

PRODUZIONE DI FILI PER SALDATURA | WELDING WIRE PRODUCTION



FILI PER SALDATURA AD ARCO SOMMERSO | SUBMERGED ARC WELDING WIRES

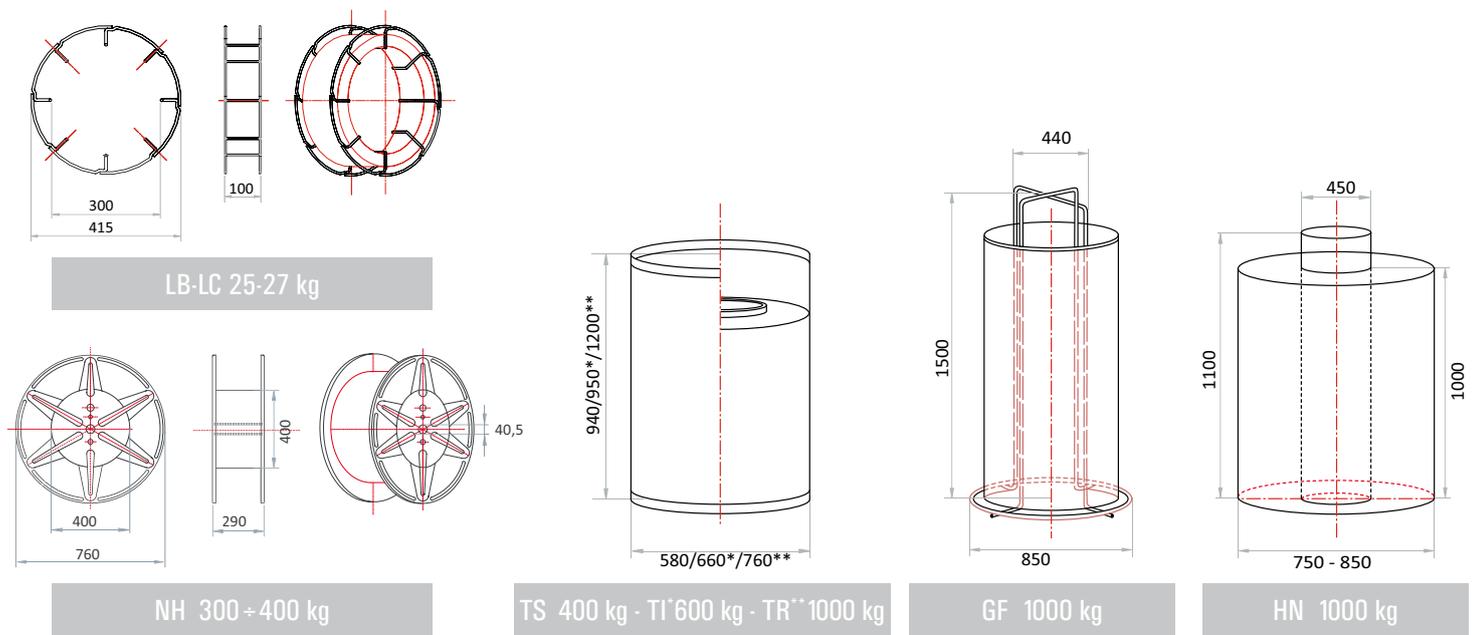
Gli impianti utilizzati per la produzione dei fili per saldatura in arco sommerso sono il frutto della ricerca dei nostri tecnici in collaborazione con la Pittini Impianti. La tecnologia di processo impiegata, unica al mondo, conferisce ai fili PITTARC un elevato livello qualitativo e di competitività.

Oltre alle tipologie standard a catalogo possiamo fornire tipologie speciali prodotte secondo specifica del cliente. Le vergelle utilizzate per la produzione dei fili SAW hanno un basso contenuto di impurezze e di gas per poter ottenere giunti saldati con elevata tenacità anche a bassissime temperature.

Il processo di trasformazione avviene in un unico passo che comprende tre distinte fasi: riduzione, pulizia e ramatura. La riduzione di diametro avviene attraverso laminazione a freddo e/o trafilatura.

La pulizia del filo viene eseguita mediante decapaggio elettrochimico al fine di ottenere una perfetta aderenza della ramatura. La ramatura, infine, si ottiene elettrochimicamente e viene costantemente controllata e verificata con strumentazione dedicata che ci consente di determinare sia la quantità in peso percentuale sia lo spessore in micron.

Il basso contenuto di rame garantisce una buona protezione contro l'ossidazione senza inficiare le caratteristiche meccaniche del giunto.



The technology employed in our production plans for Submerged Arc Welding wire has been developed by our own technicians in cooperation with Pittini Impianti Company. This high performing manufacturing process, using a worldwide exclusive technology, ensures the high quality and competitiveness level of the Pittarc SAW wires.

In addition to the standard qualities available, Pittarc produces special wires according to customer's specification or requirement.

The raw material used for the production of SAW wires has a low content of impurities and gases, in order to obtain good toughness even at very low temperatures. The manufacturing process is implemented in a single pass including three progressive phases: reduction of the wire, cleaning and copper coating. The wire diameter is reduced through cold rolling and/or drawing.

The wire is cleaned by electrochemical pickling on line in order to make the copper coating firmly adherent to the wire surface.

The copper coating, implemented through an electrochemical process, undergoes steady controls focused on the measurement of the coating quantity and thickness in micron by using appropriate equipment.

The low copper coating assures a good protection against oxidation, without affecting the mechanical properties of the weld metal.

