



**BEYOND  
STANDARDS**



**PIKAOPAS**  
**Hitsauslisäaineet**

# PUIKKOHITSAUS

Puikkohitsaus on perinteinen ja luotettava hitsausmenetelmä. Se tarjoaa monia etuja ja oikeissa olosuhteissa se on parempi kuin MIG-, MAG- ja TIG-hitsaus.

## KÄYTÄ PUIKKOHITSAUSTA



### —● Kun et halua käyttää suojakaasua työkohteessa.

– Suojakaasun hinta voi muodostua yhtä suureksi kuin hitsauspuikkojen kustannus.



### —● Kun et halua käyttää vaativampia ja raskaita hitsauskoneita.

– Suuret ja monimutkaiset hitsauskoneet ovat usein kalliita. Ne vaativat myös kuluvien osien ja letkujen kunnossapitoa.



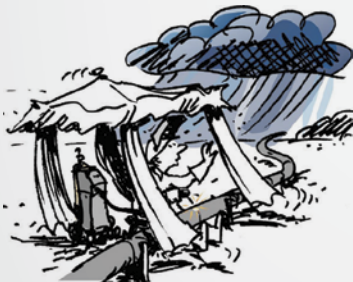
### —● Kun haluat erinomaista joustavuutta ja päästä nopeasti töihin.

– Kevyt ja yksinkertainen laitteisto kulkee kädessä ja on helppo siirtää työkohteeseen.



### —● Kun työskentelet ahtaissa tiloissa.

– Hitsauspuikkojen ja pienen invertterin avulla hitsaaminen onnistuu myös ahtaissa paikoissa.



### —● Kun työalueen suojaaminen on vaikeaa.

– MIG-, MAG- ja TIG-hitsaus edellyttää työalueen parempaa suojaamista tuulelta, mikä voi olla sekä aikaa vievää että kallista.



**KAIKKI MITÄ TARVITSET** —● Elgan puikot ja pieni invertteri.

# PUIKKOHITSAUS

**EMÄSPUIKOT** Teräslaaduille S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.  
Takaa lujan ja kestävä hitsin ja sopii siksi moneen eri tarkoitukseen.

**Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä**

## P 47D: helppokäyttöinen

Kaksoispäälystetty emäspuikko, erittäin helppo sytyttää myös pienellä hitsausmuuntajalla. Sopii ohutseinämaisille putkille, alle 8 mm. Asennus-, korjaus- ja huoltotyöt. Erinomainen pohjapaloille. DC+, AC OCV > 55 V.



## P 51 / P 48S / P 48M: erinomaiset iskutkeysominaisuudet

Yleispuikot levyille ja putkille. Nopea täyttö ja hitsien kuona irtoa hyvin.

**P 51:** DC+ / (-), AC OCV > 70 V. Pohjapaloille: DC-.

**P 48S:** DC+ / (-)

**P 48M:** DC+ / (-)



## P 52T: punainen puikko silloitushitsaukseen

Emäspäälysteinen silloituspuiikko. Erittäin helppo sytyttää ja uudelleen sytyttää. Sopii myös yleiseen kunnossapitohitsaukseen. DC+, AC OCV > 50 V.



## DRYPAC® - TÄRKEÄ SANA ASIAKKAILLESII...

- tarkoittaa kuivia puikkoja
- tarkoittaa uudelleensulkemismahdollisuuksia
- helpottaa puikkojen säilyttämistä ja käsittelyä
- helpottaa kierrätystä ja vähentää resurssien tuhlaamista.



## P 62MR: alhaisen lämpötilan sovellukset

-60°C-teräkselle. Puiikon ominaisuudet on optimoitu hitsaajan näkökulmasta, etenkin pystyasennossa tehtävissä hitseissä.

Tuottaa hienosuomuisen palkopinnan sekä helposti irtoavan kuonan. DC+ / (-), AC OCV > 70 V. Pohjapaloille: DC-.



## RUTIILIPÄÄLLYSTEISET PUIKOT Teräslaaduille S235 (St-37), S275 (St-44), NVA.

Nämä puikot ovat erittäin helppokäyttöisiä.

## P 43: pehmeä kaari, hyvä palkoprofiili

Rutiilipäälysteinen kaikkien asentojen monikäyttöinen puikko, pehmeä valokaari, itsestään irtoava kuona, hyvä palkoprofiili.

Sopii moneen käyttöön rakenneteräksiä hitsattaessa. DC+ / (-), AC OCV > 50 V. Pohjapaloille: DC-.



## P 45S: asennosta riippumaton ja monikäyttöinen

Rutiilipäälysteinen, asennosta riippumaton ja monikäyttöinen puikko, jolla kuka vain voi hitsata. Sopii moneen käyttöön rakenneterästä hitsattaessa.

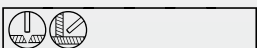
Suhteellisen epäherkkä ruosteelle, lialle ja pintapinnoitteille. DC+ / (-), AC OCV > 50 V. Pohjapaloille: DC-.



## Maxeta 11: nopeaan pienenahitsaukseen

Erittäin nopeasti hitsaava puikko, ns. suurriittopuikko. Käytä 700 mm:n puikkoa tuottavuuden parantamiseksi.

Soveltuu erityisen hyvin nopeaan jalko- ja alapienojen sekä jalkoasennossa olevien päittäishitsien hitsaamiseen. Virtalähde vähintään 250 A. DC+ / - AC OCV > 50 V.



# PUIKKOHITSAUS

## RUOSTUMATON TERÄS 304L, 316L

### ■ Hitsaat: ruostumatonta terästä

#### Cromarod® 316L: tasainen palkoprofiili

Monikäyttöinen puikko ruostumattomalle teräkselle.

Käytettävyys on huippuluokkaa, alhainen roiskemäärä ja itsestään irtoava kuona. DC+. AC OCV > 39 V



#### Cromarod® 316LP: kaikki asennot

Hitsausasennoista riippumaton rutiilipäällysteinen puikko, joka on suunniteltu erityisesti ohutseinämäisten putkien hitsaamiseen (jopa 1,5 mm).

Erittäin helppo sytyttää/uudelleen sytyttää – sopii hyvin silloitukseen. Suositellaan levyjen ja putkien pohjapaloille. DC+, AC OCV > 39 V.



#### CROMAROD® TUOTEPERHE: TÄYDELLINEN HITSI

- Itsestään irtoava kuona
- Puhdas, kirkas hitsipalkki
- Erinomainen hitsiprofiili
- Minimimäärä roiskeita

#### KORKEA JÄLJITETTÄVYYSSASTE:

- Erännumero painetaan jokaiseen puikkoon



#### METALLIPURKKI TARJOAA PARASTA MAHDOLLISTA SUOJAA:

- Hermeettisesti suljetut metallipurkit pitävät puikot suojattuina ja käyttövalmiina.
- Helposti avattavat purkit vetokielekkeillä. Muovikannet suojaavat tuotetta avaamisen jälkeen.
- Iskunkestävä.
- Ei kosteuden imeytymistä missään tilanteessa.
- Pieni pakkaus: 2,5–3 kg per purkki / 7,5–10 kg per laatikko.



### ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä ja ruostumatonta terästä

#### Cromarod® 309L tai 309MoL: eripariliitosten hitsaukseen

Ruostumattoman ja seostamattoman, niukkaseosteisen tai keskihilisen teräksen välisiin liitoksiin. Erittäin hyvä hitsin ulkomuoto ja itsestään irtoava kuona. DC+, AC OCV > 39 V.



### ■ Hitsaat: korjaus ja kunnossapito

#### Elgaloy Hard 60: kohtalainen iskun- ja hankauksenkestävyys

Tuottava martensiittista kovuudeltaan 57–60 HRC hitsiainetta tuottava kovahitsauspuikko. Erinomainen kaivinkoneen kauhan kynsien, puskutraktorin aurojen, heilurivasaroiden, murskaimen leukojen, kaapimien jne. korjaamiseen. Hiekkapuhallettava, ei koneistettavissa.



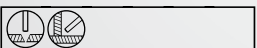
#### Cromarod® 312: sininen puikko – ongelmanratkaisija

Sietää erinomaisen hyvin erilaisten perusaineiden ja vaikeasti hitsattavien materiaalien, korkeahiilisten terästen sekä valu- ja jousiterästen sekoittumista ilman kuumahalkeilua. 230 HV to 450 HV, voidaan koneistaa. DC+, AC OCV > 39 V.



#### Elgaloy Mix 18: puskurikerros

Suurriippupuikko tuottavaan hitsaukseen. Mangaaniteräksen liittämiseen ja puskurikerroksen hitsaukseen. Raiteiden, raideylitysten, nosturin pyörien jne. hitsaukseen. Hitsiaine muokkauslujittu 200 HV:sta 450 HV:hen. Voidaan koneistaa. DC+, AC.



#### Elgaloy Cast-NiFe: valurauta

Valurautapuikko. Sopii myös valuraudan liittämiseen seostamattomaan ja niukkaseosteiseen teräkseen sekä ruostumattomaan teräkseen. Koneiden rungot ja alustat, voimansiirron kotelot, vaihdelaatikat, moottorilohkot, pumppujen rungot jne. DC+/-, AC.



# MIG-/MAG-HITSAUS

## ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä

### Elgamatic 100

Kaikille seostamattomille teräksille. Kuparipäällystetty umpilanka.  
Luotettavat langansyöttöominaisuudet. Suojakaasu: Argon +20% CO<sub>2</sub>, 100 % CO<sub>2</sub>.

## ■ Hitsaat: ruostumatonta terästä

### Cromamig 316LSi

Umpilanka teräslaatuun 304L ja 316L (ruostumaton / haponkestävä) hitsaamiseen.  
Toimitetaan lankakelalla, adapteria ei tarvita. Hyvät langansyöttöominaisuudet.  
Suojakaasu: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

## ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä ja ruostumatonta terästä

### Cromamig 309LSi

Umpilanka teräslaatuun 304L ja 316L (ruostumaton / haponkestävä) hitsaamiseen  
seostamattomaan teräkseen. Toimitetaan lankakelalla, adapteria ei tarvita.  
Hyvät langansyöttöominaisuudet. Suojakaasu: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

## ■ Hitsaat: korjaus ja kunnossapito

### Elgaloy Hard M60

Erinomainen kaivinkoneen kauhan kynsien, rakennuskoneiden leikkureiden, murskaimien jne. korjaamiseen.  
Hiekkapuhallettava, ei koneistettavissa. Suojakaasu: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.

### Cromamig 307Si

Mangaaniteräksen liittämiseen ja puskurointihiittaukseen. Raiteiden, nosturin pyörien jne. hitsaukseen.  
Voidaan lämpökäsitellä hitsauksen jälkeen. Työstökarkenee 200 HV:sta 450 HV:hen. Voidaan koneistaa.  
Suojakaasu: Argon +2% CO<sub>2</sub>.

## ■ Hitsaat: alumiinia

### Alumig Mg5

Korroosionkestävälle alumiinille (5356). 5% mangaani.  
Suojakaasu: Argon



# TIG-HITSAUS

## ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä

### Elgatic 100

Seostamattomalle teräkselle, levyille ja putkille.  
Suojakaasu: Argon.

## ■ Hitsaat: ruostumatonta terästä

### Cromatic 316L tai 316LSi

Teräslaatuja 304L ja 316L (ruostumaton / haponkestävä) hitsaamiseen. Leimattu molemmista päistä; jäljitettävissä myös silloin, kun lanka leikataan.  
Suojakaasu: Argon 99,99%.

## ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä ja ruostumatonta terästä

### Cromatic 309L tai 309LSi

Teräslaatuja 304L ja 316L (ruostumaton / haponkestävä) hitsaamiseen seostamattomaan rakenneteräkseen. Leimattu molemmista päistä; jäljitettävissä myös silloin, kun lanka leikataan. Suojakaasu: Argon 99,99%.

## ■ Hitsaat: alumiinia

### Alutig Mg5

Korroosionkestävälle alumiinille (5356). 5% mangaani.  
Suojakaasu: Argon



### TIGPAC 1000:

- Kovakuorinen putki, joka kestää kovaa käsittelyä
- Kosteudenkestävä
- Uudelleensuljettavat kannet
- Parannettu puikkojen suojaus.
- Laadunvarmistus – TIG-puikon kunto on aina moitteeton
- Ympäristöystävällinen – kierrätettävä kuituputki
- Kaikki Elga@:n TIG-puikot ovat saatavilla uusissa putkipakkauksissa
- Kahdeksankulmainen kansi, joka estää putkea liikkumasta tasaisella pinnalla



## TÄYTELANKAHITSAUS: MEGAFIL®

### Ei kosteutta, takuulla

Saumattomat MEGAFIL®- jauhe- ja metallitäytelangat ovat hermeettisesti suljettuja, eikä niihin imeydy lainkaan kosteutta, vaikka niitä käytettäisiin äärimmäisissä trooppisissa olosuhteissa. Täyte pysyy aina kuivana niin säilytyksessä kuin käytönkin aikana, joten lisäaineeseen imeytyneen kosteuden aiheuttamaa vetyhalkeilua ei näillä tuotteilla esiinny. MEGAFIL®-täytelangat eivät edellytä erityisiä varastointiolosuhteita. Kuivausta ennen käyttöä ei koskaan suositella.

### Nämä ja muut loppukäyttäjän hyödyt mahdollistaa MEGAFIL®: n erityinen valmistustekniikka:

- Vedyn aiheuttaman halkeilun ehkäisy. EN- ja AWS-standardien mukaan testattu hitsiaineen vetypitoisuus on alle 4 ml 100 grammassa hitsiainetta. Tyypillisesti vetypitoisuus on alle 3 ml per 100 g hitsiainetta.

- Ei edellytä erityisiä varastointiolosuhteita. Voidaan säilyttää pitkän aikaa tavallisen langan tavoin ilman vaaraa kosteuden imeytymisestä.
- Hylkii kosteutta asetettaessa tuotetta langansyöttöön.
- Tasalaatuinen lopputulos. Voit luottaa hitsiaineen ominaisuuksiin.
- Kuparipinnoite takaa parhaan mahdollisen virransiirron kärjen ja langan välillä, mikä vähentää kärjen kulumista.
- Langansyöttö toimii hyvin tarkasti valmistetun pinnan, kierteen ja halkaisijan ansiosta. Ihanteellinen robottihitsaukseen.

MEGAFIL® - jauhe- ja metallitäytelangat ovat saatavilla kaikkiin rakenneteräslaatuihin ja ne ovat kattavasti hyväksytyjä, esim. ABS, DNV, LR ja TÜV. Langat voidaan toimittaa kemiallisen koostumuksen ja mekaaniset ominaisuudet osoittavin 3.1-todistuksin.

### ■ Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä

#### MEGAFIL® 713 R: kaikki asennot

Monikäyttöinen rutiilitäytelanka hyvillä langansyöttöominaisuuksilla. Helppo käyttää kaikissa hitsausasennoissa. Suojakaasu: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



#### MEGAFIL® 710 M: hyvät mekaaniset ominaisuudet

Metallitäytelanka, jolla on erittäin hyvät langansyöttöominaisuudet. Tuottaviin hitsauksiin. Suojakaasu: Argon +8-25% CO<sub>2</sub>.



#### MEGAFIL® 819 R: kaikki asennot – alhaisten lämpötilojen käyttökohteet

Monikäyttöinen 1%Ni -rutiilitäytelanka, jolla on erinomainen iskutietoisuus jopa -60°C -asteessa. Helppo käyttää kaikissa hitsausasennoissa. Suojakaasu: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



### ■ Hitsaat: korjaus ja kunnossapito

#### MEGAFIL® A 760 M

Sopii hyvin kulutusta kestäviin osiin, jotka altistuvat voimakkaalle iskuille. Hyvät uudelleensyöttöominaisuudet. Ei tuota käytännössä lainkaan kuonaa. Pehmeät kaariominaisuudet. Suojakaasu: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.



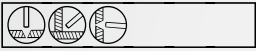
# TÄYTELANKAHITSAUS

## Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä

### Elgacore® MATRIX: erinomaiset langansyöttöominaisuudet, erinomainen hitsipalko

Metallitäytelanka erittäin johdonmukaisella suorituskyvyllä, loistavilla langansyöttöominaisuuksilla ja poikkeuksellisella hitsin pinnanlaadulla. Korkeaa tuottavuutta automaatiosovelluksissa. Mieluiten jalkohitsaukseen.

Suojakaasu: Argon +15-25% CO<sub>2</sub>.



### ELGA® PROPAC: ROBOTIN PARAS YSTÄVÄ

Kun siirryt robotisoidussa tai mekanisoidussa hitsauksessa ProPaciin, kelanvaihtoihin kuluvat ajat voivat laskea jopa 90% (250 kg ProPac verrattuna tavalliseen 15 kg kelaan) – voit käyttää tämän ajan paloikasutteen kasvattamiseen ja parantaa tuottavuutta.

## Hitsaat: ruostumatonta terästä

### Cromacore® 316LT0

### Cromacore® 316LT1

Rutiilitäytelanka ruostumattomien terästen 304L ja 316L (ruostumaton / haponkestävä) hitsaamiseen.

Erittäin hyvät hitsausominaisuudet.

Suojakaasu: Argon +20% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



Cromacore® 316LT0



Cromacore® 316LT1



## Hitsaat: seostamatonta rakenneterästä ja ruostumatonta terästä

### Cromacore® 309LT1 / LT0

### Cromacore® 309MoLT1

Rutiilitäytelanka ruostumattoman teräksen ja seostamattomaan tai niukkaseosteisen teräksen eripariilituksiin. Erittäin hyvät hitsausominaisuudet.

Suojakaasu: Argon +18-25% CO<sub>2</sub>, 100% CO<sub>2</sub>.



Cromacore® 309LT0



Cromacore® 309MoLT1 / 309LT1



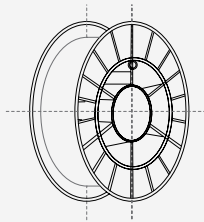
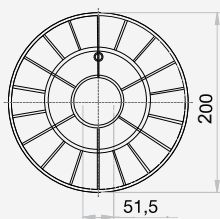
## VALINTAKAAVIO

Valitse oikeat lisäaineet teräksen tyyppin ja hitsausprosessin mukaan:

		Puikko	MIG/MAG	TIG	Täytelanka
Seostamaton teräs	Terästyyppit: S235 (St-37), S275 (St-44), S355 (St-52), NVA, NVA 32/36, NVD, NVD 32/36.	P 47D P 51 P 48S P 48M P 52T P 62MR Maxeta 21	Elgamatic 100	Elgatic 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M Elgacore® MATRIX
	Terästyyppit: S235 (St-37), S275 (St-44), NVA	P 45S Maxeta 11	Elgamatic 100	Elgatic 100	MEGAFIL® 713 R MEGAFIL® 710 M Elgacore® MATRIX
Ruostumaton teräs	Terästyyppit: 304L, 316L	Cromarod® 316L Cromarod® 316LP	Cromamig 316LSi	Cromatig 316LSi	Cromacore® 316LT1 Cromacore® 316LT0
Seostamattoman rakenneteräksen ja ruostumattoman teräksen sekaliitos		Cromarod® 309MoL	Cromamig 309LSi Cromamig 309MoL	Cromatig 309LSi	Cromacore® 309LT0 Cromacore® 309LT1 Cromacore® 309MoLT1
Korjaus ja kunnossapito		Elgaloy Hard 60 Cromarod 312 Elgaloy Mix 18 Elgaloy Cast-NiFe	Elgaloy Hard M60 MEGAFIL® 760 M Cromamig 307Si		

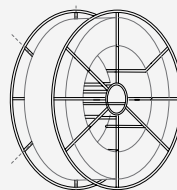
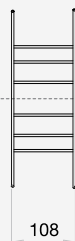
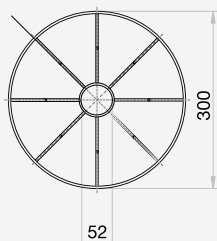
## KELATYYPIT

### Muovi- tai lankakelat



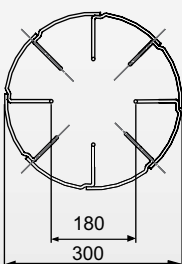
#### Muovikela D 200

Halkaisija: 200 mm  
Leveys: 55 mm  
Sopii 50 mm keskiöön



#### Lankakela S 300 & BS 300

Halkaisija: 300 mm  
Leveys: 108 mm  
Sopii 50 mm keskiöön



#### Lankavanne K 300 (B 300)

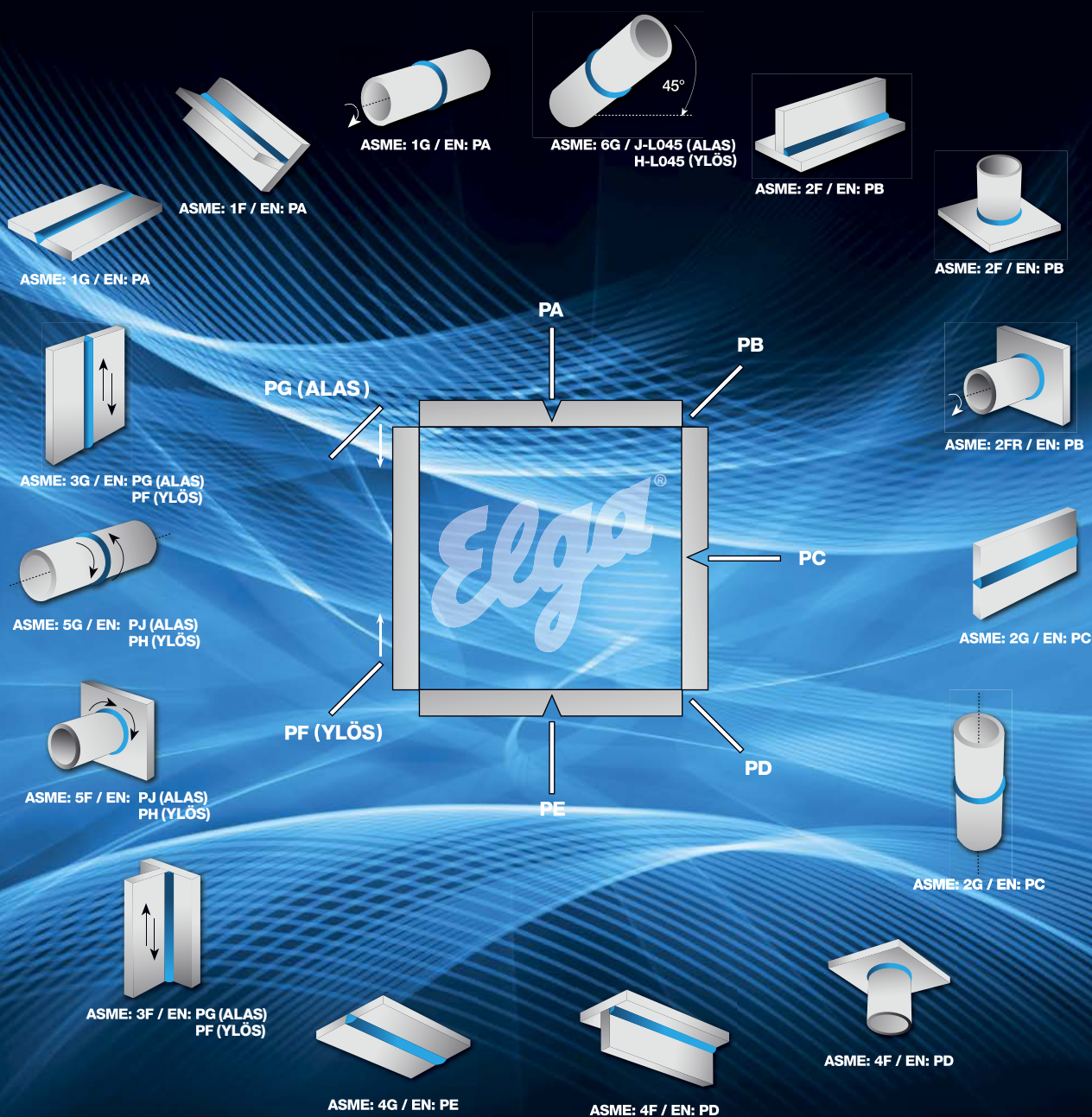
Halkaisija: 300 mm  
Leveys: 100 mm  
Sopii 50 mm keskiöön, tarvitsee adapterin.



# HITSAUSTEKNOLOGIA

## HITSAUSASENNOT

STANDARDIT AWS A3.0, ASME SECTION IX JA EN ISO 6947



PARANNA HITSAUKSESI TUOTTAVUUTTA TUOTTEILLA.  
JOTKA MAHDOLLISTAVAT MAKSIMAALISEN KÄYTTÖASTEEN JA HITSIN LAADUN VAATIVIMMISSAKIN KÄYTTÖKOHTTEISSA.

LISÄÄ TEKNISTÄ TIETOA [WWW.ELGA.SE](http://WWW.ELGA.SE)

## Lisätietoja saat ottamalla yhteyttä paikalliseen ITW:n myyntikonttoriisi:

### **Austria**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Belgium**

+31 186 641 444  
info@itw-welding.com  
+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Bulgaria**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Croatia**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Cyprus**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Czech Republic**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Denmark**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Estonia**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Finland**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **France**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Germany**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Greece**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Hungary**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Iceland**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Ireland**

+44 1695 585 910  
spl@itw-welding.com

### **Israel**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Italy**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Latvia**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Liechtenstein**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Lithuania**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Luxembourg**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Malta**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Netherlands**

+31 186 641 444  
info@itw-welding.com

### **Norway**

+47 32 20 81 20  
customerservice@itwwelding.eu

### **Poland**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Portugal**

+34 96 393 53 98  
info@itw-welding.es

### **Romania**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Russia**

+7 495 232 53 29  
infosvarka@itw-welding.ru

### **Slovakia**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Slovenia**

+39 029 828 80 40  
itw@itw-welding.it

### **Spain**

+34 96 393 53 98  
info@itw-welding.es

### **Sweden**

+46 31 726 46 00  
customerservice@itwwelding.eu

### **Switzerland**

+49 6356 96 61 19  
info@itw-welding.de

### **Turkey**

+90 532 549 46 22  
filizk@wpg.com.tr

### **United Kingdom**

+44 1695 585 910  
spl@itw-welding.com

### **Middle East and Caspian Region**

+971 4 299 6621  
contact@itw-me.ae

### **Algeria, Morocco, Tunisia**

+33 1 60 04 11 66  
miller@itw-welding.fr

### **Egypt, Libya, Sudan**

+971 4 299 6621  
contact@itw-me.ae

### **Sub-Saharan Africa**

+39 029 828 80 40  
jb.amadiang@itw-welding.it

# BEYOND STANDARDS

Elga® kehittää ja valmistaa luotettavia lisäaineita, jotka tuottavat poikkeuksellisen suorituskyvyn, jopa joissakin maailman karkeimmissa ja äärimmäisissä käyttökohdeissa ja -ympäristöissä. Pidämme sinut töissä, hitsausaineilla, jotka täyttävät työsi ja työpaikkasi korkeat vaatimukset.

Elga® - tuotteita saa kaikille kaarihitsausprosesseille ja perusaineille normaaleista hiilimanganiteräksistä vaativiin nikkeli-seoksiin. Tavallisten hitsauslisäaineiden lisäksi Elga® luo myös asiakasratkaisuja, jotka vastaavat asiakkaan erityistarpeita.

## Tervetuloa maailmaamme!



 ElgaWelding

 Elga-Welding

[www.elga.se](http://www.elga.se)

