

# Sidergas

professional welding wires

## MATERIALI DI CONSUMO PER SALDATURA STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE



*FILI MIG/MAG PIENI, BACCHETTE TIG  
ACCIAIO E LEGHE DI ALLUMINIO*

## PREMESSA

In qualità di fornitore leader di soluzioni di saldatura di alta qualità, riconosciamo l'importanza fondamentale di mantenere l'integrità dei nostri prodotti dalla produzione all'applicazione.

In questo documento, delineiamo le istruzioni essenziali per salvaguardare i nostri materiali di consumo per saldatura da potenziali danni e umidità, garantendo prestazioni e longevità ottimali.

Aderendo a quanto riportato, gli utenti possono massimizzare l'efficienza e l'efficacia dei prodotti Sidergas, ottenendo in definitiva risultati di saldatura superiori.

I nostri prodotti dovranno essere utilizzati dal cliente finale mettendo in atto tutte le misure di prevenzione e protezione di cui alla valutazione dei rischi specifici del cliente stesso in relazione agli ambienti in cui tali prodotti sono utilizzati e ai conseguenti rischi valutati.

## STOCCAGGIO

- I materiali di consumo per saldatura devono essere stoccati sui pallet di consegna o sulle scaffalature del magazzino in condizioni di pulizia e all'asciutto.
- Si sconsiglia l'impilamento di pallet pieni o semi-carichi, in quanto ciò potrebbe causare danni sia all'imballaggio che ai materiali di consumo per saldatura.
- L'imballaggio non deve essere conservato alla luce diretta del sole o a diretto contatto con pareti o pavimenti.
- I prodotti devono essere conservati nella loro confezione originale non aperta, che deve essere posizionata in modo da garantire che l'etichettatura del prodotto sia chiaramente visibile.
- I prodotti devono essere utilizzati in base alla data di arrivo.



## AMBIENTE

I materiali di consumo per saldatura sono generalmente sensibili all'assorbimento di umidità, durante lo stoccaggio si consigliano le seguenti condizioni ambientali:

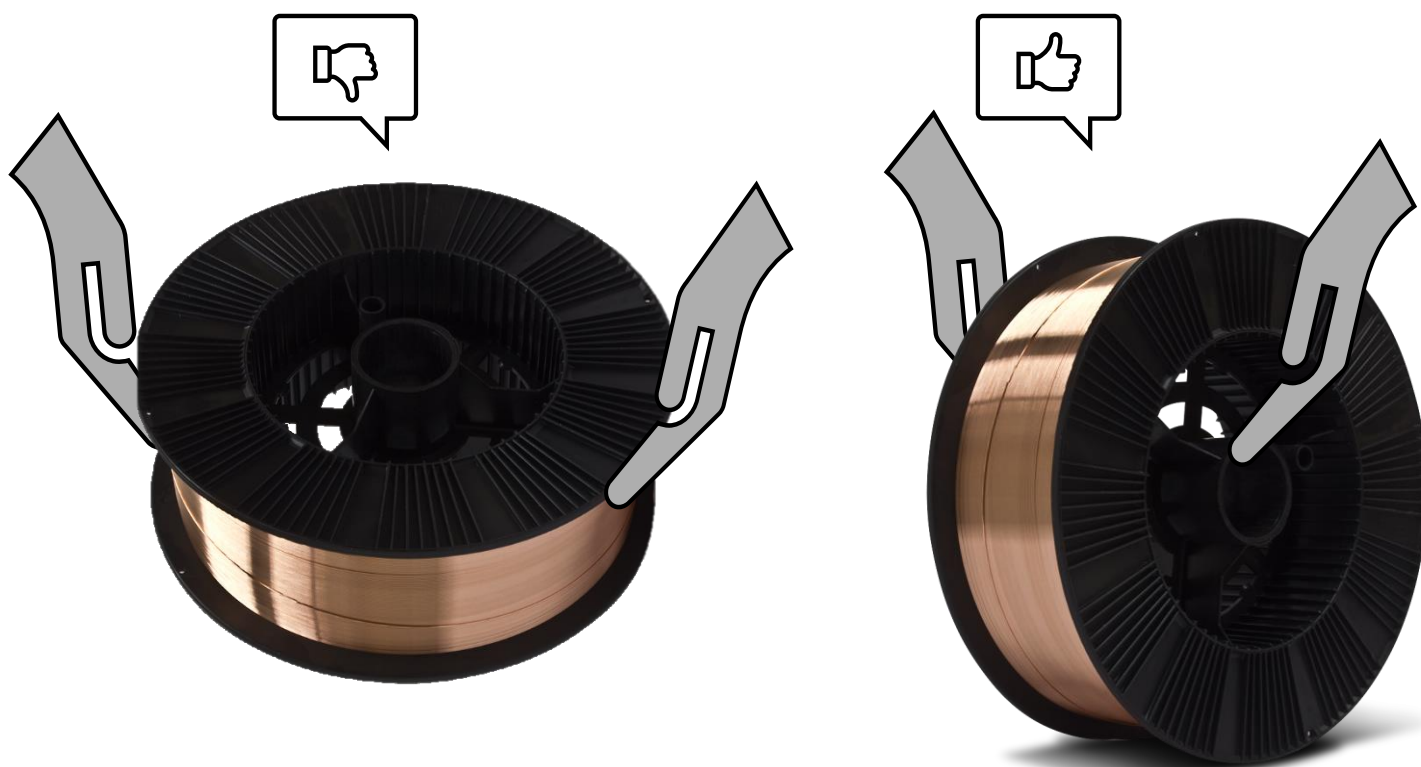
Grams of vapor/ kg of dry air		Temperature [°C]							
		5°	10°	15°	20°	25°	27°	30°	35°
Relative humidity [%]	40	2	3	4	6	8	9	11	14
	45	2	3	5	7	9	10	12	16
	50	3	4	5	7	10	11	13	18
	55	3	4	6	8	11	12	15	20
	60	3	5	6	9	12	13	16	21
	65	4	5	7	10	13	15	17	23
	70	4	5	7	10	14	16	19	25
	75	4	6	8	11	15	17	20	27
	80	4	6	9	12	16	18	22	29
	85	5	7	9	13	17	19	23	31
	90	5	7	10	13	18	20	24	33
		Satisfactory storage conditions			Marginal storage conditions			Unsatisfactory storage conditions	

*Questa tabella mette in relazione i dati relativi all'umidità relativa (percentuale %) e alla temperatura (°C) per mostrare il peso del vapore acqueo in grammi per kg di aria secca. I materiali di imballaggio specificati per i materiali di consumo per saldatura, conservati in atmosfera contenente <11 g di contenuto assoluto di acqua, risultano in condizioni di conservazione soddisfacenti.*

- Per la **prevenzione del gelo**, si consiglia il riscaldamento elettrico a controllo termostatico.
- Si **sconsiglia il riscaldamento degli ambienti con fiamma diretta** in quanto ciò aumenterebbe il contenuto di umidità dell'aria.
- Per le condizioni ambientali tropicali, la **deumidificazione può essere utilizzata per controllare le condizioni ambientali** all'interno del magazzino.
- Quando si spostano materiali di consumo per saldatura dal magazzino ai reparti produttivi in cui c'è una differenza significativa di temperatura, i **prodotti devono essere lasciati raggiungere la temperatura ambiente dell'area di saldatura prima dell'apertura dell'imballaggio**. In questo modo si eviterà la possibile contaminazione con la condensa.

## MOVIMENTAZIONE BOBINE

- Quando vengono rimosse dalla scatola e dai sacchetti, le bobine di filo diventano soggette alle condizioni ambientali, assicurarsi di aprire le scatole ed i sacchetti in modo da consentire di risigillare i prodotti inutilizzati prima di riportarli nell'area di stoccaggio dei materiali per saldatura.
- I prodotti devono essere maneggiati con guanti di sicurezza, per proteggere gli operatori da graffi e forature causate dall'estremità del filo ma anche per proteggere i materiali di consumo dall'umidità delle mani nude, che possono ossidare la superficie dei fili (soprattutto per l'alluminio).
- Evitare di sollevare le bobine dalle flange in quanto potrebbero rompersi o deformarsi (in particolare le bobine di plastica) o il filo potrebbe aggrovigliarsi.



## MOVIMENTAZIONE PAC

Per iniziare a **utilizzare un PAC** seguire le istruzioni riportate sul coperchio e sulle etichette della confezione, il mancato rispetto di queste istruzioni potrebbe influire negativamente sulle prestazioni del prodotto. Di seguito si riportano alcune delle informazioni:

1. Rimuovere completamente l'involucro di plastica esterno intorno al pac.
2. Rimuovere il coperchio.
3. Tagliare e rimuovere la cinghia sigillante del sacchetto.
4. Prestando attenzione a non strappare il sacco di plastica interno, allungare con cura il sacco lungo le pareti laterali esterne del PAC.
5. Tagliare e rimuovere tutte le cinghie di tenuta che legano gli anelli frena-filo alle ultime spire della matassa di filo.
6.
  - a. (Solo per acciaio) Lasciare sempre l'anello in plastica nera sulla matassa di filo.
  - b. (Solo per alluminio) Rimuovere sempre l'anello in plastica nera e lasciare solo l'anello flessibile trasparente sulla matassa di filo.
7. Non rimuovere la struttura di cartone di forma conica o cilindrica posta al centro della matassa di filo.

I PAC predisposti per il **sistema di alimentazione senza fine 24/7**, hanno due estremità etichettate come "START e "END", utilizzare sempre il filo START per alimentare la saldatrice; Se non si utilizza il sistema 24/7, non spostare o tirare il filo END, lasciarlo esattamente come posizionato dal produttore. Per l'uso 24/7 contattare Sidergas per ulteriori istruzioni.

Se il PAC non verrà utilizzato per un lungo periodo, richiudere sempre il sacco interno e richiudere il coperchio prima di riportare il PAC all'area di stoccaggio.

Una volta aperto, il PAC deve essere mantenuto in posizione o trasportato delicatamente per evitare che la matassa di filo si muova all'interno del PAC, se fosse necessario movimentare un PAC già aperto per viaggi più lunghi, posizionare gli anelli in plastica sulla parte superiore della matassa di filo e fissarli alle ultime spire della matassa, utilizzando fascette di plastica.

## DANNI ALL'IMBALLAGGIO

All'ingresso nel magazzino, il prodotto deve essere ispezionato per verificare che non vi siano danni all'imballaggio e al contenuto.

- I prodotti Sidergas sono forniti in un'ampia varietà di formati di imballaggio e non è necessario alcun ricondizionamento per nessuno di questi fili: vengono utilizzati direttamente dal supporto di confezionamento.
- Se l'imballo è danneggiato ed è considerato opportuno un trattamento di ricondizionamento, consultare Sidergas. Se è necessario il ricondizionamento ma non sono disponibili mezzi per eseguirlo, il prodotto deve essere rottamato.
- Se il materiale di consumo per saldatura è stato danneggiato o se la corrosione è evidente a causa di un imballaggio danneggiato, il prodotto deve essere rottamato.
- I prodotti con danni significativi, come bobine deformate, sacchi forati o imballi rotti, devono essere rottamati.

**RESPONSABILE QUALITÀ  
SIDERGAS**

Salvatore Ceraso

