



**italricambi S.p.A.**



# PROCEDURA DI SALDATURA

## -INDICAZIONI GENERALI

### *Pulizia e operazioni preliminari.*

Pulire la superficie da saldare. L'obiettivo è quello di rimuovere gli ossidi, la vernice, il grasso e tutti quegli elementi che possono creare soffiature o altri problemi durante la saldatura.

### *Preriscaldamento.*

La funzione principale è di prevenire le rotture. Al fine di evitare le rotture l'area da saldare va preriscaldata, e successivamente mantenuta, ad una temperatura all'incirca compresa tra 150-200°C. Si raccomanda una particolare attenzione per profili con uno spessore superiore ai 25mm, o nel caso di temperature ambientali inferiori ai +10°C.

Il preriscaldamento durante la saldatura favorisce l'emissione di idrogeno dall'acciaio e quindi riduce notevolmente il rischio di rotture.

### *Saldatura con elettrodo rivestito.*

Nel caso si usino elettrodi rivestiti, si raccomanda di usare elettrodi rivestiti basici con basso contenuto di idrogeno.