



WE BUILD
with you



MEGAFIL®
FILS FOURRÉS TUBULAIRES

MEGAFIL®

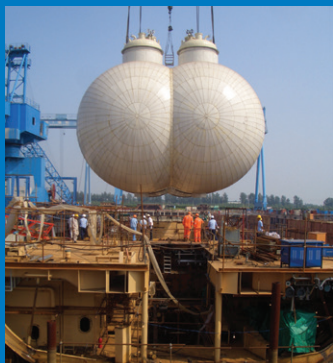
En route pour des performances optimum en soudage



Chez Elga nous sommes passionnés par le soudage, ce qui se reflète dans notre offre unique sur le marché. Lorsque vous utilisez les consommables de soudage Elga ou les équipements de soudage Miller, vous bénéficiez des produits les plus avancés et productifs.



Elga est un leader reconnu dans le développement des technologies de métal d'apport et dispose de l'expertise nécessaire pour répondre aux défis de soudage les plus complexes. Sous cette marque, nous apportons une expertise du soudage et des produits d'apport avec des performances inégalées depuis 1938.



Des fils ont été spécialement développés pour répondre aux besoins spécifiques des industries exigeantes telles que: les plateformes offshore, l'industrie du pétrole et du gaz, ainsi que les Pipelines. Les produits d'apport de soudage Elga sont fabriqués avec des technologies de pointe. Ils portent le nom MEGAFIL® pour la gamme avancée de fils fourrés à faible teneur en hydrogène.

Nos fils fourrés avec ou sans laitier MEGAFIL® sont développés par une équipe dédiée de spécialistes, capables de fournir des solutions de soudage intégrées. Avec ITW Welding, vous bénéficiez de la connaissance approfondie et de l'expérience de nos ingénieurs à vos côtés, ainsi que des laboratoires entièrement dédiés et équipés pour toutes les applications.



ITW Welding est un fournisseur de solutions complètes pour le soudage, comme des générateurs, des têtes de soudage, des torches, des équipements de soudage orbital, des potences, des lattes céramiques, des systèmes de préchauffage et de traitement thermique. Notre offre comprend des solutions clés en main d'ingénierie et d'automatisation qui fait de nous le partenaire unique idéal.

Contactez-nous et découvrez nos solutions d'optimisation de vos procédés existants.

MEGAFIL®
RELÈVE VOS DÉFIS

MEGAFIL® Caractéristiques et avantages

Garantie sans reprise d'humidité

Les fils de soudage tubulaires avec et sans laitier MEGAFIL® sont hermétiquement fermés et totalement insensibles à la reprise d'humidité, même dans des conditions climatiques extrêmes avec des températures tropicales et une humidité très élevée. Les flux ou poudres métalliques restent secs tout au long du processus de stockage et de soudage, ce qui empêche les risques de fissuration causés par l'hydrogène contenue dans le métal d'apport. Les fils MEGAFIL® ne nécessitent pas de précautions de stockage particulières. Le ré-étuvage avant utilisation n'est pas recommandé.

La technologie de fabrication spéciale du MEGAFIL® donne des avantages uniques pour les utilisateurs:

- Prévention de la fissuration due à l'hydrogène: la teneur en hydrogène du métal d'apport testée selon les normes AWS et EN est inférieure à 4 ml / 100 g de métal fondu. Les valeurs typiques sont inférieures à 3 ml / 100 g de métal fondu.

- Aucune précaution de stockage particulière n'est requise. Peut être stocké comme les fils pleins pendant une période prolongée, avec un risque réduit de reprise d'humidité.
- Résistance à la reprise d'humidité lorsque sorti de l'emballage et monté sur un dévidoir.
- Pas de discontinuité dans le remplissage. Propriétés du métal d'apport fiables.
- Cuivré pour un transfert de courant optimal du tube contact au fil avec une usure réduite du tube contact.
- La rémanence et l'Helix ainsi que le diamètre soigneusement contrôlés assurent un excellent dévidage du fil jusqu'au tube contact. Idéal pour le soudage robotisé.

Les fils fourrés tubulaires MEGAFIL® sont disponibles pour tous types d'aciers de construction avec une large gamme d'agréments tels que ABS, DNV, LR et TÜV. Les fils sont fournis avec un certificat 3.1 pour la chimie et les propriétés mécaniques (sur demande).

Avertissement

Les valeurs spécifiées sont des valeurs typiques. Les informations détaillées sur nos consommables de soudage, les diamètres, types de conditionnement et certificats d'homologation sont fournis sur demande ou sur notre site internet: www.ElgaWelding.com.

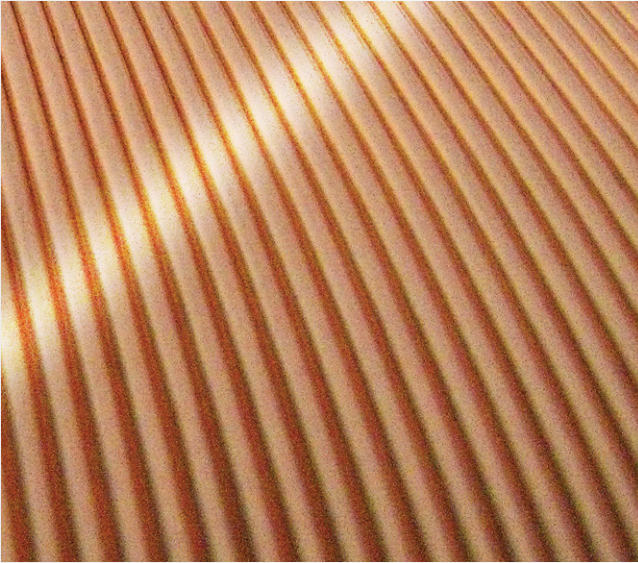
Sous réserve d'erreurs.

Selon 04.2018 EN

Avertissement: Les informations contenues dans ce document sont fournies à titre de référence seulement et sont considérées comme exactes et fiables. Les données typiques sont celles obtenues lorsque le soudage et les essais sont effectués conformément aux prescriptions des normes et directives. D'autres tests peuvent produire des résultats différents et les données typiques ne doivent pas être considérées comme donnant des résultats similaires dans une application ou un assemblage particulier. ITW Welding n'assume aucune responsabilité pour les résultats obtenus par des personnes ou sur des méthodes sur lesquelles elle n'a aucun contrôle. Il incombe à l'utilisateur de déterminer la pertinence de tous les produits ou méthodes mentionnés ici dans un but particulier. À la lumière de ce qui précède, ITW Welding spécifiquement rejette toute garantie, expresse ou implicite, y compris les garanties de qualité marchande et d'adéquation à un usage particulier, et décline en outre toute responsabilité pour les dommages indirects ou accessoires de toute nature, y compris les pertes de profits.

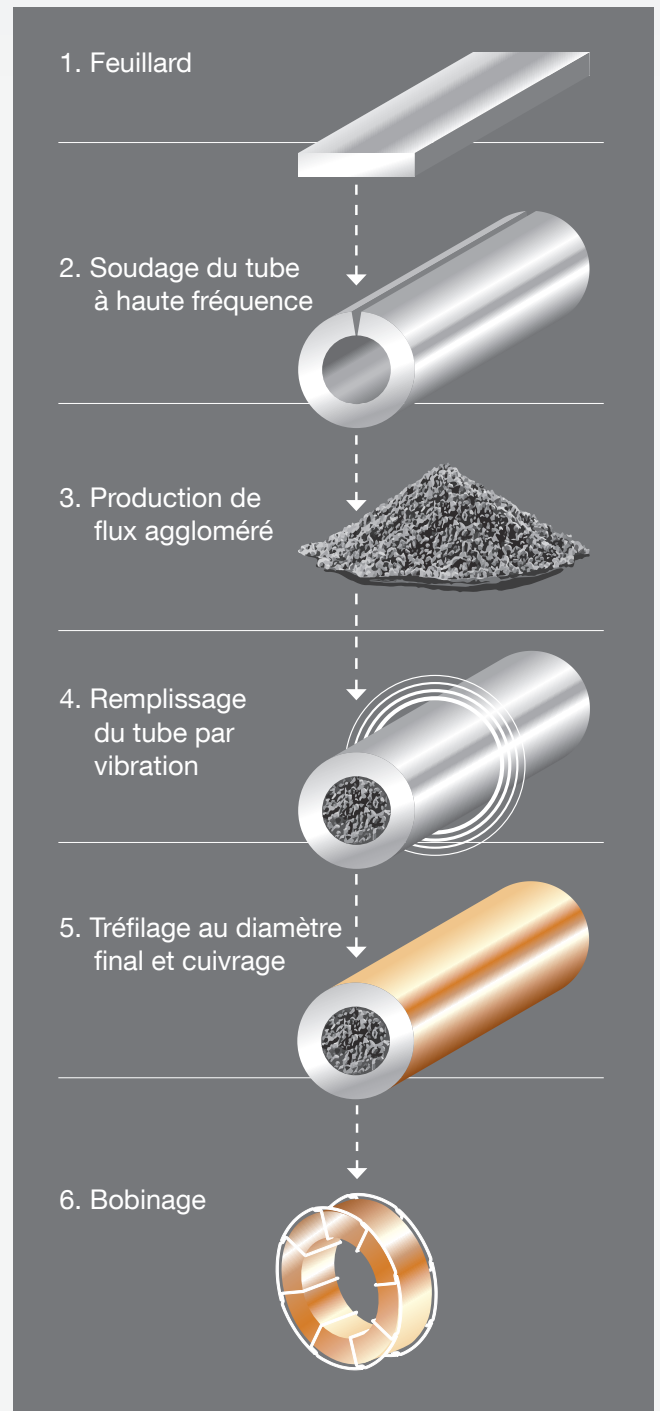
Technologie de production MEGAFIL®

La technologie de production unique qu'ITW Welding utilise pour fabriquer les fils MEGAFIL® procure des avantages précieux pour les utilisateurs. Le feuillard est plié en tube, fermé par soudage à haute fréquence et tréfilé jusqu'au diamètre de remplissage.



Dans l'étape suivante, le tube est rempli d'un flux aggloméré au moyen d'un système à vibration. En plusieurs étapes, le fil est tréfilé au diamètre final et enfin revêtu de cuivre.

Ensuite, le fil est enroulé en couches très précises sur différents types de bobines. Le résultat est un fil fourré complètement étanche avec une résistance extrême à la reprise d'humidité pendant le stockage et l'utilisation.



Description Produits

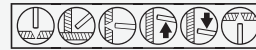
MEGAFIL® 710 M

EN ISO 17632-A: T 46 6 M M21 1 H5
AWS A5.18: E70C-6M H4

Fil fourré à poudre métallique pour le soudage des aciers non alliés. Excellentes propriétés de résistance aux chocs jusqu'à -60°C. Convient pour les applications robotiques. Idéal pour une utilisation en arc court et Spray arc. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂.

Applications

- Équipement lourd
- Tuyauterie
- Fabrication générale
- Passe de racine



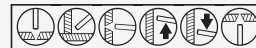
MEGAFIL® 240 M

EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni M M21 1 H5
AWS A5.28: E80C-Ni1 H4

Fil fourré à poudre métallique faiblement allié avec 1.0% de Ni. Résilience jusqu'à -60°C. Convient pour les applications robotiques. Idéal pour une utilisation en arc court et Spray arc. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂.

Applications

- Passe de racine
- Structures métalliques
- Offshore



MEGAFIL® 742 M

EN ISO 18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M21 1 H5
AWS A5.28: E110C-K4 H4

Fil Fourré à poudre métallique au Ni, Mo et Cr pour aciers HLE < 690 MPa. Haut taux de dépôt. Idéal en arc court et en spray arc. Utilisable en applications robotiques. Excellente résilience jusqu'à -60°C avec un gaz mixte, brut de soudage ou après TTH de détensionnement.

Applications

- Aciers à hautes limites élastiques
- Structures métalliques
- Offshore structures
- Pipelines
- Équipements de levage
- Fabrication générale
- Équipement lourd



MEGAFIL® 1100 M

EN ISO 18276-A: T 89 4 Mn2NiCrMo M M21 1 H5
AWS A5.28: ~E120C-K4 H4

Fil fourré à poudre métallique faiblement allié pour aciers THLE (Très Hautes Résistances Élastiques) supérieures à 800 MPa. Un fil à taux de dépôt plus élevé approprié pour les applications robotiques et idéal pour une utilisation en arc court et spray arc. Excellentes résiliences jusqu'à -40°C. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂.

Applications

- Aciers à hautes limites élastiques
- Équipement lourd
- Équipements de levage



MEGAFIL® 713 R

EN ISO 17632-A: T 46 2 (4) P C1 (M21) 1 H5
AWS A5.20: E71T-1C-J H4 / E71T-1M-J H4

Fil fourré rutile pour aciers au carbone. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Excellente résilience jusqu'à -40°C. Gaz mixte 75 à 95% Argon/CO₂ et 100% CO₂.

Applications

- Structures métalliques
- Offshore
- Fabrication générale
- Chantiers navals



Description Produits

MEGAFIL® 716 R

EN ISO 17632-A: T 46 6 P M21 1 H5

AWS A5.20: E71T-9M-J H4

Fil fourré rutile micro-allié pour les aciers non alliés à limite d'élasticité <460 MPa. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂ et 100% CO₂. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C en gaz mixte.

Applications

- Structures métalliques
- Offshore
- Fabrication générale



MEGAFIL® 819 R

EN ISO 17632-A: T 50(46) 6(4) 1Ni P M21(C1) 1 H5

AWS A5.29: E81T1-Ni1C(M)-J H4

Fil fourré rutile faiblement allié avec 1.0% de Ni pour les aciers faiblement alliés haute résistance. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Le fil répond aux exigences NACE. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂ et 100% CO₂. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C en gaz mixte.

Applications

- Offshore
- Pipelines
- Structures métalliques



MEGAFIL® 821 R

EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5

AWS A5.29: E81T1-Ni1M-J H4

Fil fourré rutile faiblement allié avec 1.0% de Ni pour les aciers faiblement alliés haute résistance. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Le fil est développé pour préserver les niveaux de résilience après traitement thermique. Test CTOD disponible à -20°C. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C en gaz mixte.

Applications

- Offshore
- Pipelines
- Structures métalliques



MEGAFIL® 550 R

EN ISO 18276-A: T 55 6 Mn1,5Ni P M21 1 H5

AWS A5.29: E91T1-K2M-J H4

Fil fourré rutile faiblement allié Mn-Ni-Mo pour les aciers à haute résistance nécessitant une résistance à la traction supérieure à 620 MPa. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C en gaz mixte.

Applications

- Aciers à hautes limites élastiques
- Offshore
- Chantiers navals



MEGAFIL® 690 R

EN ISO 18276-A: T 69 6 Z P M21 1 H5

AWS A5.29: ~ E111T1-K3M-J H4

Fil fourré faiblement allié avec 2.0% de Ni pour les aciers faiblement alliés haute résistance. Laitier à solidification rapide pour un taux de dépôt plus élevé dans toutes les positions de soudure. Gaz mixte 75 à 95% Argon / CO₂. Excellentes résiliences jusqu'à -60°C en gaz mixte.

Applications

- Aciers à hautes limites élastiques
- Offshore
- Chantiers navals



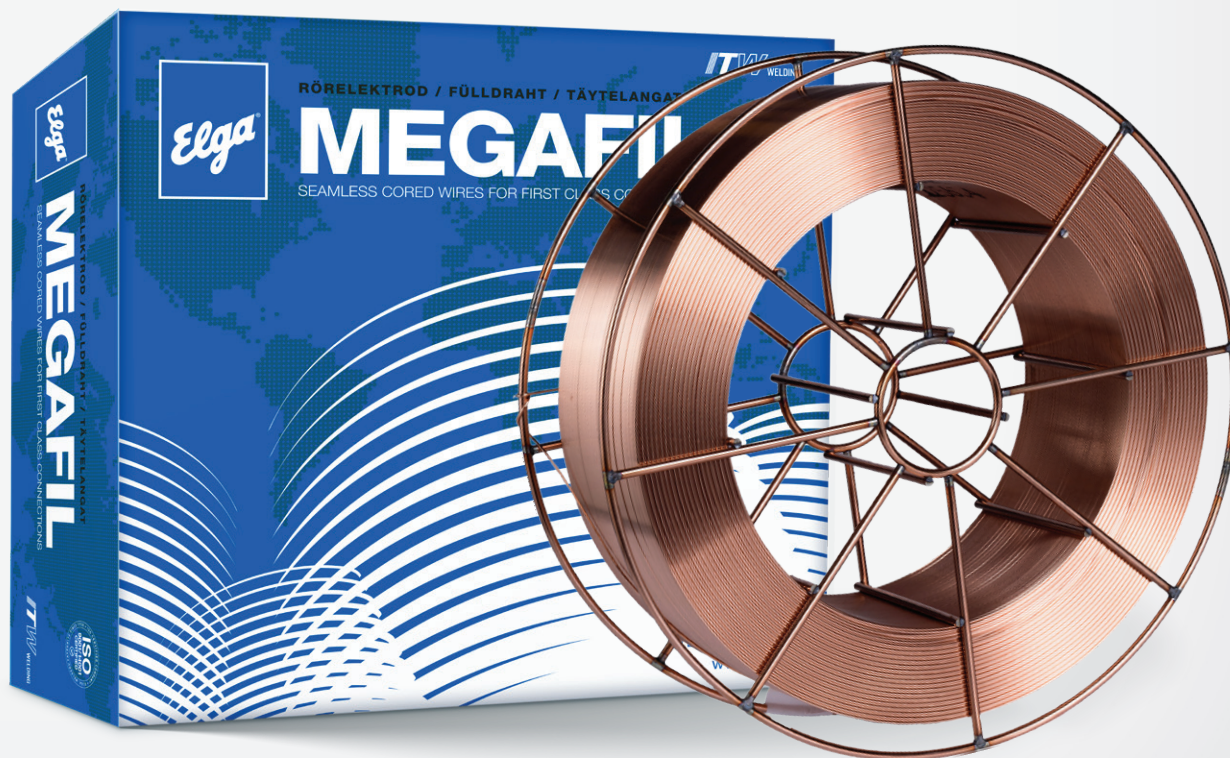
Stockage et manipulation

Les fils fourrés avec ou sans laitier MEGAFIL® sont scellés hermétiquement et résistent à l'absorption d'humidité. Ils peuvent être stockés pendant une longue période de temps, comme les fils pleins. Cependant, ils sont revêtus de cuivre et tout contact direct avec un liquide - notamment l'eau - doit être évité afin d'empêcher la formation de rouille sur la surface du fil. La rouille est une source potentielle d'hydrogène, et peut aussi provoquer des problèmes de dévidage.

Il est donc recommandé de stocker les fils MEGAFIL® dans un endroit sec, à l'abri des influences climatiques et dans leur emballage d'origine. Éviter toute chute soudaine de la température pour éviter la formation de condensation. Les bobines de fil partiellement utilisées doivent être ré-emballées dans leur sac en plastique d'origine, soigneusement scellées et stockées dans leurs boîtes en carton d'origine.

• Les recommandations de stockage et de manutention MEGAFIL® sont:

- Stocker les fils dans un environnement sec et dans leur emballage d'origine
- Ne pas étuver. L'étuvage n'est pas nécessaire et peut endommager le cuivrage.
- Éviter le contact entre le fil et les substances telles que l'eau ou autre type de liquide, vapeur, huile, graisse ou corrosion.
- Ne pas toucher la surface du fil à mains nues.
- Éviter l'exposition du fil en dessous du point de rosée. Ne pas laisser des bobines de fil non protégées dans les ateliers pendant la nuit.



MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires pour soudage MAG

MEGAFIL®	EN ISO	AWS	R _{p0.2}	R _m	A ₅	ISO-Charpy V J		
			MPa	MPa	%	-20°C	-40°C	-60°C
EN ISO 17632 Pour soudage des aciers non-alliés à grains fins								
710 M	T 46 6 M M21 1 H5	E70C-6M H4	530	600	28	-	140	100
240 M	T 50 6 1Ni M M21 1 H5	E80C-Ni1 H4	550	620	27	-	120	90
713 R	T 46 4 P M21 1 H5 T 46 2 P C1 1 H5	E71T-1M-J H4 E71T1C-J H4	530	600	26	100 70	70	-
716 R	T 46 6 P M21 1 H5	E71T-9M-J H4	530	600	27	-	100	70
819 R	T 50 6 1Ni P M21 1 H5 T 46 4 1Ni P C1 1 H5	E81T1-Ni1M-J H4 E81T1-Ni1C-J H4	550 500	620 600	26	-	90 60	60
821 R	T 50 6 1Ni P M21 1 H5	E81T1-Ni1M-J H4	550	620	26	-	110	80
731 B	T 46 6 B M21 3 H5 T 42 4 B C1 3 H5	E70T5M-J H4 E70T5C-J H4	530	600	27	-	140 100	100
EN ISO 17632 Pour soudage des aciers patinables								
281 M	T 46 4 Z M M21 1 H5	E80C-W2 H4	550	630	25	100	70	-
781 R	T 46 4 Z P M21 1 H5	E81T1-G H4	570	620	24	110	80	-
EN ISO 18276 Pour soudage des aciers HLE à grains fins								
742 M	T 69 6 Mn2NiCrMo M M21 1 H5	E110C-K4 H4	750	820	20	-	120	90
1100 M	T 89 4 Mn2NiCrMo M M21 1 H5	~ E120C-K4 H4	1000	1050	17	80	60	-
550 R	T 55 6 Mn1.5Ni P M21 1 H5 T 50 6 Mn1.5Ni P C1 1 H5	E91T1-K2M-J H4 E91T1-K2M-J H4	620	700	24	-	120	90 (80)
610 R	T 62 4 Mn1Ni P M21 1 H5	-	670	750	21	110	80	55
690 R	T 69 6 Z P M21 1 H5	-	750	820	18	-	80	60

MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires pour soudage MAG

MEGAFIL®	Analyse chimique type métal fondu %								EN ISO 14175
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	
EN ISO 17632 Pour soudage des aciers non-alliés à grains fins									
710 M	0.05	1.5	0.7	0.015	0.015	-	-	-	M21
240 M	0.05	1.3	0.7	0.015	0.015	-	0.9	-	M21
713 R	0.05	1.3	0.5	0.015	0.015	-	-	-	M21 / C1
716 R	0.05	1.3	0.5	0.015	0.015	-	0.4	-	M21
819 R	0.05	1.2	0.5	0.015	0.015	-	0.8	-	M21 / C1
821 R	0.05	1.3	0.5	0.015	0.015	-	0.9	-	M21
731 B	0.05	1.4	0.6	0.015	0.015	-	-	-	M21 / C1
EN ISO 17632 Pour soudage des aciers patinables									
281 M	0.05	1.2	0.7	0.015	0.015	0.5	0.7	Cu 0.5	M21
781 R	0.05	1.3	0.5	0.015	0.015	-	1	Cu 0.5	M21
EN ISO 18276 Pour soudage des aciers HLE à grains fins									
742 M	0.05	1.6	0.4	0.015	0.015	0.5	2.2	0.5	M21
1100 M	0.07	1.5	0.5	0.015	0.015	0.6	2.6	0.6	M21
550 R	0.08	1.5	0.5	0.015	0.015	-	1.5	-	M21 / C1
610 R	0.08	1.6	0.6	0.015	0.015	-	≤1.0	-	M21
690 R	0.08	1.7	0.5	0.015	0.015	-	2	0.15	M21

MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires pour soudage MAG

MEGAFIL®	EN ISO	AWS	R _{p0.2}	R _m	A ₅	ISO-Charpy V J		
			MPa	MPa	%	0°C	-20°C	-40°C
EN ISO 18276 pour soudage des aciers trempés et revenus								
807 M (brut de soudage)	T 89 0 Z M M 1 H5	-	930	980	17	80	60	-
807 M (680°C/2h)	T 69 0 Z M M 1 H5	-	740	900	20	80	60	-

MEGAFIL®	EN ISO	AWS A5.36	R _{p0.2}	R _m	A ₅	ISO-Charpy V J		
			MPa	MPa	%	RT	-20°C	-40°C
EN ISO 17634 pour soudage des aciers résistants au fluage								
235 M	T Mo M M21 1 H5	E80C-G H4	520	600	26	-	120	100
236 M	T CrMo1 M M21 1 H5	E80C-B2 H4	540	620	24	150	100	55
237 M	T CrMo2 M M21 1 H5	E90C-B3 H4	560	650	22	130	90	-
825 R	T MoL P M21 1 H5	E81T1-A1M H4	520	600	23	80	-	-
735 B	T Mo B M21 3 H5	E80T5-G H4	520	600	26	-	140	120
736 B	T CrMo1 B M21 3 H5	E80T5-B2M H4	540	620	25	160	110	70

toutes les propriétés mécaniques sont indiquées après traitement thermique

MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires de rechargement MAG

MEGAFIL®	EN ISO 14700	Dureté	Convient	EN ISO 14175
EN ISO 18276 pour soudage des aciers trempés et revenus				
A 730 M	T Fe1	30 HRC	p	M21
A 740 M	T Fe2	40 HRC	g p	M21
A 750 M	T Z Fe2	50 HRC	g p s	M21
A 760 M	T Z Fe2	60 HRC	g p s	M21
A 864 M	T Fe13	64 HRC	g	M21 / C1 / -*
A 867 M	T Z Fe13	67 HCR	g	M21 / C1 / -*

* aussi sans gaz

MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires pour soudage MAG

MEGAFIL®	Analyse chimique type métal fondu %								EN ISO 14175
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	
EN ISO 18276 pour soudage des aciers trempés et revenus									
807 M	0.05	1.7	0.6	0.015	0.015	0.6	2.3	0.6	M21

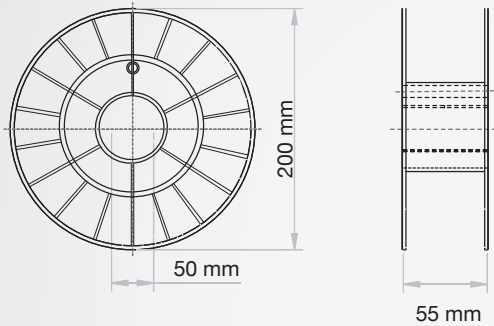
MEGAFIL®	Analyse chimique type métal fondu %								EN ISO 14175
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	
EN ISO 17634 pour soudage des aciers résistants au fluage									
235 M	0.07	1.1	0.7	0.015	0.015	-	-	0.5	M21
236 M	0.05	1.0	0.3	0.015	0.015	1.1	-	0.5	M21
237 M	0.07	1.0	0.3	0.015	0.015	2.3	-	1.1	M21
825 R	0.07	1.1	0.5	0.015	0.015	-	-	0.5	M21
735 B	0.07	1.1	0.3	0.015	0.015	-	-	0.5	M21
736 B	0.05	1.0	0.3	0.015	0.015	1.1	-	0.5	M21

MEGAFIL® Fils fourrés tubulaires de rechargement MAG

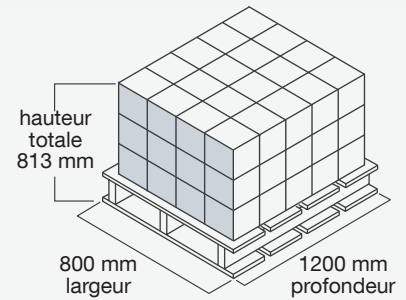
MEGAFIL®	Analyse chimique type métal fondu %							
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	B
EN ISO 18276 pour soudage des aciers trempés et revenus								
A 730 M	0.22	1.5	0.6	1.3	-	-	-	-
A 740 M	0.15	1.3	0.4	5.0	-	0.5	-	-
A 750 M	0.3	1.5	0.4	5.5	-	0.5	-	-
A 760 M	0.5	1.5	0.6	6.0	-	0.5	-	-
A 864 M	0.5	1.1	0.3	0.3	1.5	-	-	4.8
A 867 M	1.8	0.8	0.6	8.1	-	-	-	4.2

Conditionnement palettes et emballages

BOBINES DE 5 kg

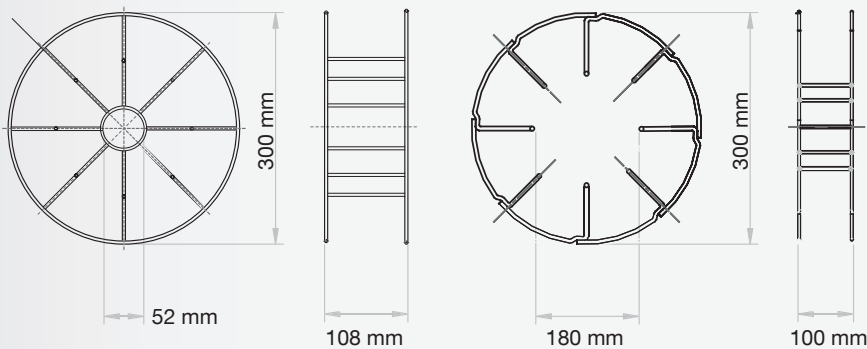


Bobines plastiques D 200
 Diamètre: 200 mm
 Largeur: 55 mm
 Convient pour un moyeu de 50 mm



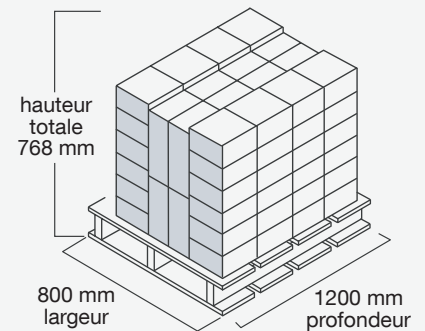
Poids: bobines de 5kg, 4 par boîte = 1200kg
 Empilage sur palette: 4 en largeur,
 5 en profondeur, 3 en hauteur
 Boîtes per pallet: 60

BOBINES DE 16 kg



Bobine métallique BS 300
 Diamètre: 300 mm
 Largeur: 108 mm
 Convient pour un moyeu de 50 mm

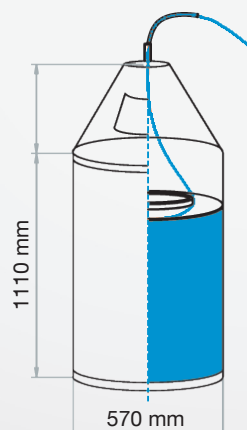
Bobine métallique K 300
 Diamètre: 300 mm
 Largeur: 100 mm
 Convient pour un moyeu de 50 mm,
 mais un adaptateur est nécessaire.



Poids: 1024 kg
 Bobines par palette: 64

250/300 kg FÛT

Diamètre: 570 mm
 Hauteur totale: 1110 mm



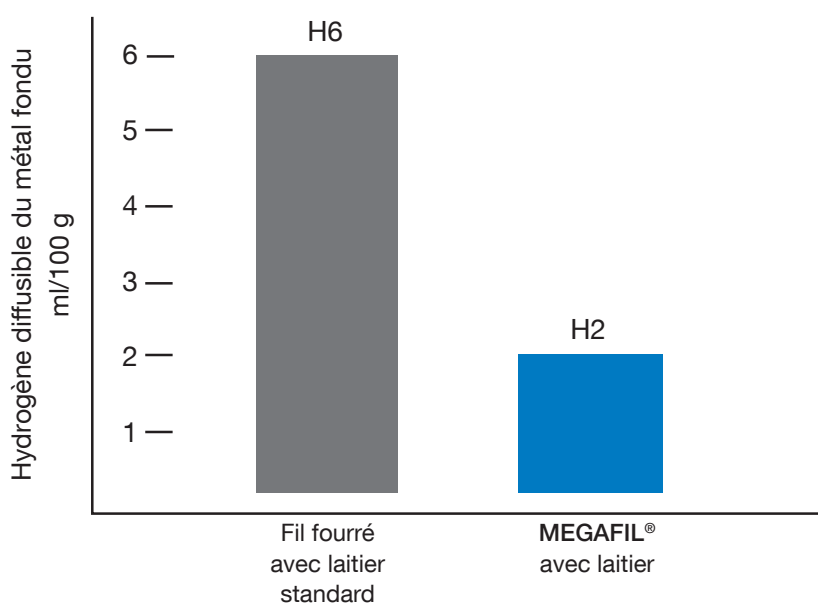
*Autres types sur demande

La réponse bas hydrogène

FILS FOURRÉS AVEC LAITIER	CLASSIFICATION AWS	HYDROGÈNE (ml/100 g)
MEGAFIL® 713 R	E71T-1C-J H4	1.55
MEGAFIL® 716 R	E71T-9M-J H4	1.45
MEGAFIL® 821 R	E81T1-Ni1M-J H4	1.59
MEGAFIL® 550 R	E91T1-K2M(C)-J H4	2.89
MEGAFIL® 690 R	-	2.15

FILS FOURRÉS À POUDRE MÉTALLIQUE	CLASSIFICATION AWS	HYDROGÈNE (ml/100 g)
MEGAFIL® 710 M	E70C-6M H4	2.50
MEGAFIL® 240 M	E80C-Ni1 H4	1.48
MEGAFIL® 742 M	E110C-K4 H4	2.38
MEGAFIL® 1100 M	~ E120C-K4 H4	2.52

Valeurs d'hydrogène d'un fil fourré standard vs. MEGAFIL®



Contactez votre revendeur ITW local pour plus d'informations.

Austria

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Belgium

+31 186 641 444
sales.NL@ITWwelding.com
+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Bulgaria

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Croatia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Cyprus

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Czech Republic

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Denmark

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Estonia

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Finland

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

France

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Germany

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Greece

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Hungary

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Iceland

+354 580 58 00
landvelar@landvelar.is

Ireland

+44 1695 585 910
sales.UK@ITWwelding.com

Israel

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Italy

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Latvia

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Liechtenstein

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Lithuania

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Luxembourg

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Malta

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Netherlands

+31 186 641 444
sales.NL@ITWwelding.com

Norway

+47 32 20 81 20
sales.SE@ITWwelding.com

Poland

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Portugal

+34 96 393 53 98
sales.ES@ITWwelding.com

Romania

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Russia

+7 495 232 53 29
sales.RU@ITWwelding.com

Serbia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Slovakia

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Slovenia

+39 0298 29 01
sales.IT@ITWwelding.com

Spain

+34 96 393 53 98
sales.ES@ITWwelding.com

Sweden

+46 31 726 46 00
sales.SE@ITWwelding.com

Switzerland

+49 6356 966 119
sales.DE@ITWwelding.com

Turkey

+90 532 549 46 22
sales.TR@ITWwelding.com

United Kingdom

+44 1695 585 910
sales.UK@ITWwelding.com

Middle East and Caspian Region

+971 4 255 91 94
contact.ME@ITWwelding.com

Algeria, Morocco, Tunisia

+33 1 60 04 11 66
sales.FR@ITWwelding.com

Egypt, Libya, Sudan

+971 4 255 91 94
contact.ME@ITWwelding.com

Sub-Saharan Africa

+39 0298 29 01
sales.SSA@ITWwelding.com

WE BUILD™ with you

Nous contruisons ensemble

Nous développons et fabriquons des produits d'apport fiables pour les applications de soudage qui requièrent des performances exceptionnelles, même dans des environnements les plus rudes et extrêmes du monde. Nous construisons ensemble, en vous fournissant des produits d'apport de soudage aux exigences les plus élevées.

Les produits Elga® vous accompagnent quelque soit le procédé et pour la plupart des métaux allant des aciers de construction aux alliages spécifiques à base de Nickel. En complément des produits d'apport, nous créons aussi des solutions personnalisées avec nos clients pour répondre à leurs exigences spécifiques.

Bienvenue dans notre monde!



 Elga Welding

 ElgaWelding

 Elga-Welding

www.ElgaWelding.com

