Ru 101.07 Ruthenium	⁺³ 45 Rh 102.9055 Rhodium			⁰ 54 Xe 131.29 Xenon		
⁺¹ 55 Cs 132.90543 Cesium	⁺² 56 Ba 137.327 Barium	57-71 Lanthanide		⁺⁴ 72 Hf 178.49 Hafnium	⁺⁵ 73 Ta 180.9479 Tantalum	⁺⁶ 74 W 183.84 Tungsten	⁺⁴ 75 Re 186.207 Rhenium	⁺³ 76 Os 190.2 Osmium	⁺³ 77 Ir 192.217 Iridium				
⁺¹ 87 Fr 223.0197 Francium	⁺² 88 Ra 226.0254 Radium	89-103 Actinides		⁺³ 104 Rf 267 Rutherfordium	⁺⁵ 105 Db 268 Dubnium	⁺⁴ 106 Sg 269 Seaborgium	⁺³ 107 Bh 270 Bohrium	⁺² 108 Hs 269 Hassium	⁺¹ 109 Mt 278 Meitnerium				

		13/IIIA		14/IVA		15/VA		16/VIA		17/VIIA	
		⁺³ 5 B 10.811 Boron	⁺² 6 C 12.011 Carbon	⁺³ 7 N 14.00674 Nitrogen	⁻² 8 O 15.9994 Oxygen	⁻¹ 9 F 18.9984032 Fluorine					⁰ 10 Ne 20.1797 Neon
		⁺³ 13 Al 26.981539 Aluminium	⁺² 14 Si 28.0855 Silicon	⁺³ 15 P 30.973762 Phosphorus	⁺⁴ 16 S 32.066 Sulphur	⁺¹ 17 Cl 35.4527 Chlorine					⁰ 18 Ar 39.948 Argon
⁺² 28 Ni 58.6934 Nickel	⁺¹ 29 Cu 63.546 Copper	⁺² 30 Zn 65.39 Zinc	⁺³ 31 Ga 69.723 Gallium	⁺² 32 Ge 72.61 Germanium	⁺³ 33 As 74.92159 Arsenic	⁺⁴ 34 Se 78.96 Selenium	⁺¹ 35 Br 79.904 Bromine			⁰ 36 Kr 83.80 Krypton	
⁺² 46 Pd 106.42 Palladium	⁺¹ 47 Ag 107.8682 Silver	⁺² 48 Cd 112.411 Cadmium	⁺³ 49 In 114.818 Indium	⁺² 50 Sn 118.71 Tin	⁺³ 51 Sb 121.76 Antimony	⁺⁴ 52 Te 127.6 Tellurium	⁺¹ 53 I 126.90447 Iodine			⁰ 54 Xe 131.29 Xenon	
⁺² 78 Pt 195.08 Platinum	⁺¹ 79 Au 196.96654 Gold	⁺² 80 Hg 200.59 Mercury	⁺³ 81 Tl 204.3833 Thallium	⁺² 82 Pb 207.2 Lead	⁺³ 83 Bi 208.98037 Bismuth	⁺² 84 Po 208.9824 Polonium	⁺¹ 85 At 209.9871 Astatine			⁰ 86 Rn 222.0176 Radon	
⁰ 110 Ds 281 Darmstadtium	⁺³ 111 Rg 282 Roentgenium	⁰ 112 Cn 285 Copernicium	⁺¹ 113 Nh 286 Nihonium	⁺² 114 Fl 289 Flerovium	⁺¹ 115 Mc 290 Moscovium	⁺² 116 Lv 293 Livermorium	⁺¹ 117 Ts 294 Tennessine			⁺² 118 Og 294 Oganesson	

- Reactive Nonmetal
 - Alkali Metal
 - Alkaline Earth Metal
 - Transition Metal
 - Lanthanide
 - Actinide
 - Post-Transition Metal
 - Unknown Chemical Properties
 - Metalloid
 - Noble Gas
- G = Gas
S = Solid
L = Liquid
U = Unknown
- ▲ Primordial
■ From Decay
● Synthetic

⁺³ 57 La 138.9055 Lanthanum	⁺³ 58 Ce 140.115 Cerium	⁺³ 59 Pr 140.90765 Praseodymium	⁺³ 60 Nd 144.24 Neodymium	⁺³ 61 Pm 144.9127 Promethium	⁺² 62 Sm 150.36 Samarium
⁺³ 89 Ac 227.0278 Actinium	⁺⁴ 90 Th 232.0381 Thorium	⁺⁴ 91 Pa 231.0388 Protactinium	⁺³ 92 U 238.0289 Uranium	⁺³ 93 Np 237.0482 Neptunium	⁺³ 94 Pu 244.0642 Plutonium

⁺² 63 Eu 151.965 Europium	⁺³ 64 Gd 157.25 Gadolinium	⁺³ 65 Tb 158.92534 Terbium	⁺³ 66 Dy 162.50 Dysprosium	⁺³ 67 Ho 164.93032 Holmium	⁺³ 68 Er 167.26 Erbium	⁺³ 69 Tm 168.93421 Thulium	⁺² 70 Yb 173.04 Ytterbium	⁺³ 71 Lu 174.967 Lutetium
⁺³ 95 Am 243.0614 Americium	⁺³ 96 Cm 247.0703 Curium	⁺³ 97 Bk 247.0703 Berkelium	⁺³ 98 Cf 251.0796 Californium	⁺³ 99 Es 252.083 Einsteinium	⁺³ 100 Fm 257.0951 Fermium	⁺³ 101 Md 258.10 Mendelevium	⁺² 102 No 259.1009 Nobelium	⁺³ 103 Lr 262.11 Lawrencium

**MAINTENANCE
SOLUTIONS**



CONTROLLO INTEGRATO DELLA PRODUZIONE

In DAIKO conosciamo bene le priorità dei nostri clienti: poter contare su prodotti dalle prestazioni elevate, affidabili e costanti nel tempo. È per questo che la qualità rappresenta, da sempre, uno dei nostri obiettivi fondamentali. Dedichiamo la massima attenzione a ogni fase del processo produttivo, monitorando con precisione tutti gli aspetti che influenzano la realizzazione di consumabili per saldatura ad alte prestazioni. Abbiamo istituito, documentato e manteniamo un sistema di Factory Production Control (FPC) conforme allo standard EN 13479, per garantire che ogni prodotto immesso sul mercato sia conforme alle prestazioni dichiarate delle caratteristiche essenziali. Grazie a un controllo integrato della produzione, abbiamo sviluppato un sistema organizzativo che pone il miglioramento continuo al centro di ogni attività. Il nostro sistema FPC include procedure operative, ispezioni regolari, prove e valutazioni sistematiche, che ci permettono di controllare efficacemente materie prime, materiali in ingresso, attrezzature, processi e prodotto finito. A conferma del nostro impegno per la qualità, siamo riconosciuti come produttore qualificato in conformità alla norma VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153:2017.

QUALITÀ AMBIENTE SICUREZZA

In un contesto globale in cui qualità, sicurezza e sostenibilità sono requisiti fondamentali, DAIKO si impegna a garantire un processo produttivo conforme ai più elevati standard internazionali.

Riteniamo che la fiducia dei nostri clienti si costruisca attraverso trasparenza, affidabilità e responsabilità. Per questo miglioriamo costantemente le nostre pratiche operative, ponendo al centro della nostra attività la qualità del prodotto, la tutela delle persone e il rispetto per l'ambiente.

Tutto parte da una selezione rigorosa delle materie prime, privilegiando fornitori che condividano i nostri valori in termini di qualità e sostenibilità. I materiali vengono sottoposti a test approfonditi per verificarne la conformità alle normative vigenti e agli standard internazionali.

Durante il processo produttivo, adottiamo un sistema di gestione integrato che monitora ogni fase, assicurando che ogni prodotto risponda pienamente alle specifiche tecniche e di sicurezza. Il nostro personale è formato attraverso corsi regolari su pratiche di lavoro sicure e procedure di controllo qualità, affinché ogni risorsa contribuisca attivamente al mantenimento di standard di eccellenza.

DAIKO è fortemente impegnata anche nella tutela della salute e sicurezza dei propri collaboratori e nella salvaguardia dell'ambiente. Per noi, sviluppo sostenibile significa soddisfare i bisogni del presente senza compromettere quelli delle generazioni future.

Applichiamo un approccio che considera l'intero ciclo di vita dei prodotti e dei servizi, bilanciando rischi e opportunità in ottica di lungo periodo. Crediamo che il miglioramento continuo sia possibile solo attraverso una gestione strutturata e una visione strategica chiara. È in quest'ottica che DAIKO adotta le indicazioni previste dalle normative ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001, a garanzia di qualità, responsabilità ambientale e sicurezza sul lavoro.



DAIKO S.R.L.

Via Toscana, 3A-3B
20056 - Grezzago (MILANO) - Italy
Ph.+39 02 9090477

Via Aquileia, 13-15-17
31048 - S. Biagio di Callalta (TREVISO) - Italy
Ph. +39 0422 796367

LEGAL OFFICE

DAIKO S.R.L.
Viale G. G. Felissent 84/D - 31100 - TREVISO - Italy
REA 416562 VAT and T.C. IT04907220265

daikowelding.com
info@daikowelding.com

