Stabelektroden für nierdriglegierte Stähle Seite 84-93

Stabelektroden für hochlegierte Stähle Seite 94-99

Schweißdraht Seite 100

WIG-Stäbe niedrig- und mittellegiert Seite 100

Gasschweißstäbe, niedrig- und mittellegiert Seite 100

MIG/MAG Drähte, mittellegiert Seite 101

UP-Draht und Pulver Seite 102

Fülldrähte, mittellegiert Seite 104

Zusatzwerkstoffe und Lote

WIG-Stäbe und Drähte, hochlegiert Seite 105-107

Fülldrähte, hochlegiert Seite 108

Aluminium-Magnesium-Legierungen Seite 109

Nickel-Basis-Legierungen, Titan, Kupfer, Sonder-legierungen, Seite 110-111

Elektroden Hartauftragung/ Stellite Seite 112-117

Weichlote und Zubehör, Hart- und Silberlote Seite 118-119

Fincord **dick rutil-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12 AWS A5.1: E 6013	

Vielseitig einsetzbare Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften. Einfachste Handhabung, auch für ungeübte Schweißer geeignet. Gutes Zünden und Wiederzünden. Ruhiger stabiler Lichtbogen. Sehr glatte saubere Nähte. Problemlos verschweißbar am Kleintrafo. Seit Generationen bewährt!

Werkstoffe: St 33-St 52-3, Kesselbleche H I, H II, 17Mn4, Rohrstähle bis St 52.4, St 35.8 bis 17Mn4, Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 355.

Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich. Im Bedarfsfall kann 1 h bei 100 bis 110 °C rückgetrocknet werden.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-70	65-90	100-140	140-180	190-240

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	170	1,5 kg	1020	9,1 kg	4000105
2,0	350	340	4,4 kg	1020	13,1 kg	4000106
2,5	350	210	4,2 kg	630	12,7 kg	4000115
3,2	350	125	4,3 kg	375	12,9 kg	4000120
3,2	450	118	5,7 kg	354	17,1 kg	4000125
4,0	350	78	4,3 kg	234	12,9 kg	4000130
4,0	450	78	5,6 kg	234	16,8 kg	4000135
5,0	450	50	5,2 kg	150	15,6 kg	4000140

Overcord **rutilzellulose-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	

Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rutilzellulose-umhüllt. Universalelektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißung mit besonderer Eignung für fallende Schweißposition. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Gut geeignet für Heftarbeiten. Geeignet für verzinkte, geprimerte und angerostete Teile. Bei Montagearbeiten kann mit unveränderter Stromstärke in allen Positionen geschweißt werden. Glatte, leicht konkave Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Schlacke teilweise selbstlösend.

Werkstoffe: St 33 bis St 52-3, Kesselbleche H I, H II, 17Mn4, Rohrstähle bis St 52.4, St 35.8 bis 17Mn4, StE 210.7 bis StE 360.7, Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 355, WStE 255 bis WStE 355.

Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich. Im Bedarfsfall kann 1 h bei 100 bis 110 °C rückgetrocknet werden.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-60	60-85	90-130	140-180	180-240

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	205	1,6 kg	1230	9,6 kg	4000000
2,5	350	275	4,5 kg	825	13,4 kg	4000010
3,2	350	160	4,5 kg	480	13,4 kg	4000015
4,0	350	105	4,5 kg	315	13,5 kg	4000020

Oerlikon Stabelektroden für niedriglegierte Stähle

Citorex **rutilbasisch-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013	

Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rutilbasisch-umhüllt. Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohrwurzeln und in Zwangspositionen im Rohrleitungs-, Kessel- und Behälterbau. Gut geeignet als Badsicherung beim UP-Schweißen. Durch niedrigen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet. Für Decklagen empfehlen wir CITOREX 8 oder FINCORD DB.
Werkstoffe: St 33 bis St 52-3, Kesselbleche H I, H II, 17 Mn 4 bis St 52.4, St 35.8 bis 17Mn4, StE 210.7 bis StE 385.7, Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 380, WStE 255 bis WStE 380.

Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich. Im Bedarfsfall kann 1 h bei 100 bis 110 °C rückgetrocknet werden.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	100-150	140-190	220-260

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	150	1,4 kg	900	8,4 kg	4000060
2,5	350	200	3,9 kg	600	11,8 kg	4000065
3,2	350	125	4,2 kg	375	12,5 kg	4000070
4,0	350	85	4,3 kg	255	12,9 kg	4000080
4,0	450	85	5,4 kg	255	16,2 kg	4000085
5,0	450	55	5,4 kg	165	16,2 kg	4000090

Spezial **basisch rutil umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 38 2 B 12 H10 AWS A5.1: E 7016	

Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle, basisch-umhüllt. Vielseitig für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzbare Stabelektrode. Glatte und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Der Doppelmantel gibt der Elektrode einen stabilen, gerichteten Lichtbogen, sie ist daher gut in Zwangspositionen und in der Wurzel zu verschweißen. Schweißnähte sind röntgensicher. Alle Positionen, auch eingeschränkt fallend.

Werkstoffe: St 33 bis St 52-3, Kesselbleche H I, H II, 17Mn4, Rohrstähle bis St 52.4, St 35.8 bis 17Mn4, StE210.7 bis StE 360.7, Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 355, WStE 255 bis WStE 355.

Rücktrocknung: erforderlich: 2 h bei 300 - 350 °C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	95-150	140-190	190-250

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	350	200	3,9 kg	600	11,8 kg	4000235
3,2	350	125	4,1 kg	375	12,3 kg	4000240
3,2	450	125	5,3 kg	375	16,0 kg	4000245
4,0	450	80	5,2 kg	240	15,6 kg	4000250
5,0	450	50	5,0 kg	150	15,1 kg	4000255

Supercito 7018S **basisch-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5 AWS A5.1:E 7018-1 H4	

Stabelektrode für rissfreie und zähe Schweißverbindungen, auch bei Stählen mit Kohlenstoffgehalt bis 0,4 %. Die Ausbringung beträgt ca. 120%. Gute Schweißeigenschaften auch in Zwangspositionen. Schweißgut kaltzäh bis -60°C. Geeignet für Pufferlagen auf höher gekohlten Stählen. Verschweißbar in allen Positionen, außer fallend. Röntgensichere Schweißnähte.

Werkstoffe: St 33 bis St 52-3, St 50-2, St 60-2, Kesselbleche H I, H II, 17Mn4, Rohrstähle bis St 52.4, St 35.8 bis 17 Mn4, StE 210.7 bis StE 360, 7, Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 355, WStE 255 bis WStE 355, TStE 255 bis TStE 355.

Rücktrocknung: erforderlich: 2 h bei 300 - 350 °C, für H5: 2h 340 - 360 °C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65-95	90-140	140-185	180-240

Stückzahlen, Nett0gewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	350	185	4,0 kg	555	12,0 kg	4000500
3,2	350	115	3,9 kg	345	11,7 kg	4000505
3,2	450	115	5,1 kg	345	15,3 kg	4000510
4,0	450	80	5,3 kg	240	15,9 kg	4000515
5,0	450	55	5,7 kg	165	17,1 kg	4000520

Weitere Oerlikon Stabelektroden für niedriglegierte Stähle auf Anfrage.

Boehler Welding Stabelektroden, niedriglegiert

Phoenix Grün T **dick rutil-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560 A: E 42 0 RR 12 EN ISO 2560-B: E 4313 A AWS A5.1: E6013, AWS A5.1M: E4313	

Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rutilumhüllt.
Problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle, bis einschließlich 2 mm Durchmesser, auch zum Fallnahtschweißen geeignet. Hervorragende Zünd- und Wiederzündfähigkeit.
Sehr geringe Spritzerbildung, selbstabhebende Schlacke, feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff.

Werkstoffe: S235JRG2-S355J2G3, St 35, St 45, St 35.8, Kesselbleche P235GH, P265GH, P295GH, Feinkornbaustähle bis P355N

Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich. Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,08, Si/0,35, Mn/0,55.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
45-65	60-100	85-140	130-200	230-300	280-370

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	325	3,1 kg	1300	12,4 kg	4180030
2,0	350	325	4,2 kg	1300	16,8 kg	4180031
2,5	250	200	3,0 kg	800	12,0 kg	4180032
2,5	350	200	4,3 kg	800	17,2 kg	4180035
3,2	350	125	4,5 kg	500	18,0 kg	4180040
3,2	450	125	5,6 kg	500	22,4 kg	4180045
4,0	350	80	4,4 kg	320	17,6 kg	4180046
4,0	450	80	5,6 kg	320	22,4 kg	4180050
5,0	450	50	5,3 kg	200	21,2 kg	4180055
6,0	450	35	5,4 kg	140	21,6 kg	4180060

Phoenix Blau **rutil-zelluloseumhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 1 1 EN ISO 2560-B: E 4313 A AWS A 5.1-04: E6013, AWS A 5.1M-04: E 4313	

Rutil-zelluloseumhüllte Stabelektrode. Universell in allen Positionen einsetzbar; bei Heftschweißungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit. Gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca 40 µm); ausgezeichnete Fallnahteigenschaften; einsetzbar an Kleintransformatoren (42V).
Werkstoffe: S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB; Schiffbaustähle entspr. der jeweiligen Zulassungszertifikate; schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl).
ASTM A 36 u. A 53 Gr. alle; A 106 Gr. A, B, C; A 135 Gr. A, B; A 283 Gr. A, B, C, D; A 366; A 285 Gr. A, B, C; A 500 Gr. A, B, C; A 570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 607 Gr. 45; A 668 Gr. A, B; A 907 Gr. 30, 33, 36, 40; A 935 Gr. 45; A 936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42, X52

Rücktrocknung: im Allgemeinen nicht erforderlich. Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,09, Si/0,35, Mn/0,50.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-60	60-90	90-140	150-190	190-240

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	400	3,4 kg	1600	13,6 kg	4180000
2,5	250	275	3,5 kg	1100	14,0 kg	4180005
2,5	350	275	4,9 kg	1100	19,6 kg	4180010
3,2	350	160	5,0 kg	640	20,0 kg	4180015
4,0	350	100	4,7 kg	400	18,8 kg	4180020
5,0	450	70	6,5 kg	280	26,0 kg	4180025

Phoenix SH Gelb R **rutilbasisch -umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12 EN ISO 2560-B: E 4303 AU AWS A5.1: E6013, AWS A5.1M: E4313	

Rutilbasische Stabelektrode, besonders geeignet für röntgensicheres Schweißen von Rohrrundnähten. Einsetzbar im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter-, Stahl- und Schiffsbau. Ausgezeichnete Klettereigenschaften, leichte Handhabung in Zwangslagen, auch bei engen Luftspalten ein gutes porenfreies Durchschweißen.

Werkstoffe: S235JRG2 - S355J2; Schiffbaustähle Zul.-Grad 3; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X52Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich. Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,08, Si/o,20, Mn/0,55.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
30-75	40-90	90-130	140-190	190-250

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	375	3,3 kg	1500	13,2 kg	4180260
2,5	250	225	3,1 kg	900	12,4 kg	4180265
2,5	350	225	4,4 kg	900	17,6 kg	4180270
3,2	350	125	4,3 kg	500	17,2 kg	4180275
4,0	350	90	4,6 kg	360	18,4 kg	4180280
4,0	450	90	5,8 kg	360	23,2 kg	4180285
5,0	450	60	6,2 kg	240	24,8 kg	4180290

Phoenix Spezial D **basisch-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A/E 42 3 B 12 H10 EN ISO 2560-B / E 4916 AU AWS A5.1/ E7016, AWS A5.1M/ E4916	

Basisch umhüllte Doppelmantelelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen, außer fallend. Stabiler Lichtbogen und gute Röntgensicherheit. Einsetzbar in Handwerk und Industrie, für Reparaturschweißungen sowie Montage- und Werkstattschweißungen.

Werkstoffe: S235JR - S355J2, Druckbehälterstähle P235GH - P355GH; P285NH – P420NH; Feinkornbaustähle bis S420N; Rohrstähle L245NB – L415NB, GE260, L290MB – L415MB; ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X56

Rücktrocknung: erforderlich: 2 h bei 250 - 300 °C. Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,6, Si/0,65, Mn/1,05.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	95-150	140-190	190-250

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	350	188	4,0 kg	752	16,0 kg	4180350
3,2	350	117	4,1 kg	468	16,4 kg	4180355
3,2	450	114	5,2 kg	456	20,8 kg	4180356
4,0	450	72	5,1 kg	288	20,4 kg	4180360
5,0	450	48	5,0 kg	192	20,0 kg	4180362

Boehler Welding Stabelektroden, niedriglegiert

Phoenix 120 K **basisch-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 42 5 B 32 H5 EN ISO 2560-B: E 4918-1 AU AWS A5.1: E7018-1, AWS A5.1M: E4918-1	

Basisch umhüllte Stabelektrode mit sehr guten Schweißeigenschaften auch in Zwangslagen; 120 % Ausbringung; H2-Gehalt im Schweißgut<= 5ml/100g; sehr reines kaltzähes Schweißgut bis -50°C. COD-geprüft bis 10°C. Einsetzbar im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiffs-, Brücken- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet zum Schweißen von Feinkornbaustählen. Bewährt beim Schweißen von Offshore.

Werkstoffe: S235JR - S355J2, E295, E335, C35; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S420N; Schiffbaustähle A, B, D, E; Offshorestähle; L290NB - L415NB, L290MB - L415MB; X42 - X60; Stahlguss GE200, GE240, GE260, ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
45-65	65-110	100-145	135-200	180-280	240-375

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	250	200	3,3 kg	800	13,2 kg	4180129
2,5	350	200	4,2 kg	800	16,8 kg	4180125
3,2	350	115	4,5 kg	460	18,0 kg	4180130
3,2	450	115	5,8 kg	460	23,2 kg	4180131
4,0	350	90	4,8 kg	360	19,2 kg	4180135
4,0	450	90	6,3 kg	360	25,2 kg	4180140
5,0	450	60	6,3 kg	240	25,2 kg	4180141
6,0	450	40	6,0 kg	160	24,0 kg	4180139

Phoenix Cel 70 **zellulose-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 2560-A: E 42 2 C 25 EN ISO 2560-B: E 4310 A AWS A5.1: E6010, AWS A5.1M: E4310	Wurzel auch Dc (-)

Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung von Rohrrundnähten (Pipelines). Geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagen. Ebenfalls geeignet für die Schweißung der Wurzellage. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignahtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden. Besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (G±); auch in steigender Position. CTOD, HIC und HSCC geprüft.

Grundwerkstoffe:
S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210NB – L390NB, L290MB – L390MB, P235G1TH, P255G1TH, L210NB-L385NB, L290MB-L385MB, P235G1TH, P255G1TH
Wurzel bis L555NB, L555MB. API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, Wurzel bis X 80.

Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,14, Si/0,18, Mn/0,55.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-80	80-130	120-180	160-220

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Dose	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	350	530	7,3 kg	1060	14,6 kg	4180220
3,2	350	330	8,8 kg	660	17,6 kg	4180225
4,0	350	220	9,0 kg	440	18,0 kg	4180230
5,0	350	150	9,2 kg	300	18,4 kg	4180231

Böhler WeldingStabelektroden für niedriglegierte Stähle

FOX DMO Kb **basisch-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 3580-A: E Mo B42 H5 EN ISO 3580-B: E4918-1M3 H5 EN ISO 2560-A: E 46 5 Mo B 42 H5 EN ISO 2560-B: E 4918-1M3 A U H5 AWS A5.5: E7018-A1H4 AWS A5.5M: E4918-A1H4	= +

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen an warmfesten Kessel- und Rohrstählen, bevorzugt für 16Mo3. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturbereiche bis 550 °C. Besonders hohe Zähigkeit und Risssicherheit. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt (unter AWS- Bedingungen HD ≤ 4 ml/100 g). Ausbringung ca. 115 %.

Werkstoffe: Warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, alterungsbeständige und laugenrissbeständige Stähle 16Mo3, 20Mn-MoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB,GE200-GE300. ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42,

X52, X60, X65Rücktrockung: min. 2 h: 300 - 350 °C. Richtanalyse: C/0,08, Si/0,4, Mn/0,8, Mo/0,5 Gew-%.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
80-110	100-140	130-180	190-230

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	250	200	3,0 kg	800	12,0 kg	4250270
2,5	350	190	4,2 kg	760	16,8 kg	4250271
3,2	350	130	4,5 kg	520	18,0 kg	4250275
4,0	350	90	4,5 kg	360	18,0 kg	4250280
4,0	450	90	5,9 kg	360	23,6 kg	4250285
5,0	450	57	5,7 kg	228	22,8 kg	4250290

Fox DMO Ti **rutil-umhüllt**	Normbezeichnung: EN ISO 3580-A: E Mo R 1 2 EN ISO 3580-B: E4913-1M3 EN ISO 2560-A: E 38 A Mo R 1 2 EN ISO 2560-B: E4913-1M3 A U	= ~

Rutilumhüllte Stabelektrode mit sehr guten Schweißeigenschaften und guter Schlackenentfernbarkeit. Leichte Handhabung in allen Positionen, außer Fallnaht. Bevorzugt für 16Mo3 im Betriebstemperaturbereich -10 °C/+500 °C (+550 °C). Für Wanddicken bis 30 mm, sowie für porenfreie Wurzellagen (Wurzelschweißung bis S480MB).
Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes.

Werkstoffe: Warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich 16Mo3, S235JR-S355JR, , P195TR1-P265TR1, , L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300. ASTM A 29 Gr., 1016; A 106 Gr. A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr., C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
60-80	80-110	110-140	140-180

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	250	360	3,2 kg	1440	12,8 kg	4250249
2,5	250	245	3,6 kg	980	14,4 kg	4250250
3,2	350	135	4,7 kg	540	18,8 kg	4250255
4,0	350	90	4,7 kg	360	18,8 kg	4250260

Böhler WeldingStabelektroden für niedriglegierte Stähle

Fox DCMS Kb **basisch-umhüllt, kernnahtlegiert**	Normbezeichnung: EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5 EN ISO 3580-B: E5518-1CM H5 AWS A5.5: E8018-B2H4 AWS A5.5M: E5518-B2H4	= +

Basisch umhüllte Stabelektrode kerndrahtlegiert, für hochwertige Schweißnähte an Kesselund Rohrstählen, artähnlichen Stahlqualitäten, legierungsähnliche Vergütungsstähle, unbehandelte Einsatz- und Nitrierstähle. Bevorzugt für 13CrMo4-5. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturbereiche bis +570 °C. Geeignet für Step coolingAnwendung (Bruscato ≤ 15ppm). Hohe Zähigkeit und Risssicherheit, Schweißgut vergütbar. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt (unter AWS- Bedingungen HD ≤ 4 ml/100 g). Ausbringung ca. 115 %. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes (für 13CrMo4-5 bei 200 – 250 °C, Anlassen nach dem Schweißen bei 660 – 700 °C, mind. ½ h / Ofen bis 300 °C / Luft).

Grundwerkstoffe: Warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, aufhärtbare und nitrierbare Stähle mit vergleichbarer Zusammensetzung, wärmebehandelbare Stähle mit vergleichbarer Zusammensetzung, laugenrissbeständige Stähle 1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5. ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12.

Rücktrocknung: falls erforderlich: min. 2 h bei 300 - 350 °C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
80-110	100-140	130-180	180-220

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	250	195	3,0 kg	585	9,0 kg	4250220
2,5	350	205	4,3 kg	615	12,9 kg	4250221
3,2	350	125	4,5 kg	375	13,5 kg	4250225
4,0	350	82	4,2 kg	246	12,6 kg	4250230
4,0	450	90	6,0 kg	270	18,0 kg	4250233
5,0	450	55	5,5 kg	165	16,5 kg	4250235

Fox DCMS Ti **rutil-umhüllt, kerndrahtlegiert**	Normbezeichnung: EN ISO 3580-A: E CrMo1 R 1 2 EN ISO 3580-B: E5513-1CM AWS A5.5: E8013-G / E8013-B2 (mod.) AWS A5.5M: E5513-G / E5513-B2 (mod.)	= − ~

Rutilumhüllte Stabelektrode, kerndrahtlegiert. Sehr gute Schweißeigenschaften und gute Schlackenentfernbarkeit.
Gute Eignung und leichte Handhabung in allen Positionen außer Fallnaht. Bevorzugt für 13 CrMo4-5 im Betriebstemperaturbereich 10 °C / 500 °C (570 °C). Spezielle Anwendung an dünneren Blechen und Rohren sowie für porenfreie Wurzellagen. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes (für 13CrMo4-5 bei 200 - 250 °C, Anlassen nach dem Schweißen bei 660-700 °C, mind. 1/2 h, Abkühlen an ruhiger Luft).

Werkstoffe: Warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, aufhärtbare und nitrierbare Stähle mit vergleichbarer Zusammensetzung, wärmebehandelbare Stähle mit vergleichbarer Zusammensetzung, laugenrissbeständige Stähle
1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5 STM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12.
Rücktrocknung: Im Allgemeinen nicht erforderlich

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
80-110	110-140	140-180

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	250	260	3,6 kg	780	10,8 kg	4250205
3,2	350	135	4,6 kg	405	13,8 kg	4250210
4,0	350	90	4,4 kg	270	13,2 kg	4250215

Thermanit JEW 308 L-17 **Wst.-Nr.: 1.4316**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2 AWS A5.4: E308L-17	

Rutil umhüllte Stabelektrode für nichtrostende Stähle. Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/ Stahlgusssorten. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen -nichtstabilisierten und stabilisierten- austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgusssorten.
Kaltzäh bis -105 °C. Verbindungen und Auftragungen an kaltzähen artgleichen/artähnlichen austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgusssorten. Nichtrostend, IK-beständig bis 350 °C.

Werkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe: 1.4311 – X2CrNi18-10; 1.4550 – X6CrNiNb18-10; AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C od. D

Richtanalyse des Schweißgutes in %: C<0,04, Si<0,9, Mn/0,8, Cr/19,5, Ni/9,5.

Zulasungen: TÜV (00558), DB (30.014.27), CE.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	80-120	110-160	140-200

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Dose	Gewicht/Dose	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	300	320	3,6 kg	960	9,6 kg	4320135
2,5	350	200	4,2 kg	600	12,6 kg	4320140
3,2	350	120	4,1 kg	360	12,3 kg	4320145
4,0	350	85	4,3 kg	255	12,9 kg	4320150
5,0	450	55	5,4 kg	165	16,2 kg	4320160

Thermanit HW **Wst.-Nr.: 1.4551**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 19) Nb R 3 2 AWS A5.4: E347-17	

Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte austenitische CrNi(N)-Stähle/Stahlgusssorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten und stabilisierten – austenitischen CrNi-Stählen/Stahlgusssorten.

TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff: 1.4550 – X6CrNiNb18-10.

Richtanalyse des Schweißgutes in %: C<0,07, Si<0,9, n/0,8, Cr/19,5, Ni/10,0, Nb>10xC.
Keine Vorwärmung notwendig. Wärmenachbehandlung keine. Falls erforderlich Lösungsglühung bei 1020 °C.
Zulassungen: TÜV (00608), CE.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	80-120	110-160	140-200

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	300	320	3,6 kg	960	10,8 kg	4320110
2,5	350	200	4,1 kg	600	12,3 kg	4320115
3,2	350	120	4,0 kg	360	12,0 kg	4320120
4,0	350	85	4,3 kg	255	12,9 kg	4320125
5,0	450	55	5,4 kg	165	16,2 kg	4320130

Böhler Welding Stabelektroden für hochlegierte Stähle

Thermanit GEW 316 L-17 **Wst.-Nr.: 1.4430**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 3 2 AWS A5.4: E316L-17	

Rutil umhüllte Stabelektrode, für nichtrostende Stähle. Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgusssorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen -nichtstabilisierten und stabilisierten- austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo (N)- Stählen/Stahlgusssorten. Nichtrostend,

IK-beständig bis 400 °C.
TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe: 1.4429 – X2CrNiMoN17-13-3; 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb.
Richtanalyse des Schweißgutes in %: C<0,04, Si<0,9, Mn/0,8, Cr/19,0, M0/2,8, Ni/12,5. Gefüge: Austenit mit Ferritanteil.

Keine Rücktrocknung erforderlich. Wärmenachbehandlung: keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten).

Zulassungen: TÜV (01314), DB (30.132.14), GL, LR, CE.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	80-120	110-160	140-200

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	300	320	3,6 kg	960	10,8 kg	4320055
2,5	350	200	4,1 kg	600	12,3 kg	4320060
3,2	350	120	4,1 kg	360	12,3 kg	4320065
4,0	350	85	4,3 kg	255	12,9 kg	4320070
5,0	450	55	5,4 kg	165	16,2 kg	4320080

Thermanit AW **Wst.-Nr.: 1.4576**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 3 2 AWS A5.4: E318-17	

Stabelektrode für nichtrostende Stähle. Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo (N) Stählen/Stahlgusssorten. Nichtrostend, IK-beständig bis 400 °C.

TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff: 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; AISI 316L, 316Ti, 316Cb.

Richtanalyse des Schweißgutes in %: C<0,03, Si<0,9, Mn/0,8, Cr/19,0, Mo/2,8, Ni/12,0, Nv>10xC.

Keine Rücktrocknung erforderlich. Wärmenachbehandlung: keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten).

Zulassungen: TÜV (00607), DB (30.014.29), CE

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	80-120	110-160	140-200

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	300	320	3,7 kg	960	11,1 kg	4320000
2,5	350	200	4,3 kg	600	12,9 kg	4320005
3,2	350	120	4,2 kg	360	12,6 kg	4320010
4,0	350	85	4,5 kg	255	13,5 kg	4320015
5,0	450	55	5,5 kg	165	16,5 kg	4320020

Thermanit XW **Wst.-Nr.: 1.4370**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 1 2 AWS A5.4: E307-16 (mod.)	

Rutil umhüllte Stabelektrode für nichtrostende, sowie hitze- und zunderbeständige Stähle und Mischverbindungen. Verbindungen und Auftragungen anhitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgusssorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen/Stahlgusssorten. Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen. (Max. Anwendungstemperatur 300 °C). Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen/Stahlgusssorten mit Austeniten. Auf geringe Wärmeeinbringen achten, um spröde Martensitübergangszonen zu vermeiden. Für Zwischenlagen ungeeignet. Nichtrostend. Zunderbeständig bis 850 °C. (Bei Temperaturen über 500 °C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase).
TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff: 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 sowie damit eingeschlossene Grundwerkstoffe mit ferritischenStählen bis Feinkornbaustahl StE 355 (P355N); hochfeste, unlegierte und legierte Bau-,Vergütungs- und Panzerstähle mit- und untereinander; unlegierte sowie legierte Kessel- oder Baustähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni-Stählen; hitzebeständige Stähle bis 850 °C; austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen.
Richtanalyse des Schweißgutes in %: C/0,1, Si/0,6, Mn/7,0, Cr/18,5, Ni/8,0, N/0,08.

Vorwärmung und Wärmenachbehandlung bitte Datenblatt beachten.

Zulassungen: TÜV (01235), DB (30.014.28) GL, LR, CE

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
45-60	55-70	65-100	110-140	150-200

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,0	300	300	3,7 kg	900	11,1 kg	4320178
2,5	300	190	3,6 kg	570	10,8 kg	4320179
3,2	350	130	4,6 kg	390	13,8 kg	4320180
4,0	350	90	4,6 kg	270	13,8 kg	4320185
5,0	450	60	6,0 kg	180	18,0 kg	4320190

RAUS **Wst.-Nr.: 1.4332**	Normzeichen: DIN 8556 E 23 12 L R 23 EN 1600 E 23 12 L R 1 2	

Rutil umhüllte Stabelektrode für nichtrostende, sowie hitze- und zunderbeständige Stähle und Mischverbindungen.
Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemp. 300°C). Nichtrostend. Gut geeignet für Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Erzeugnisse. Verbindungen von un-/niedriglegierten Stählen/Stahlgusssorten oder nichtrostenden/hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgusssorten mit austenitischen Stählen/Stahlgusssorten. Zwischenlagen beim Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit niedriggekohlten, unstabilisierten oder stabilisierten CrNi(Mo,N)-Austeniten.

Werkstoffe: 1.4583. Richtanalyse des Schweißguts in %: C<0,04, Si<0,9, Mn/0,8, Cr/24,5, Ni/13,0.

Rücktrocknung nicht erforderlich.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-80	60-110	90-150	150-210

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	350	200	4,3 kg	600	12,9 kg	4320320
3,2	350	130	4,4 kg	390	13,2 kg	4320317
4,0	350	90	4,6 kg	270	13,8 kg	4320318
5,0	450	60	6,1 kg	180	18,3 kg	4320319

Böhler Welding Stabelektroden für hochlegierte Stähle

Thermanit Nicro 82 **Wst.-Nr.: 2.4648**	Normbezeichnung: EN ISO 14172 E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.11: ENiCrFe-3 (mod.)	= +

Stabelektrode für rost-, hitze- und zunderbeständige sowie kaltzähe Stähle. Nichtrostend, hitzebeständig, hochwarmfest, kaltzäh bis -269 °C, gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Auch bei Wärmebehandlungen über 300 °C keine versprödenden Cr-Karbidzonen im Übergang Ferrit-Schweißgut. Gut für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen/ Stahlgusssorten und Ni-Basislegierungen. Temperaturbegrenzungen: 500 °C in S-haltigen Atmosphären, max. 900 °C für vollbelastete Nähte. Zunderbeständig bis 1000 °C. Für Zwischenlagen ungeeignet wegen starker Ni-Aufmischung (Rissgefahr!).

TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe: 1.4876 X8NiCrAlTi32-21; 2.4816 – NiCr15Fe; X8Ni9; 10CrMo9-10; Mischverbindungen zwischen 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12, 1.4539 – X1NiCrMoCu25-20-5 und ferritischen Kesselstählen; Alloy 600, Alloy 600L, Alloy 800 (H).
Richtanalyse des Schweißgutes in %: C<0,05, Si<0,4, Mn:4,0, Cr/19,5, Mo:1,5,Ni:Rest, Nb:2,0, Fe<4,0.

Vorwärmung und Wärmenachbehandlung bitte Datenblatt beachten.

Zulassungen: TÜV (01775), TÜV (KTA) (08129.00), DNV-GL, CE.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
45-70	65-100	85-130	130-160

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	300	250	4,5 kg	1000	18,0 kg	4330105
3,2	300	168	4,7 kg	672	18,8 kg	4330110
4,0	350	112	5,6 kg	448	22,4 kg	4330115
5,0	400	74	6,4 kg	296	25,6 g	4330120

Thermanit 30/10 W **Wst.-Nr.: 1.4337**	Normbezeichnung: EN ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2 AWS A5.4: E312-16 (mod.)	= + ~

Rutil umhüllte Stabelektrode für rostfreie Stähle (Nasskorrosion bis 300 °C). Hohe Warmrisssicherheit: gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen, artähnlichen Stählen/Stahlgusssorten. Zähe Verbindungen an un-/ niedriglegierten Baustählen höherer Festigkeit, an Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen, zwischen artverschiedenen Werkstoffen, z. B. zwischen nichtrostenden oder hitzebeständigen und un-/ niedriglegierten Stählen / Stahlgusssorten.
DB-zugelassene Grundwerkstoffe: 1.4006 – X10Cr13, 1.3401 – X120Mn12, S235 [St 37], E295 [St 50]; Verwendung für Verbindungsschweißungen an bedingt schweißgeeigneten un- und niedrig legierten Stählen höherer Festigkeit. Einsatz als spannungsverminderte Pufferlage beim Auftragen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Weiters für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn- Stahl sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit.
Rücktrocknung: erforderlich: min. 2 h bei 300 °C . Zulassungen: DB (30.138.06), CE.

Stromstärke [A]:

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-80	60-110	90-150	150-210

Stückzahlen, Nettogewichte, Artikel-Nr.:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück/Paket	Gewicht/Paket	Stück/Karton	Gewicht/Karton	Artikel-Nr.
2,5	300	215	3,7 kg	860	14,8 kg	4320335
3,2	350	130	4,5 kg	520	18,0 kg	4320340
4,0	350	85	4,4 kg	340	17,6 kg	4320345
5,0	450	55	5,7 kg	220	22,8 kg	4320350

Schweißdraht Magmaweld MG 2 / SG2

DIN EN 440 - G3Si1, Werkstoff.-Nr.: 1.5125
AWS / ASME-SFA 5.18: ER 70 S-6
Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.

Schweißdraht SG2:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4116004
1,0	K300	15,0 kg	4116005
1,2	K300	15,0 kg	4116010
1,0	Fass	250 kg	4116008
1,2	Fass	250 kg	4116009

Schweißdraht Magmaweld MG 3/ SG3

DIN EN 440 - G4Si1, Werkstoff.-Nr.: 1.5130
AWS / ASME-SFA 5.18: ER 70 S-6
Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.

Schweißdraht SG3:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4116014
1,0	K300	15,0 kg	4116015
1,2	K300	15,0 kg	4116016
1,0	Fass	250 kg	4116019
1,2	Fass	250 kg	4116017

WIG-Schweißstäbe WSG II

Werkstoff-Nr.: 1.5125, AWS: ER 70 S-6.
Unlegierter WIG-Schweißstab

WIG-Schweißstäbe WSG II:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	25,0 kg	4420100
2,0	1000	25,0 kg	4420105
2,5	1000	25,0 kg	4420110
3,0	1000	25,0 kg	4420115

WIG-Schweißstäbe WSG Mo

Werkstoff-Nr.: 1.5424, AWS: ER 70 S-A1.
Mittellegierter WIG-Schweißstab.

WIG-Schweißstäbe WSG Mo:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	25,0 kg	4420230
2,0	1000	25,0 kg	4420235
2,5	1000	25,0 kg	4420240
3,0	1000	25,0 kg	4420245

WIG-Schweißstäbe WSG Cr Mo 1

Werkstoff-Nr.: 1.7339, AWS: ER 80 S-G
Mittellegierter WIG-Schweißstab.

WIG-Schweißstäbe WSG CrMo1:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	25,0 kg	4420260
2,0	1000	25,0 kg	4420261
2,5	1000	25,0 kg	4420262
3,0	1000	25,0 kg	4420263

WIG-Schweißstäbe WSG Cr Mo 2

Werkstoff-Nr.: 1.7384, AWS: ER 90 S-G
Mittellegierter WIG-Schweißstab.

WIG-Schweißstäbe WSG CrMo2:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	25,0 kg	4420266
2,0	1000	25,0 kg	4420267
2,5	1000	25,0 kg	4420268
3,0	1000	25,0 kg	4420269

Gasschweißstäbe G I

Normzeichen: DIN EN 12536: O I, DIN 8554: G I.
Werkstoff Nr. 1.0324. Verkupferter Schweißstab für das Verbindungsschweißen an Stählen bei durchschnittlichen Anforderungen an die Schweißnähte. Dünnflüssiges Schmelzbad.Grundwerkstoffe: St 33, St 7.0 bis St 52.0, St 37.2, St 44, St 2, St 3, St 4 - St 35, St 45

Gasschweißstäbe G I

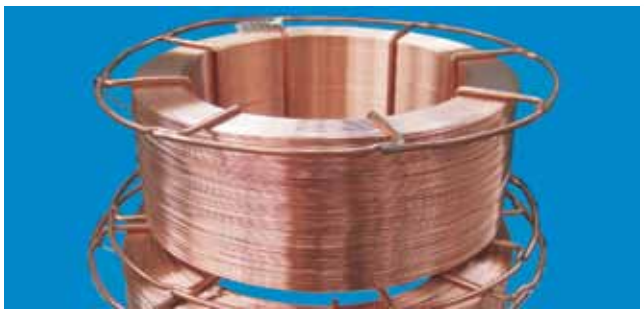
Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,0	1000	25,0 kg	4430001
1,6	1000	25,0 kg	4430005
2,0	1000	25,0 kg	4430010
2,5	1000	25,0 kg	4430012
3,0	1000	25,0 kg	4430015
4,0	1000	25,0 kg	4430020
5,0	1000	25,0 kg	4430025
6,0	1000	25,0 kg	4430030

Gasschweißstäbe G III

Normzeichen: DIN EN 12536: O III, DIN 8554: G III.
Werkstoff Nr. 1.6215. Verkupferter Schweißstab für das Verbindungsschweißen mit hohen Anforderungen. Zähflüssiges Schmelzbad. Empfohlen für Dichtschweißungen.
Grundwerkstoffe: St 34, St 37.2, St 44, St 35, St 45, St 45.4 - St 35.8, St 45.8, StE 240.7 - H I, H II, StE 255, 17 Mn 4 - St 33 - C 10 bis C 25, Ck 10 bis Ck 25 - GS-38 bis GS-45, GS-C 25

Gasschweißstäbe G III:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	25,0 kg	4430065
2,0	1000	25,0 kg	4430070
2,5	1000	25,0 kg	4430073
3,0	1000	25,0 kg	4430075
4,0	1000	25,0 kg	4430080
5,0	1000	25,0 kg	4430085



Schweißdraht SG Mo

DIN EN 440 - G2Mo/ DIN EN 12070-G MoSi,
Werkstoff.-Nr.: 1.5424
AWS / ASME-SFA 5.28: ER 80 SG
Mittellegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an wamfesten Stählen und höherfesten Feinkorn-Baustählen bis zu Betriebstemperaturen von 550°C.
Richtanalyse in %: C:0,1, Si:0,6, Mn:1,2, Mo:0,5.

Schweißdraht SG Mo:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420200
1,0	K300	15,0 kg	4420205
1,2	K300	15,0 kg	4420210

Schweißdraht SG NiMoCr

DIN EN 12534 - Mn3Ni1CrMo.
AWS / ASME-SFA 5.28: ER 100-Si
Mittellegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an höherfesten Feinkorn-Baustählen, sowie verschleißfesten niedriglegierten Stählen.
Richtanalyse in %: C:0,1, Si:0,5, Mn:1,6, Cr:0,3, Ni:1,4, Mo:0,3.

Schweißdraht SG NiMoCr:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420299
1,0	K300	15,0 kg	4420300
1,2	K300	15,0 kg	4420305

Schweißdraht SG CrMo1

DIN EN 12070 - W Cr Mo 1 Si. Werkstoff.-Nr.: 1.7339.
AWS / ASME-SFA 5.28: ER 80-SG
Mittellegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an warmfesten Stählen im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau bis zu Betriebstemperaturen von 570 °C.
Auch einsetzbar für das Schweißen von laugrissbeständigen Stählen.
Richtanalyse in %: C:0,1, Si:0,6, Mn:1,0, Cr:1,1, Mo:1,0.

Schweißdraht SG CrMo1:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420400
1,0	K300	15,0 kg	4420401
1,2	K300	15,0 kg	4420402

Schweißdraht SG CrMo2

DIN EN 12070 - W Cr Mo 2 Si. Werkstoff.-Nr.: 1.7384.
AWS / ASME-SFA 5.28: ER 80-SG
Mittellegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an warmfesten Stählen im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau bis zu Betriebstemperaturen von 600 °C, sowie für das Schweißen von legierungsähnlichen Vergütungs-, Einsatz-, Nitrier- und Werkzeugstählen.
Auch einsetzbar für das Schweißen von laugrissbeständigen Stählen.
Richtanalyse in %: C:0,06, Si:0,6, Mn:1,0, Cr:2,8, Mo:1,0.

Schweißdraht SG CrMo2:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420410
1,0	K300	15,0 kg	4420411
1,2	K300	15,0 kg	4420412

Schweißdraht SG Ni 2,5

AWS / ASME-SFA 5.28: ER 80S-Ni2
Mittellegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen an kaltzähen Feinkornbaustählen. Ausgezeichnete Zähigkeitswerte bei tiefen Temperaturen unter Mischgas.
Richtanalyse in %: C:0,08, Si:0,6, Mn:1,0, Ni: 2,35.

Schweißdraht SG Ni 2,5:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420417
1,0	K300	15,0 kg	4420418
1,2	K300	15,0 kg	4420419

Schweißdraht SG NiCu

AWS / ASME-SFA 5.28: ER 80S-G
EN 12534:1999: Mn3Ni1Cu
Mittellegierte Drahtelektrode zum Verbindungsschweißen an witterungsbeständigen Stählen (z.B. Brückenbau).
Richtanalyse in %: C:0,09, Si.0,85, Mn:1,40, Ni:0,85, Cu:0,40.

Schweißdraht SG NiCu:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4420500
1,0	K300	15,0 kg	4420501
1,2	K300	15,0 kg	4420502

Drahtreinigungsfilz und Düsenschutzpaste. Seite 32

MEGAFIL 710 M / Typ Metallpulver

Typ: Metallpulver. EN 758: T46 MM 1H5
AWS/ASME-SFA-5.18 E70 C - 6M
Gute Wiederzündeigenschaften, daher auch für Roboterschweißungen geeignet. Mehrlagiges Schweißen ohne Nahtzwischenreinigen möglich. Im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich universell einsetzbar. Beim Wurzelschweißen exzellente Spaltüberbrückbarkeit. Hochleistungstyp für wirtschaftliche Fertigung.
Anwendungsgebiete: Stahl-, Schiff-, Behälterbau, allgemeiner Maschinen- und Rohrleitungsbau.

Werkstoffe:
Schiffbaustähle A,B,D,E,AH 32 - EH 36, Unleg. Baustähle: St 33, St 37-2 - St 52-3/ S185,S235-S. Kesselstähle: HI,HII, 17Mn 4/ : P235 GH, P 265 GH, P 295 GH. Rohrstähle: St. 35.8, St 45.8 StE 210.7 TM bis StE 480.7. Stähle nach API: X 42 - X 70. Feinkornbaustähle: StE 255 - StE 460 / S255 - S460.
Richtanalyse:
C: 0,05, Mn: 1,5, Si: 0,7, P: <0,015, S:<0,015

Megafil 710 M:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht	Artikel-Nr.
1,2	K300	16,0 kg	4440200
1,6	K300	16,0 kg	4440203

Andere Abmessungen auf Anfrage.

MEGAFIL 713 R / Typ Rutil

EN 758:T46 2 P C 1H5/T 46 4P M1 H5.
DIN 8559: SG R 1 CY 4643

Exzellente Modellierfähigkeit, daher hervorragendes Zwangslagenschweißen bei extrem hoher Stromstärke. Einsatztemperatur bis -40°C. Besonders gut geeignet für das MAG-Orbitalschweißen und für Schweißungen auf Keramik in allen Positionen. Geringe Spritzerverluste und gute Schlackenentfernbarkeit.

Anwendungsgebiete: Stahl-, Schiff-, Behälterbau, allgemeiner Maschinen- und Rohrleitungsbau.

Werkstoffe:
Schiffbaustähle: A,B,D,E,AH 32 - EH 36. Unleg. Baustähle: St 33, St 37-2 - St 52-3/ S185,S235-S355. Kesselstähle: HI,HII, 17Mn 4/ : P235 GH, P 265 GH, P 295 GH. Rohrstähle: St. 35.8, St 45.8 StE 210.7 TM bis StE 480.7 Stähle nach API: X 42 - X 70. Feinkornbaustähle: StE 255 - StE 460 / S255 - S460.

Richtanalyse (%):
C:0,05, Mn:1,3, S:<0,5, P:<0,015, S:<0,015.

Megafil 713 R:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht	Artikel-Nr.
1,2	K300	16,0 kg	4440205
1,6	K300	16,0 kg	4440206

Andere Abmessungen auf Anfrage.

MEGAFIL 731 B / Typ basisch

Typ: Basisch. EN 758: T42 4 B C 3 H5/T42 4 B M 3 H5.
DIN: SG B1 CY 4254
Bedingt durch die hochbasische Schlacke sehr risssicheres Schweißgut. Hohe mechanische Gütewerte auch bei Einseitenschweißungen auf Keramik. Röntgensichere Nähte mit geringer Spritzerbildung. Gute Eignung für hochgekohlte Stähle und schweiß-kritische Mischverbindungen. Metallurgisch idealer Schweißzusatz für Reparatur- und Fertigungsschweißungen sowie für Pufferlagen.

Anwendungsgebiete: Stahl-, Schiff-, Behälterbau, allgemeiner Maschinen- und Rohrleitungsbau.

Werkstoffe:
Schiffbaustähle: A,B,D,E,AH 32 - EH 36. Unleg. Baustähle: St 33, St 37-2 - St 52-3/ S185,S235-S355. Kesselstähle: HI,HII, 17Mn 4/ : P235 GH, P 265 GH, P 295 GH. Rohrstähle: St. 35.8, St 45.8 StE 210.7 TM bis StE 480.7 Stähle nach API: X 42 - X 70. Feinkornbaustähle: StE 255 - StE 460 / S255 - S460.

Richtanalyse (%):
C:0,05, Mn:1,5, Si:0,6, P:<0,015, S:<0,015.

Megafil 731 B:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht	Artikel-Nr.
1,2	K300	16,0 kg	4440210
1,6	K300	16,0 kg	4440215

Andere Abmessungen auf Anfrage.

MEGAFIL 735 B / Typ Basisch

EN 758: T46 4 Mo BC H5/ T 46 4 Mo B M 3 H5.
AWS/ASME-SFA-5.29 E 80 T5-G.
Sehr risssicheres Schweißgut durch die hochbasische Schlacke in Verbindung mit sehr niedrigem Wasserstoffgehalt. Geeignet für die wirtschaftliche Verarbeitung an warmfesten Mo-Stählen bis 500°C. Röntgensichere Nähte mit geringer Spritzerbildung. Gute Eignung für Fertigungs- sowie Reparaturschweißungen.

Anwendungsgebiete: Stahl-, Schiff-, Behälterbau, allgemeiner Maschinen- und Rohrleitungsbau.

Werkstoffe/ DIN:
Kesselbau- und Rohrstähle: 17 Mn 4, 19 Mn 5, 15 Mo 3, 16 Mo 5, St. 35.8, St. 45.8, StE 210.7 - StE 480.7235, P 265 GH, P 295 GH, 16 Mo, P235 T1/T2, Feinkornbaustähle: StE 255 - StE 460 - S 460.

Richtanalyse (%):
C:0,05, Mn:1,4, Si:0,3, P:<0,015, S:<0,015, Mo:0,5.

Megafil 735 B:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht	Artikel-Nr.
1,2	K300	16,0 kg	4440216
1,6	K300	16,0 kg	4440217

Andere Abmessungen auf Anfrage.

Weitere Qualitäten auf Anfrage

Hochlegierte WIG-Stäbe und Drähte

Bitte nutzen Sie zur Produktfindung nachfolgende Übersichtstabelle. Auf der jeweiligen Seite finden Sie Bestellnummern und Qualitätsbeschreibungen:

Werkstoff.-Nr.	Böhler Welding Bezeichnung	Böhler Welding Bezeichnung	PEGO-Bezeichnung	AWS	Seite
1.4316	Thermanit JE 308 L (Si)	Böhler EAS 2-IG (Si)	PEGO 4316 L Si	ER 308 L Si	100
1.4430	Thermanit GE 316 L (Si)	Böhler EAS 4M-IG (Si)	PEGO 4430 L Si	ER 316 L Si	100
1.4332	Thermanit 25/14 E-309 L (Si)	Böhler CN 23/12-IG	PEGO 4332 L Si	ER 309 L Si	100
1.4370	Thermanit X	Böhler A7 IG (CN-IG)	PEGO 4370 Si	ER 30 Si	100
1.4551	Thermanit H-347 (Si)	Böhler SAS 2-IG (Si)	PEGO 4551 Si	ER 347 Si	101
1.4576	Thermanit A (Si)	Böhler SAS 4-IG (Si)	PEGO 4576 Si	ER 318 L (S)	101

Weitere Qualitäten auf Anfrage:

Werkstoff.-Nr.	Böhler Welding Bezeichnung	Böhler Welding Bezeichnung	PEGO-Bezeichung
1.4009	Thermanit 14 K (Si)	Böhler KW IO-IG	PEGO 4009
1.4015	Thermanit 17	Böhler KWA-IG	PEGO 4015
1.4122	Thermanit 17/40		PEGO 4122
1.4337	Thermanit 30/10		PEGO 4337
1.4351	Thermanit 13/04 Si	Böhler CN 13/4-IG	PEGO 4351
1.4455	Thermanit 19/15		PEGO 4455
1.4462	Thermanit 22/09	Böher CN 22/9 N-IG	PEGO 4462
1.4502	Thermanit 1610Si	Böhler SKWA-IG	PEGO 4502
1.4519	Thermanit 20/25 Cu	Böhler CN 20/25M-IG	PEGO 4519
1.4829	Thermanit D	Böhler FF-IG	PEGO 4829
1.4842	Thermanit C (Si)	Böhler FFB-IG	PEGO 4842
2.4806	Thermanit Nicro 82	Böhler NIBAS 70/20-IG	----------
2.4831	Thermanit 625	Böhler NIBAS 625-IG	----------

Nutzen Sie unseren Mietservice.

~ Kapitalschonend
~ Immer schweißbereite Anlagen
~ Keine Wartungs- und Reparaturkosten
~ Für alle Schweißaufgaben die passende Anlage

Werkstoff-Nr. 1.4316, AWS ER 308 L Si

Hochlegierte Schweißstäbe / Drahtelektroden.
Norm: EN 12072: W 19 9 L Si. Nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgusssorten. Kaltzäh bis -196°C. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen - stabilisierten und nichtstabilisierten - austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgusssorten. - Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe: 1.4301 (X5CrNi18-10), 1.4311 (X2CrNiN18-10), 1.4550 (X6CrNiNb18-10)

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490003
2,0	1000	10,0 kg	4490004
2,4	1000	10,0 kg	4490005
3,2	1000	10,0 kg	4490006
4,0	1000	10,0 kg	4490007

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490010
1,0	K300	15,0 kg	4490011
1,2	K300	15,0 kg	4490012
1,6	K300	15,0 kg	4490013

Werkstoff-Nr. 1.4430, AWS ER 316 L Si

Hochlegierte Schweißstäbe / Drahtelektroden.
Norm: EN12072: W19 12 3 L Si.
Nichtrostend. IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgusssorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen - stabilisierten und nichtstabilisierten - austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgusssorten. - Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff, 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490023
2,0	1000	10,0 kg	4490024
2,4	1000	10,0 kg	4490025
3,2	1000	10,0 kg	4490026
4,0	1000	10,0 kg	4490027

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490030
1,0	K300	15,0 kg	4490031
1,2	K300	15,0 kg	4490032
1,6	K300	15,0 kg	4490033

Werkstoff.-Nr. 1.4332, AWS ER 309 L Si

Hochlegierte WIG-Schweißstäbe / Drahtelektroden.
Norm: EN12072: W32 12 L.
Nichtrostend. (Nasskorrosion bis 350 °C). Gut geeignet für Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Erzeugnisse. Günstig hohe Cr- und Ni-Gehalte, niedriger C-Gehalt.Verbindungen von un-/niedriglegierten Stählen/Stahlgusssorten oder nichtrostenden, hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgusssorten mit austenitischen Stählen/Stahlgusssorten. Zwischenlagen beim Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit niedriggekohlten - unstabilisierten und stabilisierten - austenitischen CrNi(MoN)-Austeniten. Grundwerkstoffe: 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12) sowie damit miterfasste Qualitäten sowie Mischverbindungen mit ferritischen Stählen bis Kesselblech P295GH.

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490043
2,0	1000	10,0 kg	4490044
2,4	1000	10,0 kg	4490045
3,2	1000	10,0 kg	4490046

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490050
1,0	K300	15,0 kg	4490051
1,2	K300	15,0 kg	4490052
1,6	K300	15,0 kg	4490053

Werkstoff-Nr. 1.4370, AWS ER 307

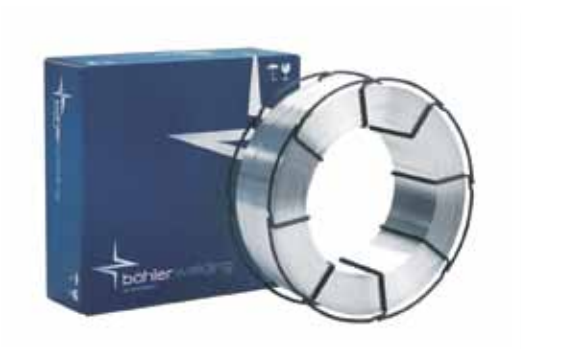
Hochlegierte WIG-Schweißstäbe / Drahtelektrode.
Norm: EN12072: W 18 8 Mn.
Nichtrostend, zunderbeständig bis 850°C (bei Temperaturen über 500°C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase). Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgusssorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen/Stahlgusssorten. Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemp. 300°C). Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen mit Austeniten. Auf geringes Wärmeeinbringen achten, um spröde Martensitübergangszonen zu vermeiden. Grundwerkstoffe: 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12) sowie damit miterfasste Qualitäten sowie Mischverbindungen mit ferritischen Stählen bis Kesselblech P295GH.

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490060
2,0	1000	10,0 kg	4490061
2,4	1000	10,0 kg	4490062
3,2	1000	10,0 kg	4490063
4,0	1000	10,0 kg	4490064

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490070
1,0	K300	15,0 kg	4490071
1,2	K300	15,0 kg	4490072
1,6	K300	15,0 kg	4490073



Werkstoff-Nr. 1.4551, AWS ER 347 Si

Hochlegierte Schweißstäbe /Drahtelektroden.
Norm: EN 12072: W 19 9 Nb Si. Nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte austenitische CrNi-Stähle/Stahlgusssorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgusssorten.
Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff X6CrNiNb18-10 (1.4550) sowie die gemäß VdTÜV-Merkblatt 1000 miterfassten Werkstoffe.

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490080
2,0	1000	10,0 kg	4490081
2,4	1000	10,0 kg	4490082
3,2	1000	10,0 kg	4490083

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490090
1,0	K300	15,0 kg	4490091
1,2	K300	15,0 kg	4490092

Werkstoff-Nr. 1.4576, AWS ER 318 Si

Hochlegierte Schweißstäbe / Drahtelektroden
Norm: EN12072: W19 12 3 Nb Si. Nichtrostend. IK-beständig (Nasskorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen - stabilisierten und nichtstabilisierten - austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgusssorten.
Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff, 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12) sowie die gemäß VdTÜV-Merkblatt 1000 miterfassten Werkstoffe.

WIG-Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4490100
2,0	1000	10,0 kg	4490101
2,4	1000	10,0 kg	4490102
3,2	1000	10,0 kg	4490103

Draht:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	K300	15,0 kg	4490110
1,0	K300	15,0 kg	4490111
1,2	K300	15,0 kg	4490112

Fülldraht 1.4370

Norm: EN 12073: T 18 8 Mn RM 3, T 18 8 Mn RC 3
AWS: A 5.22: E307-T0-G, EN 14700:T Fe 10.
DIN: Wst-Nr.: 1.4370

Fülldraht mit rutilsaurer Schlackencharakteristik und austenitischem CrNiMn-Schweißgut für Verbindungsschweißungen und Auftragungen. Gute Verschweißbarkeit mit guter Schlackenlöslichkeit und feinschuppiger Nahtoberfläche. Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, Manganhartstählen sowie für Schwarz-Weiß-Verbindungen, für großflächige Auftragungen an Maschinenteilen, die während des Betriebes durch Schlag- und Druckbeanspruchung
kalt verfestigt werden, als Pufferlage bei Hartauftragungen, Reparaturen beispielsweise an Schienen, Weichen, Laufrollen, u.s.w.
Das Schweißgut ist zäh, kaltverfestigend, verschleißfest und hitzebeständig. Zunderbeständig bis 850°C, thermoschockbeständig und kaltzäh bis -100°C.

Grundwerkstoffe: Hochfeste, unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Manganhartstähle, nichtrostende und hitzebeständige ferritische Chromstähle.

Richtanalyse (%): C:0,1, Si:0,8, Mn:6,8,Cr:19, Ni:9.
Gas: M21

Fülldraht 1.4370:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	B 300	15,0 kg	4378001
1,6	B 300	15,0 kg	4378002

Andere Abmessungen auf Anfrage

Fülldraht 1.4316

Norm: EN 12073: T 19 9 LRM3, T 19 9 LRC3
AWS: A 5.22: E308LT0-4, E308LT0-1.
DIN: Wst-Nr.: 1.4316

Austenitische CrNi-Fülldrahtelektrode mit rutiler Schlackencharakteristik. Geeignet für das MAG-Schweißen unter Mischgas M21 und C I gemäß EN 439 von artgleichen und artähnlichen, unstabilisierten und stabilisierten korrosionsbeständigen CrNi-Stählen/Stahlgusssorten. Das Schweißgut ist nichtrostend, kaltzäh bis -196°C und zunderbeständig bis 800°C. Den Draht zeichnet eine feine und glatte Nahtzeichnung bei fast spritzerfreiem Schweißverhalten aus. Sehr gute Schlackenablösung.

Grundwerkstoffe: 1.4301/1.4306/1.4308/1.4311/ 1.4541/1.4550/1.4552/1.4948/ AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347.

Richtanalyse (%): C:0,03, Si:0,7, Mn:1,5, Cr:19,8, Ni:10,2.

Gas: M21

Fülldraht 1.4316:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	B 300	15,0 kg	4378005
1,6	B 300	15,0 kg	4378006

Andere Abmessungen auf Anfrage

Fülldraht 1.4430

Norm: EN 12073: T 19 12 3 LRM3 , T 19 12 3 LRC3,
AWS: A 5.22: E316LTO-4, E316LTO-1
DIN: Wst-Nr.: 1.4430

Austenitische CrNiMo-Fülldrahtelektrode mit rutiler Schlackencharakteristik. Geeignet für das MAG-Schweißen unter Mischgas M21 und C I gemäß EN 439 von artgleichen und artähnlichen, unstabilisierten und stabilisierten korrosionsbeständigen CrNi und CrNiMo-Stählen/Stahlgusssorten. Das Schweißgut ist nichtrostend, kaltzäh bis -120°C und zunderbeständig bis 800°C. Den Draht zeichnet eine feine und glatte Nahtzeichnung bei fast spritzerfreiem Schweißverhalten aus. Sehr gute Schlackenablösung.

Grundwerkstoffe: 1.4301/1.4306/1.4308/1.4311/ 1.4541/1.4550/1.4552/1.4948/1.4401/1.4404/1.4408/1.4435/1.4436/1.4571/1.4573/1.4580/1.4581.

Richtanalyse (%): C:0,03, Si:0,7, Mn:1,5, Cr:19, Ni:12, Mo:2,7. Gas: M21

Fülldraht 1.4430:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	B 300	15,0 kg	4378009
1,6	B 300	15,0 kg	4378010

Andere Abmessungen auf Anfrage

Stäbe und Drähte Aluminium-Magnesium Legierungen

Stäbe/Drähte DIN 1732 SG-Al 99,5 Ti

Werkstoff: 3.0805

Schweißzusatz von Reinaluminium. Kornverfeinerung im Schweißgut durch Titanzusatz.
Grundwerkstoffe: Al 99,0, Al 99,5

Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4150014
2,0	1000	10,0 kg	4150015
2,4	1000	10,0 kg	4150017
3,2	1000	10,0 kg	4150020
4,0	1000	10,0 kg	4150025

Drähte:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	B300	5,0 kg	4160004
1,0	B300	7,0 kg	4160005
1,2	B300	7,0 kg	4160010

Stäbe/Drähte DIN 1732 SG-AlMg 3

Werkstoff: 3.3536

Schweißzusatz für AlMg-Legierungen bis 3% Mg. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren Werkstoffen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei Wanddicken über 15 mm ist es vorteilhaft, den Fugenbereich auf ca. 150 °C vorzuwärmen.

Grundwerkstoffe: AlMg 3, AlMg 2, AlMg 1, G-AlMg 3, G-AlMg 3 Si.

Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4150053
2,0	1000	10,0 kg	4150055
2,4	1000	10,0 kg	4150057
3,2	1000	10,0 kg	4150060
4,0	1000	10,0 kg	4150065

Drähte:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	B300	7,0 kg	4160040
1,0	B300	7,0 kg	4160045
1,2	B300	7,0 kg	4160050
1,6	B300	7,0 kg	4160055

Stäbe/Drähte DIN 1732 SG-AlSi 5

Werkstoff: 3.2245

Schweißzusatz für Aluminium-Silizium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei Wanddicken über 15 mm ist es vorteilhaft, den Fugenbereich auf ca. 150 °C vorzuwärmen.
Grundwerkstoffe: AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,8, AlMgSi 1, Alu-Gusslegierungen bis 7% Si, AlMg 1 SiCu, G-AlSi 6 Cu 4.

Andere Qualitäten auf Anfrage

Stäbe/Drähte DIN 1732 SG-AlMg 4,5 Mn

Werkstoff: 3.3548

Schweißzusatz für Aluminium-Magnesium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei Wanddicken über 15 mm ist es vorteilhaft, den Fugenbereich auf ca. 150 °C vorzuwärmen.

Grundwerkstoffe: AlMg 1, AlMg 2 Mn 0,03, AlMg 3, S-AlMg 3, S-AlMg 3 Si, S-AlMg 3 (Cu), AlMgSi 0,5, AlMg 4,5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMg 5, AlMgSi 0,7, AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1

Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4150070
2,0	1000	10,0 kg	4150075
2,4	1000	10,0 kg	4150077
3,2	1000	10,0 kg	4150080

Drähte:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	B300	7,0 kg	4160075
1,0	B300	7,0 kg	4160080
1,2	B300	7,0 kg	4160095

Stäbe/Drähte DIN 1732 SG-AlMg 5

Werkstoff: 3.3556

Schweißzusatz für Aluminium-Magnesium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei Wanddicken über 15 mm ist es vorteilhaft, den Fugenbereich auf ca. 150 °C vorzuwärmen.

Grundwerkstoffe: AIMg 5, AIMg 3, AIMg 4 Mn, AIMgSi 0,5, AIMgSi 0,7, AIMgSi 1, AIMgSiCu, AIZn 4,5 Mg 1. Gusslegierungengen mit Mg als Hauptlegierungsanteil

Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4150195
2,0	1000	10,0 kg	4150200
2,4	1000	10,0 kg	4150205
3,2	1000	10,0 kg	4150210

Drähte:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	B300	7,0 kg	4160124
1,0	B300	7,0 kg	4160125
1,2	B300	7,0 kg	4160130

Stäbe:

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	1000	10,0 kg	4150034
2,0	1000	10,0 kg	4150035
2,4	1000	10,0 kg	4150037
3,2	1000	10,0 kg	4150040

Drähte:

Ø [mm]	Spulung	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
0,8	B300	7,0 kg	4160159
1,0	B300	7,0 kg	4160160
1,2	B300	7,0 kg	4160165

Werkstoff.Nr.: 2.4806

Nichtrostend; hitzebeständig, hochwarmfest, kaltzäh bis -269°C. Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Gut für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen und Ni-Basislegierungen. Grundwerkstoffe: 1.4876; 2.4816; 1.5662, Alloy 600, 601, 690, 800.

Chemische Analyse:

Ni+Co	67,0 min.	Fe	3,0 max.
Si	0,50 max	Nb+Ta	2,0-3,0
C	0,10 max	S	0,015 max
Cr	18,0-22,0	P	0,030 max
Mn	2,5-3,5	Cu	0,50 max
Ti	0,75 max	Sonstige	0,50 max

Werkstoff.Nr.: 2.4831

Geeignet zum Schweißen von Alloy 600, 625, 800, 9% Ni-Stähle. Nichtrostend. Hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen korrosionsbeständigen Werkstoffen sowie an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen hochwarmfesten Stählen und Legierungen.

Chemische Analyse:

Ni+Co	58,0 min.	Al	0,4 max
C	0,10 max	Ti	0,4 max
Mn	0,50 max	Cr	20,0-23,0
Fe	5,0 max	Nb+Ta	3,15-4,15
S	0,015 max	Mo	8,0-10,0
Cu	0,50 max	P	0,02 max
Si	0,50 max	Sonstige	0,50 max

Werkstoff.Nr.: 2.4377

Geeignet zum Schweißen von MONEL-Legierungen Alloy 400, R404 und K500. Einsatzgebiete: Chemischer Apparatebau, Meerwasserentsalzungsanlagen, Offshore-Anlagen. Grundwerkstoffe: 2.4360 ; 2.4375

Chemische Analyse:

Ni+Co	62,0-69,0	Cu	Rest
C	0,15 max	Al	1,25 max
Mn	4,0 max	Ti	1,5-3,0
Fe	2,5 max	P	0,020 max
S	0,015 max	Sonstige	0,50 max
Si	1,25 max		

Werkstoff.Nr.: 2.4155

Einsatz im chemischen Apparatebau. Grundwerkstoffe: 2.4060 ; 2.4061 ; 2.4066 ; 2.4068

Chemische Analyse:

Ni+Co	93,0 min	Cu	0,25 max
C	0,15 max	Al	1,5 max
Mn	1,0 max	Ti	2,0-3,5
Fe	1,0 max	P	0,030 max
S	0,015 max	Sonstige	0,50 max
Si	0,75 max		

Werkstoff.Nr.: 2.0837

Geeignet zum Schweißen von MONEL-Legierung 450 (70/30 Kupfer Nickel) und anderen Kupfer-Nickel Legierungen. Extrem korrosionsbeständig in Meerwasser und daher häufig im Einsatz im Schiffsbausegment.

Chemische Analyse:

Ni+Co	29,0-32,0	Si	0,25 max
C	0,40 max	Ti	0,20-0,50
Mn	1,0 max	P	0,02
Fe	0,40-0,75	Pb	0,02 max
S	0,01 max	Sonstige	0,50 max
Cu	Rest		

Werkstoff.Nr.: 2.4886

Chemischer Apparatebau, Umwelttechnik. Für Verbindungsschweißungen artgleicher Grundwerkstoffe und Auftragsschweißungen an niedriglegierten Stählen. Hervorragende Beständigkeit gegen schweflige Säuren bei hohen Chloridkonzentrationen. Grundwerkstoff: 2.4819

Chemische Analyse:

Ni+Co	Basis	Cu	0,50 max
C	0,02 max	Co	2,50 max
Mn	1,0 max	Cr	14,5-16,5
Fe	4,0-7,0	Mo	15,0-17,0
P	0,04 max	V	0,35 max
S	0,03 max	W	3,0-4,5
Si	0,08 max	Sonstige	0,50 max

Werkstoff.Nr.: 2.4627

Einsatz in Petrochemie, Gasturbinen, Verbrennungskammern. Grundwerkstoffe: 1.4958 ; 1.4959 ; 2.4663

Chemische Analyse:

Ni+Co	Basis	Cu	0,50 max
C	0,02 max	Co	2,50 max
Mn	1,0 max	Cr	14,5-16,5
Fe	4,0-7,0	Mo	15,0-17,0
P	0,04 max	V	0,35 max
S	0,03 max	W	3,0-4,5
Si	0,08 max	Sonstige	0,50 max

Alle aufgeführten sowie weitere Stabelektroden, WIG- und Drahtelektroden auf Nickelbasis auf Anfrage.

Titan

Einsatzgebiete: aufgrund seiner vergleichsweisen hohen Gestehungskosten werden Titan und seine Legierungen dort eingesetzt, wo seine speziellen Eigenschaften wie günstiges Dehngrenzen-Dichte-Verhältnis oder hohe Korrosionsbeständigkeit das Werkstoffanforderungsprofil bestimmen.

Hauptanwendungsgebiete:

Flugzeug- und Raketenindustrie: Fahrwerksteile, Beplankungen, tragende Strukturen, Treibstofftanks, Klimaleitungen, Beschläge.

Chemischer Anlagenbau: Rohrleitungen, Wärmetauscher, Behälter, Pumpen.

Feinmechanische Industrie: Brillenfasssungen, Uhren, Schmuck.

Medizintechnik: Knochenschrauben, Hüftgelenke, Zahnimplantate, Herzschrittmacher-Gehäuse.

Sonderanlagenbau: Meerwasserentsalzungsanlagen, Rauchgas-Entschwefelungsanlagen, Papier- und Textilindustrie.

Sportartikel: Motorräder

Grade	Bezeichnung	Ca. Legierungsgehalt in %							
		Fe	O^2	N^2	C	H^2	Pd	Al	V
2	Ti 2	0,300	0,250	0,030	0,080	0,015			
5	Ti-6Al-4V	0,400	0,200	0,050	0,080	0,150		6,100	4,000
7	Ti-0,2 Pd	0,300	0,250	0,030	0,080	0,150	0,180		

Auf Anfrage

Kupferlegierungn (Stäbe und Draht)

SG Cu Sn

Werkst.-Nr.: 2.1006, AWS : ER Cu

Sauerstofffreie Kupfersorten nach DIN 1787 OF-Cu, SE-Cu, SW-Cu, SF-Cu. Dünnflüssiges Schweißbad.

Einsatzgebiete: Apparatebau, Rohrleitungsbau.

Vorwärmung ab 3mm Wanddicke erforderlich (max. 600°C).

Chemische Analyse:
Sn: 0,8; Mn: <0,25; Ni: <0,3; Si: <0,4; Cu: Rest.
Lieferformen: Stäbe 1000mm in 1.6, 2.0, 2.4, 3.2;
Spulen K300: 0.8, 1.0, 1.2.

Auf Anfrage

SG Cu Si 3

Werkst.-Nr.:2.1461, AWS :ER CuSi-A

Kupfer-Silizium- und Kupfer-Mangan-Legierungen nach DIN 17666, z.b. CuSi 2Mn, Cu Si 3 Mn, Cu Mn 2, Cu Mn 5, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Legierungen (Rotguss Rg 5, Rg 7).

Chemische Analyse:
Si: 3; Mn: 1; Fe: <0,3; Sn: <0,2; Cu: Rest.

Lieferformen: Stäbe 1000mm in 1.6, 2.0, 2.4, 3.2;
Spulen K300: 0.8, 1.0, 1.2.

Auf Anfrage

SG Cu Sn 6

Werkst.-Nr.: 2.1022, AWS : ER CuSn-A

Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze) mit 6-8% Sn, nach DIN 17662, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei- Legierungen (Rotguss Rg 5, Rg 7), Schweißplattieren auf Gusseisenwerkstoffen und Stahl. Gute Gleiteigenschaften.

Chemische Analyse:
Sn: 7; P: <0,3; Fe: <0,1; Cu: Rest.

Lieferformen: Stäbe 1000mm in 1.6, 2.0, 2.4, 3.2;
Spulen K300: 1.0, 1.2.

Auf Anfrage

SG Cu Al 8

Werkst.-Nr. 2.0921, AWS : ER CuAl-A 1

Kupfer-Aluminium-Legierungen (Aluminiumbronzen) mit 5 - 9% Al, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing und Sondermessing), Schweißplattieren auf Gusseisenwerkstoffen und Stahl.

Chemische Analyse:
Al: 8; Ni: 2; Mn: 2; Fe: 1,5; Cu: Rest.

Lieferformen: Stäbe 1000mm in 1.6, 2.0, 2.4, 3.2;
Spulen K300: 0.8, 1.0, 1.2.

Auf Anfrage

Weitere Qualitäten auf Anfrage

PEGO NI 100
Gußeisenkaltschweißung

Normung	Mechanische Werte
DIN 8573 AWS E NiBG 11 E Ni C I	H = 160 HB

Chemische Analyse:
C : 0,7 %Cu: 0,5 % Fe: 1,0 % Ni: Basis

Grafitisch umhüllte Sonderelektrode mit einem Reinnickel-Kernstab für die Gußeisenkaltschweißung. Die Elektrode hat einen ruhigen stabilen Lichtbogen und erlaubt Schweißungen mit geringer Stromstärke. Das Schweißgut ist gut bearbeitbar.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130015
3,2	350	5,0 kg	4130016
4,0	350	5,0 kg	4130017

PEGO NIFE B
Gußeisenkaltschweißung

Normung	Mechanische Werte
E NiFe BG 11 E NiFe C I	S = 350 N/mm2 Z = 480 N/mm2 D = 16 % H = 180 HB

Chemische Analyse: C: 0,7 % Fe: 45 % Ni: 54 %

Sehr weich schweißende Sonderelektrode mit einem speziellen Bimetall-Kernstab für höhere Strombelastbarkeit. Besonders geeignet für Grauguß und Sphäroguß untereinander sowie in Verbindung mit Stahl.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	300	4,0 kg	4130020
3,2	350	5,0 kg	4130021
4,0	350	5,0 kg	4130023

PEGO NIFE K
Gußeisenkaltschweißung

Normung	Mechanische Werte
E NiFe BG 11 E NiFe C	H = 190 HB

Chemische Analyse:
C: 0,7 % Fe: 40 % Ni: 52 % Cu: 7 %

Grafitisch umhüllte Sonderelektrode mit einem stark verkupferten Ferro-Nickel-Kernstab für optimalen Stromübergang. Die Elektrode hat gute Benetzungseigenschaften und hervorragende Flankenbindung. Grundwerkstoffe wie SV NIFE B.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	300	4,0 kg	4130025
3,2	350	5,0 kg	4130026
4,0	350	5,0 kg	4130028

PEGO NIFE 60/40
Gußeisenkaltschweißung

Normung	Mechanische Werte
E NiFe BG 11 E NiFe C I	H = 190 HB

Chemische Analyse: C: 0,7 % Fe: 43 % Ni: 56 %

Grafitisch umhüllte Sonderelektrode mit einem Reinnickel-Grafitisch umhüllte Sonderelektrode mit einem Kernstab aus einer Nickel-Eisen-Legieung für die bearbeitbare Gußeisenkaltschweißung.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	300	4,0 kg	4130045
3,2	350	5,0 kg	4130046
4,0	350	5,0 kg	4130047

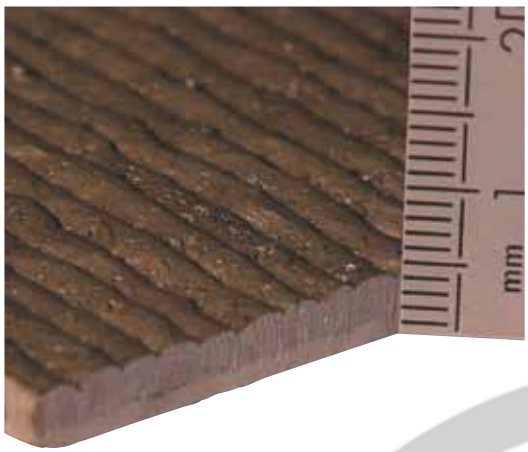
PEGO Cast NiFe-G
Fülldraht für verschleißfeste Auftragschweißung

Normung	Mechanische Werte
T C Z NiFe-2 M Ca. 2.4560	Härte dreilagig nach DIN 32525-4

Chemische Analyse:
C: 0,5 % Mn: 2,5 % Si: 0,5 % Ni: 60 % Fe Rest

Verbindungsschweißen und Auftragsschweißen an Sphäroguss, Grauguss oder Temperguss mit hohen Eigenspannungen. Ebenfalls geiegnet für das Verbindungs-Schweissen von Guss und Stahlbauteilen.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,0	15,0 kg	4130100
1,2	15,0 kg	4130101



Verschleißschutzplatte PEGO 100 WP

Mechanische Werte: 60-62 HC
Chemische Analyse: Cromkarbidlegierung.
Gegen großflächigen Verschleiß bei normaler Umgebungstemperatur.

Ø [mm] Dicke	Artikel-Nr.
5 + 3	4130300
6 + 4	4130301
8 + 5	4130302

Verschleißschutzplatte PEGO 200 WP

Mechanische Werte: 61-63 HRC
Chemische Analyse: Niob-Cromkarbidlegierung.
Gegen großflächigen Verschleiß bei bis zu 300 Grad Umgebungstemperatur.

Ø [mm] Dicke	Artikel-Nr.
5 + 3	4130305
6 + 4	4130306
8 + 5	4130307

Verschleißschutzplatte PEGO 300 WP

Mechanische Werte: 62-64 HC
Chemische Analyse: Cromkarbidlegierung mit Primärkarbiden in austenitischer Matrix.
Gegen großflächigen Verschleiß bei bis zu 700 Grad Umgebungstemperatur.

Ø [mm] Dicke	Artikel-Nr.
5 + 3	4130310
6 + 4	4130311
8 + 5	4130312

Stabelektroden für verschleißfeste Auftragsschweißung

PEGO Mangan Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 7-200-500-KP	Härte: 210 HB im Schweißzustand 500 HB nach Kaltverfestigung

Chemische Analyse: C : 0,6 % Cr : 14 % Mn : 17 %

Rutilbasisch umhüllte Sonderelektrode für verschleißfeste Auftragschweißungen, die hoher Druck- und Stoßbelastung ausgesetzt sind. Auftragen an Schienen, Weichen, Brecherbacken aus Mn-Hartstahl.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/ Paket	Artikel-Nr.
3,2	300	5,0 kg	4130075
4,0	450	6,0 kg	4130076
5,0	450	6,0 kg	4130077

PEGO 300 Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 1-UM-300-P	Härte: ca. 300 HB

Chemische Analyse: C: 0,1 % Cr: 3 % Mn: 1 %

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Auftragen einer Legierung, die Druck- und Stoßbeanspruchung widersteht, aber noch bearbeitbar ist. Anwendungen: Kranlaufräder, Schienen, Wellen, Radkränze.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/ Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130080
3,2	350	5,0 kg	4130081
4,0	450	6,0 kg	4130082
5,0	450	6,0 kg	4130083

PEGO 600 R Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 6-UM-60-P	Härte: 57-60 HRc

Chemische Analyse:
C: 0,5 % Cr: 7,5 % Mo: 0,5 % V: 0,5 %

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Auftragen zähharter, abriebfester Verschleißschichten, die neben Reibverschleiß auch Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Das Schweißgut ist nur schleifend bearbeitbar.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/ Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130030
3,2	350	5,0 kg	4130031
4,0	450	6,0 kg	4130032

Wekzeugstahl, Elektroden für Auftragschweißung

PEGO 600 B Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 6-UM-60-P	Härte: 57-60 HRc

Chemische Analyse:
C: 0,5 % Cr: 7,5 % Mo: 0,5 % V: 0,5 %

Basische Stabelektrode zum Auftragen zähharter, abriebfester Verschleißschichten. Das Schweißgut ist beständig gegen schlagenden und schmirgelnden Verschleiß. Gute Verschweißbarkeit in Zwangslagen.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
3,2	350	5,0 kg	4130050
4,0	450	6,0 kg	4130051
5,0	450	6,0 kg	4130052

PEGO 59 Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 10-UM-60-GR	Härte: 58-60 HRc

Chemische Analyse: C: 3,8 % Cr: 33 %

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode für verschleißfeste, rostfreie Auftragen. Geeignet für starken abrasiven Verschleiß bei gleichzeitiger Korrosionsbeanspruchung.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130055
3,2	350	5,0 kg	4130056
4,0	450	6,0 kg	4130057
5,0	450	6,0 kg	4130056

PEGO 63 Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 10-UM-65-GR	Härte: 62-63 HRc

Chemische Analyse: C: 4,5 % Cr: 34 %

Dick umhüllte Hochleistungselektrode mit einer Ausbringung von 170 % für Auftragungen an Maschineneteilen, die starkem, schmirgelnden Verschleiß ausgesetzt sind.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130060
3,2	350	5,0 kg	4130061
4,0	450	6,0 kg	4130062
5,0	450	6,0 kg	4130063

PEGO 67 V Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 10-UM-65-GRZ	Härte: 65-67 HRc Härte: bei 600 °C 60 HRc

Chemische Analyse: C: 5,0 % Cr: 22 % V: 10 %

Hochleistungelektrode mit einer Ausbringung von 170 %, zum Auftragen von Schutzschichten gegen extreme Abrasion bei hohen Temperaturen.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130065
3,2	350	5,0 kg	4130066
4,0	450	6,0 kg	4130067
5,0	450	6,0 kg	4130068

PEGO 68 W Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 10-UM-70-GRZ	Härte: 68-70 HRc

Chemische Analyse: C: 4 % Cr: 28 % B: 2 %

Wechselstromverschleißbare Auftragelektrode mit 210 % Ausbringung. Das Schweißgut enthält verschiedene Hartphasen mit extremen Verschleißwiderstand.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	4130039
3,2	350	5,0 kg	4130040
4,0	450	6,0 kg	4130041
5,0	450	6,0 kg	4130042

PEGO 38 Elektroden

Normung	Mechanische Werte
E 10-GF-60-GR	Härte: 62-64 HRc Härte: 1. Lage 60 HRc

Chemische Analyse:C: 5,5 % Cr: 40 % Mn: 1,5 %

Rohrförmige Sonderelktrode zum Auftragschweißen mit niedriger Stromstärke. Die Rohrelektrode ist so hoch legiert, daß schon in der ersten Lage eine verschleißfeste Schicht mit ca. 60 HRc entsteht.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
6,0	455	6,0 kg	4130070

PEGO Hardface WCO-G

Normung	Mechanische Werte
T ZFe3 MSG 3-GF-50-CGRT	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 45-52 HRC

Chemische Analyse: C: 0,45 MN: 0,40 Si: 0,70 Cr: 14,5 Co: 12,5 Mo: 2,50 Ni: 0,50 Fe: Rest

PEGO Hardface WCO-G Wurde für die Panzerung an Warmarbeitswerkzeugen entwickelt.

Beispiele: Dornen und Gesenken für die Warmumformung, Panzerung von Strangguss und Rollgangsrollen usw.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130105
1,6	15,0 kg	4130106

PEGO Hardface W-G

Martensitisches Schweißgut für Bauteile, die hohe Härte bei Einsatztemperaturen bis zu 500 Grad C.

Normung	Mechanische Werte
TFe3 MSG 6-GF-55-GPS	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 52-56HRC

Chemische Analyse:
C: 0,50 Mn: 2,0 Si: 0,80 Cr: 6,50 Mo: 1,50 W: 1,50 Fe: Rest

PEGO Hardface W-G wird zur Panzerung von Bauteilen eingesetzt, die leichter Abrasion und Metall/Metall Rebverschleiß in Kombination mit hoher Schlagbeanspruchung und hoher Druckbelastung bei erhöhten Temperaturen ausgesetzt sind. Beispiele: Instandhaltung von Extruderschnecken, Warmschermessern, Abstreifern, Kiespumpen, Kranlaufrädern, Rollen in Walzwerken…..

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130110
1,6	15,0 kg	4130111

PEGO Hardface TIC-O

Normung	Mechanische Werte
T Fe8 MF-10-GF-55-GPS	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 56-60 HRC

Chemische Analyse:

C: 1,80 Mn: 1,20 Si: 0,70 Cr: 6,50 Mo: 0,80 Ti: 5,00 V: 0,20 Fe: Rest

PEGO Hardface TIC-O zeichnet sich durch sehr gute Beständigkeit gegenüber abrasiven Verschleiß bei gleichzeitig starker Schlagbeanspruchung aus. Spannungsrisse sind im Schweißgut vorhanden, können aber durch eine geignete Vorwärmung von über 250 Grad minimiert werden.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130120
1,6	15,0 kg	4130121

PEGO K Ceramic-G

Normung	Mechanische Werte
T Fe8 MSG 6-GF-60-GP	Die maximale Härte von 55-62HRC wird nach 3 Lagen erreicht und ist massgeblich von der Aufmischung mit dem Grundwerkstoff beeinflusst

Chemische Analyse:
C:C: 0,35 Mn: 0,70 Si: 2,50 Cr: 9,50 Fe: Rest

PEGO K Ceramic-G wurde für die Panzerung von Bauteilen entwickelt, die sowohl gegen Abrasion und Metall/Metall Reibverschleiß als auch gegen moderate Schlagbeanspruchung beständig sein müssen. Beispiele: Zähne und Kanten von Baggerschaufeln, Planierschilder, Brecherzähne und Abstreifer, Pumpengehäuse, Förderschnecken, Führungsplatten, Bohrwerkzeuge….

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130125
1,6	15,0 kg	4130126

PEGO Hardface HC333-O

Normung	Mechanische Werte
TFe14 MF-10-GF-60-GR	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 60 HRC

Chemische Analyse:

C: 3,50 Mn: 0,20 Si: 1,00 Cr: 32,5 Mo: 0,50 Fe: Rest

PEGO Hardface HC333-O wird für die hartauftragung an bauteilen verwendet, die massiven verschleiß durch mineralischen Abrieb unterliegen.

Beispiele: Schlamm-, Sand- und Baggerpumpen, Mischerschaufeln, Lüfterschaufeln, Förderschnecken usw.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	15,0 kg	4130130
2,4	25,0 kg	4130131
2,8	25,00 kg	4130132

PEGO Hardface L-G

Normung	Mechanische Werte
TFe8 MSG 6-GF-60-GP	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 60 HRC

Chemische Analyse:

C:0,5 Mn: 1,5 Si: 2,5 Cr: 8,5, Fe: Rest

PEGO Hardface L-G ist sehr gut geeignet für die Panzerung von Bauteilen, die Abrasion und leichter Schlagbeanspruchung sowohl in trockener und feuchter Umgebung geeignet sind.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130135
1,6	15,0 kg	4130134

PEGO HC-O

Normung	Mechanische Werte
TFe15 MF 10-GF-65-GR	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 58-60 HRC

Chemische Analyse:

C: 5,0 Mn: 1,50 Si: 1,50 Cr: 27,0 Fe: Rest

PEGO Hardface HC-O wird zur Hartauftragung an Bauteilen verwendet, die massiven Verschleiß durch mineralischen Abrieb unterliegen. PEGO Hardface HC-O bildet Risse um die Spannungen im Schweißgut abzubauen und sollte deshalb maximal in zwei Lagen verschweißt werden.

Beispiele: Schlamm- Sand- und Baggerpumpen und deren Leitungssysteme und Ventile. Förderschnecken und Erbearbeitungsgeräte, Hochofenglocken und Schlagwerkzeuge in Zuckermühlen, Kohlemühlen, Kokshämmer, Schredder usw.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130140
1,6	15,0 kg	4130141

PEGO Hardface CN-O

Normung	Mechanische Werte
TFe15 MF 10-GF65-GRT	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 62-64 HRC

Chemische Analyse:

C:5,0 Mn: 0,50 Si: 1,00 Cr: 22,0 NB: 7,0 Fe: Rest

PEGO Hardface CN-O wurde entwickelt um Bauteile zu Panzern, die extremen Verschleiß durch Erde, Sand oder anderen abrasiven Materialien ausgesetzt sind. Eine Rissbildung im Schweißgut zum Abbau der Spannungen sind normal.

CrNb Karbide in einer austenitischen Matrix.

Beispiele: Mahlbandagen, Rüttelplatten, Baggerzähne, Brecherwalzen, Schlackebrecher, usw.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	15,0 kg	4130160
2,4	25,0 kg	4130161

PEGO Hardface BN-O

Normung	Mechanische Werte
TFe13	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 65 HRC

Chemische Analyse:

C: 0,50 Mn: 2,00 Si: 1,30 Ni: 2,00 B: 4,50 Fe: Rest.

PEGO Harface BN-O wird eingesetzt als Hartauftragungswerkstoff gegen Verschleiß, welcher überwiegen aus Abrasion und Schlagbeanspruchung besteht. Hauptteinsatzgebiet sind Maschinen für die Erdbewegung oder den Transport oder die Verarbeitung von mineralischen Gütern verwendet werden. Beispiele: Rührbegälter, Mischerbauteile, Schürfkübel, Baggerlöffel…

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130145
1,6	15,0 kg	4130146

PEGO Hardface NCWB-G

Normung	Mechanische Werte
Sonderlegierung	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 68 – 70 HRC

Chemische Analyse:

C: 1,2 Mn: 0,5 Si: 0,5 Cr: 22,0 Mo: 4,0 B: 4,5 W: 6,5 Ni: 0,5 Nb: 3,5 Fe: Rest

PEGO Hardface NCBW-G wurde entwickelt um Bauteile zu Panzern, die extremen Verschleiß durch Erde, Sand oder andere abrasiven Materialien ausgesetzt sind. Eine sehr feine Rissbildung zum Abbau der Spannungen im Schweißgut ist normal. Beispiele: Mahlbandagen, Rüttelplate, Schredder, Erdbearbeitungsmaschinen, Pumpenbauteile…

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	4130150
1,6	15,0 kg	4130151

PEGO Steelcarbw-G/O

Normung	Mechanische Werte
TFe20 MF21-GF-65-GS	Härte nach DIN 32525-4 1. Lage 60-66 HRC 2. Lage 62-67 HRC

Chemische Analyse:

W-C Wolframkarbide, 50-60% abhängig vom Drahtdurchmesser. Fe-Stahlmatrix: Rest.

PEGO Hardface Steelcarbw-O/G ist für das Panzern von Bauteilen entwickelt worden, die extremer Abrasion bei gleichzeitig mittlerer Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Das Schweißgut besteht aus sehr harten primären Wolframkarbiden, die in einer Stahl-Matrix mit Sekundärkarbiden eingebettet sind. Die feinverteilten Sekundärkarbide verhindern einen früzeitigen Verschleiß der Matrix.

Beispiele: Sandmischerschaufeln, Keramische- und Tonindustrie, Zementindustrie, Zerkleinerungsbereich usw.

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	15,0 kg	4130155
2,4	25,0 kg	4130156

PEGO Hardface NICARBW-G

Normung	Mechanische Werte
Tni20 MF21-55-CGZ	Wolframkarbide: 2360 HV NiCrBSi Matrix: 450- 480 HV

Chemische Analyse: Anteil der Wolframkarbide 50-60 % je nach Drahtdurchmesser

Im Ölbohrbereich, in der chem. Industrie und im Gummiverarbeitungsbereich

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,6	15,0 kg	4130
2,4	25,0 kg	4130

PEGO Stelloy G6

Normung	Mechanische Werte
Tco2 MSG 20-GF-40-CTZ	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 42 HRC

Chemische Analyse: C:1,05 Mn: 1,00 Si: 1,00 Cr: 29,0 W: 4,50 Fe: 4,00 Co: Bal.

PEGO Stelloy G6 ist für die Panzerung von Bauteilen entwickelt worden, die bei Einsatztemperaturen von bis zu 800 Grad Celsius einer Kombination aus Metall-metall- Reibverschleiß, Abradion oder Erosion und/oder Stoss- bzw. Schlagbeanspruchung unterliegen.
Wird eingesetzt zur Panzerung von Ventilsitzen, Nockenwellen, Warmschehrmesser, Dichtflächen…

Draht-Ø [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
1,2	15,0 kg	
1,6	15,0 kg	

PEGO Stelloy 21-G

Normung	Mechanische Werte
TCO 1 ERCCoCr-E	Härte dreilagig nach DIN 32525-4 Härte nach Schweissen 33 HRC Härte nach Kaltverfestigung 47 HRC

Chemische Analyse: C: 0,25 Mn: 1,00 Si: 1,00 Cr: 28,5 Ni: 3,00 Mo: 5,50 Fe: 4,00 Co: Rest

PEGO Stelloy 21-G wurde entwickelt für die Hartauftragung Bauteilen, die einer Kombination ausSchlagbeanspruchung, Abrasion, hohem Druck und Korrosion bei temperaturen bis zu 900 Grad ausgesetzt sind.Die Zähigkeit des Schweissgutes ergibt eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen thermische Schocks und thermische Wechselbeanspruchung. PEGO Stelloy 21-G ist weniger Rissempfindlich als andere Kobaltlegierungen und wird deshalb für die großflächige Auftragung verwendet.

Stabelektroden für verschleißfeste Auftragschweißung

PEGO Alloy C

Normung	Mechanische Werte
E 23-UM-250-CKNPTZ ~E NiCrMo-5 ~2.4883	Härte: 230 HB im Schweißzustand Härte: 400 HB nach Verfestigung

Chemische Analyse:C: 0,1 %Cr: 16 %Mo: 17 %W: 4,5 %Co: 3 %Ni: Basis.

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 170 % Ausbringungen für hochwarmfeste Auftragungen an gesenken, Hammersätteln, Warmschermessern und Warmlochdornen. Das Schweißgut verfestigt sich im Einsatz ohne Deformation auf 400 HB.

Ø [mm]	Länge [mm]	Gewicht/Paket	Artikel-Nr.
2,5	350	5,0 kg	
3,2	350	5,0 kg	
4,0	450	6,0 kg	
5,0	450	6,0 kg	

Stabelektroden auf Kobaltbasis

Stellit 1 U

DIN 8555: E 20-UM-55-CSTZ, AWS A5.13: E CoCr-C

Die Elektrode Stellit 1 U wird vor allem bei starkem Reibungsverschleiß, Erosion und Korrosion eingesetzt. Sie ist sehr widerstandsfähig bei Gleitbeanspruchung Metall auf Metall, weshalb ihr Einsatz bei Pumpenbüchsen, Förderschnecken, Verschleißringen, Führungsschienen, Messern, Drahtrollen und Drahtführungsrollen empfohlen wird. Die Elektrode hat hervorragende Schweißeigenschaften. Ruhiger Sprühlichtbogen, gleichmäßige Nahtzeichnung und selbstabhebende Schlacke.
Härte des Schweißgutes: +20°C 52-57 HRC.

Richtanalyse (%): C: 2,3; Cr: 32; W: 13; Co: Rest.
Abmessungen x 350 mm: 2.5; 3.2; 4.0; 5.0

Auf Anfrage

Stellit 6 U

DIN 8555: E 20-UM-40-CSTZ, AWS A5.13: E CoCr-A

Vielseitig anwendbare kobalthaltige Legierung mit gutem Schlagwiderstand. Sie wird vor allem dort eingesetzt, wo Werkstücke hohen wechselnden Temperaturen und Korrosion ausgesetzt sind. Spezifische Anwendungsbeispiele: Ventile und Ventilsitze, Dichtungsflächen, Warmschermesser, Warmstanzwerkzeuge, etc.. Die Elektrode hat hervorragende Schweißeigenschaften. Ruhiger Lichtbogen, gleichmäßige Nahtzeichnung und selbstabhebende Schlacke.

Härte des Schweißgutes: +20°C 40-43 HRC

Richtanalyse (%): C: 1; Cr: 28; W: 6; Co: Rest.

Abmessungen x 350 mm: 2.5; 3.2; 4.0; 5.0

Auf Anfrage

Stellit 12 U

DIN 8555: E 20-UM-50-CSTZ, AWS A5.13: E CoCr-B

Ergänzung zu den Typen 1U und 6U. Bei gleichzeitig auftretender Korrosion, Abrieb- und Schlagbeanspruchung ist ihr der Vorzug zu geben. Spezifische Anwendungsgebiete sind: Messer und Werkzeuge für Kunststoff-, Holz- und Papierbearbeitung sowie hochbeanspruchte Dicht- und Gleitflächen. Die Elektrode hat hervorragende Schweißeigenschaften. Ruhiger Sprühlichtbogen, gleichmäßige Nahtzeichnung und selbstabhebende Schlacke.

Härte des Schweißgutes: +20°C 50-53 HRC. Richtanalyse (%): C: 1,6; Cr: 29; W: 9; Co: Rest.

Abmessungen x 350 mm: 2.5; 3.2; 4.0; 5.0

Auf Anfrage

Weichlote und Lötzubehör

Weichlot / Lötdraht L-Pb Sn

Lötdraht nach DIN 1707:
L-Pb Sn flussmittelgefüllt F-SW 26 für allgemeine Lötarbeiten an Kupfer, Messing, Weißblech.

	Artikel-Nr.
Lötdraht 40% Sn 1,5 mm Ø, à 250 g-Spule	4170250
Lötdraht 40% Sn 2,0 mm Ø, à 250 g-Spule	4170255
Lötdraht 40% Sn 1,5 mm Ø, à 500 g-Spule	4170260
Lötdraht 40% Sn 2,0 mm Ø, à 500 g-Spule	4170265

Weichlot /Lötdraht L-Sn 60 Pb Cu 2

Lötdraht nach DIN 1707:
L-Sn 60Pb Cu 2 flussmittelgefüllt F-SW 32 für Elektronik-Lötarbeiten.

	Artikel-Nr.
Lötdraht 60% Sn 1,5 mm Ø, à 250 g-Spule	4170270
Lötdraht 60% Sn 2,0 mm Ø, à 250 g-Spule	4170275
Lötdraht 60% Sn 1,5 mm Ø, à 500 g-Spule	4170280
Lötdraht 60% Sn 2,0 mm Ø, à 500 g-Spule	4170285

Lötzinn in Dreikantstangen

Nach DIN 1707:
Für Karosseriereparatur und allgemeine Löt- und Verzinnungsarbeiten.

	Artikel-Nr.
Lötzinn 25 % SN (kg)	4170290
Lötzinn 40 % SN (kg)	4170295
Lötzinn 60 % SN (kg)	4170300

Weichlöt-Metallpaste

Gebrauchsfertige Legierungen in Pastenform mit Zusatzmetall und Flussmittel, säurefrei.

	Artikel-Nr.
40 % Sn, 250 g	4170305
40 % Sn, 1000 g	4170310
60 % Sn, 250 g	4170315
60 % Sn, 1000 g	4170320

Lötwasser FSW-12

Zum Weichlöten aller Metalle außer Leichtmetall.

	Artikel-Nr.
Lötwasser FSW-12 à 500 g	4170350

Lötwasser ZD, FSW-11

Für Titanzink, Feinzink und verzinktes Stahlblech.

	Artikel-Nr.
Lötwasser ZD, FSW-12 à 1000 g	4170355

Lötwasser A-014

Für Edelstahl.

	Artikel-Nr.
Lötwasser f. Edelstahl 1000 g	4170150

Lötwasserflasche

Aus säurebeständigem Polyäthylen mit Halteband-verschraubung.

	Artikel-Nr.
Lötwasserflasche	4170325

Lötwasserpinsel

Mit Weißblechgriff

	Artikel-Nr.
Lötwasserpinsel 130 mm lang, 12 mm breit	4170330

Lötfett

Zum Weichlöten von Weißblech, verbleitem Blech, zum Verzinnen von Kupfer und Messing.

	Artikel-Nr.
Lötfett N Dose à 100 g	4170335
Lötfett N Dose à 500 g	4170340

Salmiaklötstein

Gepresst, zum Reinigen von Kupferlötspitzen.

	Artikel-Nr.
Salmiaklötstein 65 x 45 x 40 mm	4170345

Hart- & Silberlote

Hartlote nach DIN 8513 und Flussmittel

Kupfer-Messing-Lote, L-Cu-Zn 40
Cu: ca. 60%, Zn: ca. 38-39%, Rest: Si/Mn/Sn/Fe/Ni/Ag.
Arbeitstemperatur: 900°C, Zugfestigkeit ca. 40 da N /mm^2.

Anwendungsgebiete:
Spalt- und Fugenlöten an Stahl, Temperguss, C, Cu-Legierungen mit Schmelztemperatur über 950°C sowie an Ni und Ni-Legierungen. Karosseriebau, Metall-Handwerk, Stahlmöbelbau, Rohrmuffen, Heizungsarmaturen, Zweiradindustrie, verzinkte Stahlrohre, dünne Bleche.

Blankstäbe:	Artikel-Nr.
2,0 x 1000 mm	4170380
2,5 x 1000 mm	4170385
3,0 x 1000 mm	4170390
Flussmittelumhüllte Stäbe:	
2,0 x 1000 mm	4170395
2,5 x 1000 mm	4170400
3,0 x 1000 mm	4170402
Flussmittelgefüllte Stäbe:	
2,0 x 1000 mm	4170410
2,5 x 1000 mm	4170413
3,0 x 1000 mm	4170414
Flussmittelgefüllte, gedrillte Stäbe:	
2,0 x 1000 mm	4170406
2,5 x 1000 mm	4170404
3,0 x 1000 mm	4170405

Kupfer-Hartlötstäbe, L-Cu P6

Nach DIN 8513. Cu: 93,8%, P: 6,2%.
Arbeitstemperatur: 730°C. Für Kupfer ohne Flussmittel anwendbar. Für Rotguss, Messing mit Flussmittel (F-SH 1) anwendbar.
Anwendungsgebiete: an Rohrleitungen mit den Fließmedien: Kalt- und Warmwasser, Öl, Flüssiggas, Erd- und Stadtgas, fluorierte Chlorkohlenwasserstoffe.

	Artikel-Nr.
Kupfer-Hartlötstäbe L-Cu P6, 2,0 x 500 mm	4170420
Kupfer-Hartlötstäbe L-Cu P6, 3,0 x 500 mm	4170425

Kupfer-Phosphor-Hartlot, L-Ag 2P

Mit 2 % Silbergehalt. Cu: 91,8%, P: 6,2%, Ag: 2,0%.
Arbeitstemperatur: 710°C.
Für Kupfer ohne Flussmittel anwendbar. Für Rotguss, Messing mit Flussmittel (FH 10) anwendbar. An Rohrleitungen mit den Fließmedien: Kalt- und Warmwasser, Öl, Flüssiggas, Erd- und Stadtgas, fluorierte Chlorkohlenwassertoffe, sowie in der Elektro-Industrie, feinmechanischen Betrieben, Ladeneinrichtungsbau, Stromschienenherstellung einsetzbar.

	Artikel-Nr.
Kupfer-Phosphor-Hartlot, 2,0 x 500 mm	4170430
Kupfer-Phosphor-Hartlot, 3,0 x 500 mm	4170435

Silberhaltiges Hartlot, cadmiumfrei

DIN 8513.

Arbeitstemperatur bei 34% Ag: 710°C, bei 45% Ag: 670°C.

Für niedriglegierten Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen, nichtrostenden Stahl auch untereinander.

Vorzusgweise für Spaltlötungen.

Anwendungsgebiete: In Elektroindustrie, Klimatechnik, Feinmechanik, Nahrungs- und Genussmittelindustrie.

Hartlötstäbe 34 % Ag, blank:	Artikel-Nr.
L-Ag 34 Sn ohne Flussmittel, 1,5 x 500 mm	4170440
L-Ag 34 Sn ohne Flussmittel, 2,0 x 500 mm	4170445
L-Ag 34 Sn ohne Flussmittel, 3,0 x 500 mm	4170450
Hartlötstäbe 34 % Ag, flussmittelumhüllt:	
L-Ag 34 Sn mit Flussmittel umh. 1,5 x 500 mm	4170455
L-Ag 34 Sn mit Flussmittel umh. 2,0 x 500 mm	4170460
L-Ag 34 Sn mit Flussmittel umh. 3,0 x 500 mm	4170465
Hartlötstäbe 45 % Ag, blank:	
L-Ag 45 Sn ohne Flussmittel, 1,5 x 500 mm	4170470
L-Ag 45 Sn ohne Flussmittel, 2,0 x 500 mm	4170475
L-Ag 45 Sn ohne Flussmittel, 3,0 x 500 mm	4170480
Hartlötstäbe 45 % Ag, flussmittelumhüllt:	
L-Ag 45 Sn mit Flussmittel umh. 1,5 x 500 mm	4170485
L-Ag 45 Sn mit Flussmittel umh. 2,0 x 500 mm	4170490
L-Ag 45 Sn mit Flussmittel umh. 3,0 x 500 mm	4170495

Hartlötpaste FH 10 und FH 21

DIN EN 1045-FH10.
Zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Kupfer, Messing, Edelstahl. Wirktemperatur: 500-800°C.

	Artikel-Nr.
Hartlötpaste FH 10, 0,1 kg	4170515
Hartlötpaste FH 10, 0,5 kg	4170520
Hartlötpaste FH 10, 1,0 kg	4170525

DIN EN 1045-FH21.
Zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, verzinkten Stahlrohren. Wirktemperatur: 750-1100°C.

	Artikel-Nr.
Hartlötpaste FH 21, 0,1 kg	4170500
Hartlötpaste FH 21, 0,5 kg	4170505
Hartlötpaste FH 21, 1,0 kg	4170510