



SCHWEISSZUSATZ- WERKSTOFFE UND LOTE

Unlegierte Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560-A

DIN EN ISO 2560-A Einteilung von umhüllten Stabelektroden zum Lichtbogenschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen

Beispiel "GARANT"

E 42 2 - B 4 2 H10
1 2 3 4 5 6 7 8

1 Kurzzeichen für das Lichtbogenhandschweißen

2 Kennzahl	Mindeststreckgrenze ¹⁾ Zugfestigkeit		Mindestbruchdehnung A ₅ (%)
	R _e (MPa)	R _m (MPa)	
35	355	440 - 570	22
38	380	470 - 600	20
42	420	500 - 640	20
46	460	530 - 680	20
50	500	560 - 720	18

1) Als Streckgrenze gilt die untere Streckgrenze R_{eL}. Ist sie nicht ausgeprägt, dann ist die 0,2 %-Dehngrenze R_{p0,2} zu wählen.

3 Kennbuchstabe/-zahl Mindest-Kerbschlagarbeit 47 J bei °C

Kennbuchstabe/-zahl	Mindest-Kerbschlagarbeit 47 J bei °C
Z	keine Anforderungen
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60



4 Legierungskurzzeichen	Chemische Zusammensetzung ¹⁾		
	Mn	Mo	Ni
kein Kurzzeichen	2,0	-	-
Mo	1,4	0,3 - 0,6	-
Mn Mo	> 1,4 - 2,0	0,3 - 0,6	-
1 Ni	1,4	-	0,6 - 1,2
2 Ni	1,4	-	1,8 - 2,6
3 Ni	1,4	-	2,6 - 3,8
Mn 1 Ni	> 1,4 - 2,0	-	0,6 - 1,2
1 Ni Mo	1,4	0,3 - 0,6	0,6 - 1,2
Z	jede weitere vereinbarte Zusammensetzung		

1) falls nicht festgelegt: Mo<0,2; Ni<0,3; Cr<0,2; V<0,08; Nb<0,05; Cu<0,3 Einzelwerte sind Höchstwerte

5 Kurzzeichen Umhüllungstyp

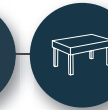
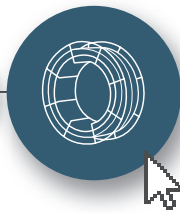
Kurzzeichen	Umhüllungstyp
A	sauer
C	zellulose
R	rutil
RR	dick rutil ¹⁾
RC	rutil-zellulose
RA	rutil-sauer
RB	rutil-basisch
B	basisch

1) Verhältnis von Umhüllungs- zum Kernstabdurchmesser ≥ 1,6

6 Kennziffer	Ausbringung (%)	Stromart
1	<105	
2	<105	
3	>105 ≤ 125	
4	>105 ≤ 125	
5	>125 ≤ 160	
6	>125 ≤ 160	
7	>160	
8	>160	

7 Kennziffer	Schweißposition
1	alle Positionen
2	alle Positionen, außer Fallnaht
3	Stumpfnah in Wannenposition
4	Kehlnah in Wannen- und Horizontalposition
5	Stumpf- und Kehlnah in Wannenposition für Kehlnah und wie Kennziffer 3

8 Kennzeichen	Höchstgehalt an diffusiblem Wasserstoff (ml/100g abgeschmolzenes Schweißgut)
H 5	5
H10	10
H15	15



Schweißzusätze für nichtrostende und hitzebeständige Stähle nach DIN EN ISO 3581-A

DIN EN ISO 3581-A Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen

Beispiel "FINOX 4430 AC"

E 19 12 3 L R 2 3
1 2 3 4 5

1 Kurzzeichen für das Lichtbogenhandschweißen

2 Kurzname für die chemische Zusammensetzung des Schweißgutes. Es werden die Legierungsbestandteile (Richtwerte) in der Reihenfolge **Cr, Ni, Mo** zahlenmäßig hintereinander ohne das chemische Kurzzeichen aufgeführt. **Weitere** Legierungsbestandteile wie Niob, Mangan, Stickstoff und Kupfer, werden als chemische Kurzzeichen ohne zahlenmäßige Angabe des Legierungsanteils hinzugefügt. Der Zusatz **L** weist auf einen besonders niedrigen Kohlenstoffgehalt hin. Neben der Legierung müssen die in der Norm festgelegten mechanischen Eigenschaften erreicht werden.

3 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp Umschreibung

R	rutilumhüllt
B	basischumhüllt

4	Kennziffer	Ausbringung (%)	Stromart
1	<105		== ~
2	<105		==
3	>105 ≤ 125		== ~
4	>105 ≤ 125		==
5	>125 ≤ 160		== ~
6	>125 ≤ 160		==
7	>160		== ~
8	>160		==

Eignung für Wechselstrom bei Leerlaufspannung von max. 65 V

5	Kennziffer	Schweißposition
1		alle Positionen
2		alle Positionen, außer Fallnaht
3		Stumpfnah in Wannenposition
4		Kehlnah in Wannen- und Horizontalposition
5		Stumpfnah in Wannenposition
		Kehlnah in Wannenposition
		Fallposition und Position wie Kennziffer 3

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:1997-05

Stumpfnähte Blech



Kehlnähte Blech



Stumpfnähte Rohr



Kehlnähte Rohr



WÄRMEBEHANDLUNG

U	ungeglüht
S	spannungsarm geglüht
N	normalgeglüht
V	vergütet
A	angelassen
RT	Raumtemperatur

HÄRTE

HB	Brinell-Härte (EN ISO 6506)
HRC	Rockwell-Härte (EN ISO 6508)
HV	Vickers-Härte (EN ISO 6507)

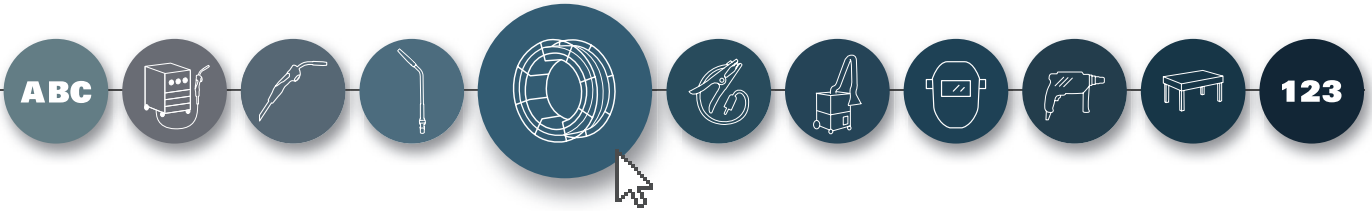
STROMART UND POLUNG

	Gleichstrom Minuspol
	Gleichstrom Pluspol
	Wechselstrom

ZULASSUNGEN UND ABNAHMEGESELLSCHAFTEN

TÜV	Verband des Technischen Überwachungsvereins e. V.
DB	Deutsche Bahn AG
ABS	American Bureau of Shipping
BV	Bureau Veritas
GL	Germanischer Lloyd
LR	Lloyd's Register of Shipping
DNV	Det Norske Veritas
RR	Russian Maritime register of Shipping

Bemerkung: Der Umfang der Zulassungen bezogen auf Grundwerkstoffe, Schweißpositionen, Wärmebehandlungszustände, Durchmesserbereiche, Schutzgase, Schweißpulver usw. kann im Fachgroßhandel nachgefragt werden.



Bescheinigung über Werkstoffprüfungen nach EN 10 204

Im Rahmen der Abnahme von geschweißten Bauteilen werden von unseren Auftraggebern bzw. überwachenden Institutionen in steigendem Maße Nachweise über Eigenschaften und Güterwerte der Schweißzusätze gefordert.

Wir geben Ihnen nachstehend einige Erläuterungen mit der Bitte, diese bei Anfragen und Aufträgen zu berücksichtigen.

Zur Bestimmung der Ausführung dieser Bescheinigungen wird bei Anfragen und Aufträgen die Europäische Norm EN 10 204 herangezogen. EN 10 204 legt fest, wer prüfverantwortlich und unterschriftsberechtigt ist und ob die Bescheinigungen Angaben über allgemeine Richtwerte oder spezifische Prüfungsergebnisse, bezogen auf die jeweilige Lieferung, enthalten müssen.

Wir möchten ausdrücklich darauf hinweisen, dass EN 10 204 nachfolgende Angaben nicht enthält und diese vom Auftraggeber mit der Warenbestellung mitgeteilt werden müssen:

- Prüfumfang: z. B. Art und Anzahl der Prüfungen, Einzelelemente bei chem. Analysen
- Hilfsstoffe: z. B. Art des Schutzgases
- Prüfparameter: z. B. Wärmenachbehandlung des Prüfstückes, Prüftemperatur
- Anforderungen: z. B. Mindestwerte für Dehngrenze, Zugfestigkeit, Dehnung und Kerbschlagarbeit, Toleranzen der chemischen Zusammensetzung.
- Prüfaufsicht: z. B. TÜV, Germanischer Lloyd, DB

Alle Bescheinigungen nach EN 10 204 sind kostenpflichtig.

Nachstehend beschreiben wir auszugsweise die für Schweißzusätze üblichen Bescheinigungen:



Bescheinigung	Bestätigung der Bescheinigung durch den	Inhalt der Bescheinigung
Werkszeugnis 2.2	Hersteller	Richtwerte aufgrund laufender Betriebsaufzeichnungen
Abnahmeprüfzeugnis 3.1	von der Fertigungsabteilung, unabhängigem Abnahmebeauftragten des Herstellers	Prüfergebnisse ermittelt an der Lieferung oder an Prüfeinheiten, von denen die Lieferung ein Teil ist.
Abnahmeprüfzeugnis 3.2	von der Fertigungsabteilung, unabhängigem Abnahmebeauftragten des Herstellers und vom Besteller beauftragten Abnahmebeauftragten oder den in den amtlichen Vorschriften genannten Abnahmebeauftragten	Prüfergebnisse ermittelt an der Lieferung oder an Prüfeinheiten, von denen die Lieferung ein Teil ist



Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode PRIMA Blue

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
AWS A 5.1: E 6013

niedriglegiert, rutilzelluloseumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Stabelektrode mit hervorragenden Schweißseigenschaften in allen Positionen · für Verbindungs- und Reparaturschweißung von unlegierten Baustählen in allen Bereichen der stahlverarbeitenden Industrie und des Handwerks · die Elektrode ist sehr einfach zu verarbeiten - sie zeichnet sich durch gute Spaltüberbrückbarkeit, leichtes Zünden und Wiederzünden und geringe Spritzverluste aus · das Ergebnis ist eine glatte feinschuppige Nahtoberfläche mit einer sehr leicht zu lösenden Schlacke auch auf angerosteten und geprimerten Grundwerkstoffen

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Schiffbaustähle: A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 355
Rohrstähle: L 210 bis L 360
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: TÜV / DB / DNV / CE

Stromart = - / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF, PG

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6 x 250	250 Stück	1,5	1,5	1205 751 060	55,95 ¹⁾	SA15
2 x 250	175 Stück	1,6	1,6	1205 751 061	43,95 ¹⁾	SA15
2,5 x 350	252 Stück	4,8	4,8	1205 751 064	32,95 ¹⁾	SA15
3,2 x 350	147 Stück	4,8	4,8	1205 751 065	31,95 ¹⁾	SA15
4 x 350	103 Stück	4,8	4,8	1205 751 066	30,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode OPTIMAL

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RB 12
AWS A 5.1: E 6013

niedriglegiert, dick rutilbasischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen · besonders geeignet für Dünnblechschweißungen sowie Schweißungen an dünnwandigen Rohren und Profilen · feintropfiger, spritzarmer Werkstoffübergang · ergibt sehr feinschuppige Nähte mit kerbfreiem Übergang und leicht lösbarer Schlacke · Lichtbogen ist weich und stabil · Zünden, Wiederzünden und Schweißen ist auch bei niedriger Stromstärke noch gut möglich

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 355
Schiffbaustähle: A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 355
Rohrstähle: L 210 bis L 360
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: BV, DNV, LR, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = - / = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	192 Stück	1,7	1,7	1205 751 020	48,95 ¹⁾	SA15
2,5 x 350	218 Stück	4,6	4,6	1205 751 021	28,95 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	146 Stück	4,8	4,8	1205 751 022	26,95 ¹⁾	SA15
4 x 350	94 Stück	4,8	4,8	1205 751 023	25,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode TITAN S

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
AWS A 5.1: E 6013

niedriglegiert, dick rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für vielseitigen Einsatz in Industrie und Handwerk · für Verbindungsschweißungen im Fahrzeug-, Behälter-, Kessel-, Rohrleitungs-, Schiff-, Stahl- und Maschinenbau an un- und niedriglegierten Stählen · hervorragende Zündeigenschaften · weicher Lichtbogen · wenig Spritzer · feinschuppiges und glattes Nahtbild · flache Hohlkehlnähte · meist selbstlösende Schlacke

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 355
Schiffbaustähle: A32/36, D32/36, A40, D40
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 355
Rohrstähle: L 210 bis L 360
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: TÜV, DB, CE

Stromart = - / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	192 Stück	1,7	1,7	1205 751 010	42,95 ¹⁾	SA15
2,5 x 350	206 Stück	4,6	4,6	1205 751 011	27,95 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	123 Stück	4,6	4,6	1205 751 012	24,95 ¹⁾	SA15
4 x 350	85 Stück	4,6	4,6	1205 751 014	24,95 ¹⁾	SA15
4 x 450	83 Stück	6	6	1205 751 015	24,95 ¹⁾	SA15
5 x 450	52 Stück	6	6	1205 751 016	21,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode KONTAKT 160

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 2 RR 53
AWS A 5.1: E 7024

niedriglegiert, dick rutilumhüllt, 160 % Ausbringung

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Hochleistungselektrode, bevorzugt für Kehlnähte, Füll- und Decklagen in den Positionen PA und PB im Maschinen-, Schiff- und Brückenbau · sehr wirtschaftliches Schweißen, da große Ausziehlänge erreicht wird · weicher, ruhiger Lichtbogen · sehr sauberes Nahtaussehen · selbstlösende Schlacke

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Schiffbaustähle: A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 275
Rohrstähle: L 210 bis L 245
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

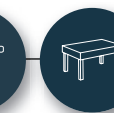
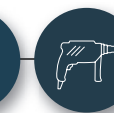
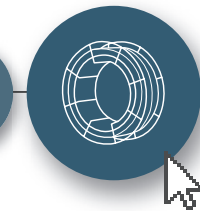
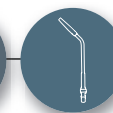
Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = + - / ~

Schweißposition: PA, PB

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
3,25 x 450	88 Stück	6	6	1205 751 027	28,95 ¹⁾	SA15
4 x 450	55 Stück	5,6	5,6	1205 751 028	26,95 ¹⁾	SA15
5 x 450	38 Stück	6	6	1205 751 029	25,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode GARANT

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 2B 42 H10
AWS A 5.1: E 7018



niedriglegiert, dick basischumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

mitteltropfige basische Universalelektrode mit 110 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen von Stählen im Maschinen-, Stahl-, Kessel- und Schiffbau mit hervorragenden Schweißseigenschaften · besonders gut geeignet für die Zwangslagenschweißung, durch die hohe Desoxidationsfähigkeit ergeben sich sichere Schweißungen auch an höheren P-, S- und C-haltigen Stählen · Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ)

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 420
Schiffbaustähle: A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E/F40
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 355
Rohrstähle: L 210 bis L 360
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500
*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: ABS, BV, DNV, LR, PRS, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = +

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	200 Stück	4,6	4,6	1205 751 031	30,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	115 Stück	4,5	4,5	1205 751 032	27,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 450	118 Stück	6	6	1205 751 033	27,95 ¹⁾	● SA15
4 x 350	93 Stück	5	5	1205 751 034	26,95 ¹⁾	● SA15
4 x 450	88 Stück	6	6	1205 751 035	26,95 ¹⁾	● SA15
5 x 450	57 Stück	6	6	1205 751 036	25,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode GARANT K

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 46 4 B 42 H5
AWS A 5.1: E 7018-1

niedriglegiert, dick basischumhüllt 120 % Ausbringung
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für besonders rissfeste Verbindungsschweißungen an Stählen mit höherem C-Gehalt · für kaltzähe FK-Stähle bis -80 °C · geeignet für Offshore-Anwendungen · Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ)

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 460
Schiffbaustähle: A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E/F40
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 460
Rohrstähle: L 210 bis L 450
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500
*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: ABS, BV, DNV, LR, PRS, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = + / (-)

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	196 Stück	4,6	4,6	1205 751 041	32,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	110 Stück	4,5	4,5	1205 751 042	30,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 450	115 Stück	6	6	1205 751 043	30,95 ¹⁾	● SA15
4 x 450	82 Stück	6	6	1205 751 044	27,95 ¹⁾	● SA15
5 x 450	54 Stück	6	6	1205 751 045	26,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode GARANT BR

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 2560-A: E 42 2 B 12 H 10
AWS A 5.1: E 7016



niedriglegiert, dick basischumhüllt mit nichtbasischen Anteilen
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Universalelektrode, einsetzbar in Industrie und Handwerk für Montage- und Reparaturschweißungen von un- und niedriglegierten Stählen · besonders hervorzuheben ist die gute Verschweißbarkeit in Zwangslagen und an Wechselstrom

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 420
Schiffbaustähle: A32/36, D32/36, E32/36, A40, D40, E40
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 355
Rohrstähle: L 210 bis L 360
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl: BSt 420, BSt 500
*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = + / (-)

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	216 Stück	4,3	4,3	1205 751 055	38,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	130 Stück	4,3	4,3	1205 751 056	32,95 ¹⁾	● SA15
4 x 450	89 Stück	5,6	5,6	1205 751 057	31,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode MoB

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3580-A: E Mo B 42
AWS A 5.5: E 7018-A1

basischumhüllt für warmfeste Stähle
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode mit 0,4 % Mo im reinen Schweißgut · besonders geeignet für Stahl 16Mo3, für Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau bei Betriebstemperaturen bis 520 °C

Grundwerkstoffe:*

allg. Baustähle: S 235 bis S 355
Feinkornbaustähle: S 275 bis S 460
Druckbehälterstähle: P 195 bis P 460, 16 Mo 3
Rohrstähle: L 210 bis L 450
Stahlguss: GE200, GE240, GP 240, G20Mo5
*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: TÜV, CE

Stromart = +

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	192 Stück	4,3	4,3	1205 751 070	53,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	139 Stück	4,8	4,8	1205 751 071	45,95 ¹⁾	● SA15
4 x 350	90 Stück	4,7	4,7	1205 751 072	36,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4316 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581 E 19 R 12
AWS A 5.4: E 308 L-16
Werkstoff-Nr.: 1.4316

hochlegiert, rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohten, nichtstabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350 °C · für korrosionsbeständige Cr- und hitzebeständige Cr-Stähle, für kaltzähe austenitische Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen

Grundwerkstoffe:*

1.4301 X 5 CrNi 18-10
1.4306 X 2 CrNi 19-11
1.4311 X 2 CrNiN 18-10
1.4541 X 6 CrNiTi 18-10
AISI 304, AISI 304L, AISI 304LN, AISI 321

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: DB, TÜV, CE
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	348 Stück	4	4	1205 751 100	125,00 ¹⁾	● SA15
2,5 x 300	221 Stück	4	4	1205 751 101	91,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	139 Stück	5	5	1205 751 102	72,95 ¹⁾	● SA15
4 x 350	91 Stück	5	5	1205 751 103	65,95 ¹⁾	● SA15
5 x 450	55 Stück	6	6	1205 751 104	62,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4430 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R12
AWS A 5.4: E 316 L-16
Werkstoff-Nr.: 1.4430

hochlegiert, rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohten, nichtstabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C · für legierungsähnliche Plattierungen

Grundwerkstoffe:*

1.4401 X 5 CrNiMo 17-12-2
1.4404 X 2 CrNiMo 17-12-2
1.4406 X 2 CrNiMoN 17-11-2
1.4408 GX 5 CrNiMo 19-11-2
1.4409 GX 2 CrNiMo 19-11-2
1.4429 X 2 CrNiMoH 17-13-3
1.4435 X 2 CrNiMo 18-14-3
1.4436 X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4571 X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4580 X 6 CrNiMoNb 17-12-2
AISI 316, AISI 316 L, AISI 316Cb, AISI 316Ti

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: DB, TÜV, CE
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	348 Stück	4	4	1205 751 112	139,00 ¹⁾	● SA15
2,5 x 300	220 Stück	4	4	1205 751 113	109,00 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	139 Stück	5	5	1205 751 114	87,95 ¹⁾	● SA15
4 x 350	93 Stück	5	5	1205 751 115	78,95 ¹⁾	● SA15
5 x 450	55 Stück	6	6	1205 751 116	75,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4576 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12
AWS A 5.4: E 318-16
Werkstoff-Nr.: 1.4576

hochlegiert, rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400°C · für korrosionsbeständige Cr- und CrMo-Stähle, für legierungsähnliche Plattierungen

Grundwerkstoffe:*

1.4401 X 5 CrNiMo 17-12-2
1.4404 X 2 CrNiMo 17-12-2
1.4406 X 2 CrNiMoN 17-11-2
1.4408 GX 5 CrNiMo 19-11-2
1.4409 GX 2 CrNiMo 19-11-2
1.4429 X 2 CrNiMoN 17-13-3
1.4435 X 2 CrNiMo 18-14-3
1.4436 X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4571 X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4580 X 6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4581 GX 5 CrNiMoNb 19-11-2
1.4583 X 10 CrNiMoNb 18-12
AISI 316, AISI 316 L, AISI 316Cb, AISI 316Ti

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: DNV, DB, TÜV, CE
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	350 Stück	4	4	1205 751 120	149,00 ¹⁾	● SA15
2,5 x 300	220 Stück	4	4	1205 751 121	119,00 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	138 Stück	5	5	1205 751 122	96,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg®
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4370 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12
AWS A 5.4: E 307-16
Werkstoff-Nr.: 1.4370

hochlegiert, rutilumhüllt, kernstabile, Schwarz-Weiß Verbindungen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten · für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C · zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweißbarer Stähle sowie austenitischer Hartmanganstähle · zum Schweißen von Pufferlagern und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltpufferfestiger Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung · das Schweißgut ist voll-austenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850°, sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von ca. 350 HB

Zulassungen: DB, TÜV, CE
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	217 Stück	4	4	1205 751 150	85,95 ¹⁾	● SA15
3,25 x 350	135 Stück	5	5	1205 751 151	66,95 ¹⁾	● SA15
4 x 350	92 Stück	5	5	1205 751 152	61,95 ¹⁾	● SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4337 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R12
AWS A 5.4: E 312-16
Werkstoff-Nr.: 1.4337

hochlegiert, rutilumhüllt, kernstabilegiert, Schwarz-Weiß-Verbindungen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Elektrode für Verbindungs- u. Auftragsschweißungen an artgleichen und -ähnlichen Stählen und Stahlgussorten, für Verbindungsschweißungen an höherfesten un- und niedriglegierten Baustählen, Vergütungs- und Werkzeugstählen, an Hartmanganstahl sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artverschiedenen Stählen untereinander und mit hochlegierten, nichtrostenden Stählen · die Elektrode ist weiterhin geeignet für rissfeste und zäherte Zwischenlagen bei Hartauftragungen sowie für verschleißfeste, kalt- und warmverfestigende Auftragungen · das austenitisch-ferritische Schweißgut ist nichtrostend, korrosionsbeständig und geeignet für Betriebstemperaturen bis 300°C · durch den erhöhten Deltaferritanteil im Schweißgut ergibt sich bei Schwarz-Weiß-Verbindungen eine hohe Sicherheit gegen Heißrisse

Zulassungen: -
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Grundwerkstoffe: Zum Schneiden unterschiedlicher und schwer schweißbarer Stähle

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	226 Stück	4	4	1205 751 160	129,00 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	142 Stück	5	5	1205 751 161	119,00 ¹⁾	SA15
4 x 350	94 Stück	5	5	1205 751 162	119,00 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode Finox 29/9 Gold

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E Z 29 9 R 12
DIN EN 14700: E Fe 11
AWS A 5.4: *E 312-16
Werkstoff-Nr.: 1.4337

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang, siehe oben

hochlegiert, rutilumhüllt, kernstabilegiert, Schwarz-Weiß Verbindung

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Für äußerst rissichere Verbindungs- und Auftragschweißungen an schwer schweißbaren Stählen wie z.B. Manganhartstahl, Werkzeugstahl und Federstahl sowie Mischverbindungen wie z.B. Schwarz-Weiß-Verbindungen · aufgrund der guten mechanischen Güterwerte und Korrosionsbeständigkeit hat die Elektrode ein weites Anwendungsgebiet in Reparatur und Instandhaltung von Maschinen- und Anlagenteilen wie z.B. Wellen und Zahnräder sowie für Werkzeuge · die Elektrode eignet sich ebenso gut für Pufferlagen unter Hartlegierungen · die Elektrode hat dank eines stabilen Lichtbogens hervorragende Schweißereigenschaften, bildet eine feinschuppige gut modellierbare Naht bei sehr guter Schlackenentfernbarkeit · das abgesetzte Schweißgut ist rostfrei, warm- und kaltverfestigend

Zulassungen: -
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	238 Stück	4	4	1205 751 190	135,00 ¹⁾	SA15
3,2 x 350	154 Stück	5	5	1205 751 191	125,00 ¹⁾	SA15
4 x 350	99 Stück	5	5	1205 751 192	125,00 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode Finox 4829 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A E 22 12 R 32
AWS A 5.4: ~ E 309-17
Werkstoff-Nr.: 1.4829

hochlegiert, rutilumhüllt, kernstabilegiert, hitzebeständig

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen, hitzebeständigen Stählen und Stahlgussorten bis 950°C · besonders für den Stahl X 15 CrNiSi20 12 (1.4828) geeignet

Grundwerkstoffe:*
1.4710 G X 30 CrSi 7
1.4713 X 10 Cr AISi 7
1.4724 X 10 Cr AISi 13
1.4740 GX 40 CrSi 17
1.4742 X 10 Cr AISi 18
1.4826 GX 40 CrNiSi 22-10
1.4828 X 15 CrNiSi 20-12
1.4833 X 12 CrNi 23-13
1.4878 X 8 CrNiTi 18-10
AISI 309

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Zulassungen: -
Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	222 Stück	4	4	1205 751 165	93,95 ¹⁾	SA15
3,2 x 350	137 Stück	5	5	1205 751 166	83,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode Finox 4842 AC

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12
AWS A 5.4: ≈ E 310-16
Werkstoff-Nr.: 1.4842

hochlegiert, rutilumhüllt, kernstabilegiert, hitzebeständig

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder legierungsähnlichen, hitzebeständigen CrNi-Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 950°C, für zähe Verbindungen, Zwischen- und Füll-Lagen beim Schweißen von Cr-Stählen und Stahlgussorten · geeignet für Verbindungen von un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten oder nichtrostenden und hitzebeständigen Cr-Stählen und Stahlgussorten mit austenitischen Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 300°C · gegenüber reduzierenden, schwefelhaltigen und aufkohlenden Gasen weist das Schweißgut keine ausreichende Beständigkeit auf

Grundwerkstoffe:*
1.4710 G X 30 CrSi 7
1.4713 X 10 Cr ArAl 7
1.4724 X 10 Cr AISi 13
1.4742 X 10 Cr AISi 18
1.4762 X 10 Cr AISi 25
1.4828 X 15 CrNiSi 20-12
1.4833 X 12 CrNi 23-13
1.4840 GX 15 CrNi 26-20
1.4841 X 15 CrNiSi 25-21
1.4845 X 8 CrNi 25-21
1.4846 X 40 CrNi 25-21
AISI 310
AISI 310 S
AISI 314

*Umfang der Eignung hinsichtlich besonderer Eigenschaften und Zulassungsumfang prüfen

Stromart = + / ~
Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	212 Stück	4	4	1205 751 168	115,00 ¹⁾	SA15
3,2 x 350	130 Stück	5	5	1205 751 169	94,95 ¹⁾	SA15
4 x 350	89 Stück	5	5	1205 751 170	87,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FICAST NI

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 1071: E C Ni-CI3
AWS A 5.15: E Ni-CI

basisch-graphitisch umhüllt, Ni-Kernstab zum Gusseisen-Kaltschweißen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Nickelelektrode zum Kalt-Schweißen von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für Schweißungen an ermüdeten Gussteilen geeignet · zum Beseitigen von Lunkern sowie Bearbeitungsfehlern · die FICAST NI hat ausgezeichnete Schweißigenschaften auch bei geringen Stromstärken · sie hat einen ruhigen, intensiven Fluss und geringe Spritzerverluste, sowie leichte Schlackenentfernbarkeit · die Schweißnaht ist feilenweich und einschließlich der Übergangszonen zum Grundmaterial mechanisch bearbeitbar

Zulassungen: -

Stromart = / = - / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	74 Stück	1,5	1,5	1205 751 175	265,00 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	43 Stück	1,5	1,5	1205 751 176	235,00 ¹⁾	SA15
4 x 350	30 Stück	1,6	1,6	1205 751 177	225,00 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FIDUR 6/60

Normbezeichnung:
DIN EN 14700: EZ Fe6
DIN 8555: E6-UM-60P

basischumhüllt zum Auftragsschweißen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für zähnharte, schlagzähe und abriebfeste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit · besonders geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen, Baggerzähnen, Schlagleisten, Abstreifern, Förderschnecken, Mühlenschlägern, Mischerflügeln, Brechbacken und Brecherkegel usw. · das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, es kann weichgeglüht und gehärtet werden

Stromart = +

Schweißposition: PA, PB, PC, PF

Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	229 Stück	5	5	1205 751 185	62,95 ¹⁾	SA15
3,2 x 450	127 Stück	6	6	1205 751 186	52,95 ¹⁾	SA15
4 x 450	84 Stück	6	6	1205 751 187	49,95 ¹⁾	SA15
5 x 450	54 Stück	6	6	1205 751 188	48,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FICAST NIFE

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 1071: E C NiFe-CI3
AWS A 5.15: E NiFe-CI

basisch-graphitisch umhüllt Ni-Kernstab zum Gusseisen-Kaltschweißen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Nickel-Eisenelektrode zum Kalt-Schweißen von Grauguss mit lamellarer und globularer Graphitstruktur · auch geeignet für Verbindungen von Gusseisen (GGL- und GGG-Sorten) mit unlegierten Stahlwerkstoffen · es wird eine höhere Festigkeit als beim Schweißen mit FICAST NI erreicht · die Legierung des Schweißgutes ergibt sich im Wesentlichen aus dem Kerndraht, 60 % Ni und 40 % Fe · das Schweißgut ist mechanisch bearbeitbar und zeichnet sich durch hohe Rissicherheit aus · es ist dem Grundwerkstoff sehr farbähnlich und korrodiert auch später als dieser · die weich schweißende Elektrode weist gute Benetzungseigenschaften auf

Zulassungen: -

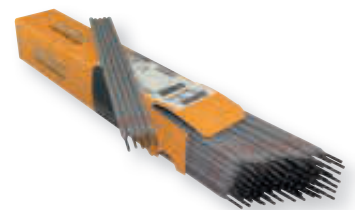
Stromart = + / = - / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PF

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	82 Stück	1,3	1,3	1205 751 180	215,00 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	47 Stück	1,5	1,5	1205 751 181	175,00 ¹⁾	SA15
4 x 350	32 Stück	1,5	1,5	1205 751 182	175,00 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FIDUR 10/60

Normbezeichnung:
DIN EN 14700: E Fe14
DIN 8555: E 10-UM-60 GR

rutilumhüllt; 160% Ausbringung zum Auftragsschweißen

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit, insbesondere bei hohem abrasivem Verschleiß, auch bei Feuchtigkeit · besonders geeignet für Auftragungen an Mischerflügel, Rührarmen, Mahlanlagen, Förderschnecken, Führungen, Rutschen und Schlitten · Auftragungen nur in max. 2 Lagen vornehmen; größere Auftragungshöhen vorher mit Finox 4370 AC auffüllen · das nichtrostende, ledeburitische Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar

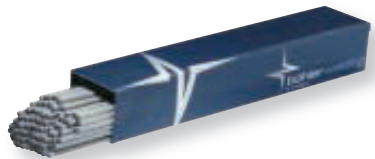
Zulassung: -

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	154 Stück	5	5	1205 751 205	69,95 ¹⁾	SA15
3,25 x 350	94 Stück	5	5	1205 751 206	64,95 ¹⁾	SA15
4 x 450	57 Stück	6	6	1205 751 207	57,95 ¹⁾	SA15

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode Phoenix Blau

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 1 2
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1 / SFA-5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313

unlegiert · rutil-celluloseumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
 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 m) · ausgezeichnete Fallnahteigenschaften · einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V)

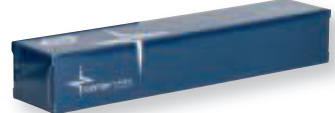
Grundwerkstoffe:
 Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi) S235JRG2 - S355J2 · GS-38 · GS-45 · St35 · St45 · St35.8
 Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH
 Schiffbaustähle entspr. Zulassungsgrad 2
 Feinkornbaustähle bis P355N
 schweißgeeignete Beton-Stähle (Rippen-Torstahl)
 ASTM A36 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 · X52

Zulassungen: TÜV (00425), DB (10.014.86), ABS, BV, LR, DNV, CE

Stromart = DC - / AC
Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	400 Stück	3,4	3,4	1000 115 200	74,95 ¹⁾	SA01
2,5 x 250	275 Stück	3,5	3,5	1000 115 201	51,95 ¹⁾	SA01
2,5 x 350	275 Stück	4,9	4,9	1000 115 202	45,95 ¹⁾	SA01
3,2 x 350	160 Stück	5	5	1000 115 203	37,95 ¹⁾	SA01
4 x 350	100 Stück	4,7	4,7	1000 115 204	35,95 ¹⁾	SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX ETI

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1M: E4313
AWS A5.1 / SFA-5.1: E6013

unlegiert · rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
 beste Verschweißbarkeit in allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht · besonders glatte Nähte, selbstlösende Schlacke · geringe Spritzerbildung und gute Wechselstromverschweißbarkeit · ausgezeichnete Wiederzündeneigenschaften und einfachste Handhabung · hohe Ausziehlängen erzielbar · vielseitige Einsetzbarkeit in Industrie und Handwerk

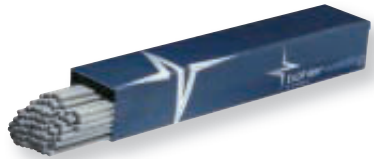
Grundwerkstoffe:
 Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, Schiffbaustähle: A, B, D
 ASTM A 106, Gr. A, B · A 283 Gr. A, C · A 285 Gr. A, B, C · A 501, Gr. B · A 573, Gr. 58, 65, 70 · A 633, Gr. A, C · A 711 Gr. 1013 · API 5 L Gr. B, X42, X52, X60

Zulassungen: TÜV (01097), DB (10.014.102/01), ABS, BV, DNV, LR, CE

Stromart = + / ~
Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	220 Stück	4,5	4,5	1000 115 230	45,95 ¹⁾	SA01
3,2 x 350	140 Stück	4,7	4,7	1000 115 231	39,95 ¹⁾	SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX green

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 0 R 1 2
EN ISO 2560-B: E 4312 A
AWS A5.1 / SFA-5.1: E6012
AWS A5.1M: E4312

unlegiert · rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
 Stabelektrode für den allgemeinen Behälter- und Konstruktionsbau · besonders geeignet für das Dünnblechschweißen in allen Positionen (Ø 2,0 / 2,5 mm auch in PG Position) · weicher Lichtbogen · geringe Spritzerbildung · ausgezeichnetes Zünden und Wiederzünden · gutes Schlackenlösen

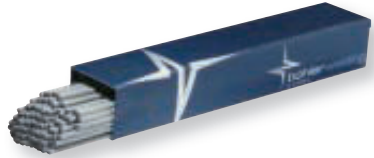
Grundwerkstoffe:
 S235JRG2 - S355J2 · schweißgeeignete Feinbleche

Zulassungen: DB (10.014.51), CE

Stromart = DC (-) / AC
Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	250 Stück	4,7	4,7	1000 115 213	42,95 ¹⁾	SA01
3,2 x 350	160 Stück	5	5	1000 115 214	37,95 ¹⁾	SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode Phoenix Grün T

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2
EN ISO 2560-B: E 4313 A
AWS A5.1 / SFA-5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313

unlegiert · rutilumhüllt
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
 sehr geringe Spritzerbildung · selbstabhebende Schlacke · feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff · problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle · bis einschließlich 2,0 mm Ø auch zum Fallnahtschweißen geeignet · hervorragende Zünd- und Wiederzündfähigkeit · problemlos an Kleintransformatoren (42 V) zu verschweißen

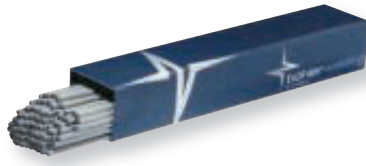
Grundwerkstoffe:
 Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi) S235JRG2 - S355J2
 Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH
 Schiffbaustähle
 Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten
 ASTM A36 u. A53 Gr. alle · A106 Gr. A, B, C · A135 Gr. A, B · A283 Gr. A, B, C, D · A366 · A285 Gr. A, 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 · X56

Zulassungen: TÜV (00350), DB (10.014.52), ABS, BV, LR, DNV, CE

Stromart = DC - / AC
Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	325 Stück	3,1	3,1	1000 115 205	76,95 ¹⁾	SA01
2,5 x 250	200 Stück	3	3	1000 115 206	50,95 ¹⁾	SA01
2,5 x 350	200 Stück	4,3	4,3	1000 115 207	43,95 ¹⁾	SA01
3,2 x 350	125 Stück	4,5	4,5	1000 115 208	36,95 ¹⁾	SA01
3,2 x 450	125 Stück	5,6	5,6	1000 115 209	38,95 ¹⁾	SA01
4 x 350	80 Stück	4,4	4,4	1000 115 210	35,95 ¹⁾	SA01
4 x 450	80 Stück	5,6	5,6	1000 115 211	34,95 ¹⁾	SA01
5 x 450	50 Stück	5,3	5,3	1000 115 212	35,95 ¹⁾	SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX Yellow

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 1 2
EN ISO 2560-B: E 4303 AU
AWS A5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313

unlegiert · rutil-basisch

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

ausgezeichnete Kletteneigenschaften · leichte Handhabung in Zwangslagen · besonders geeignet für röntgensauberer Schweißen von Rohrrundnähten · auch bei engen Luftspalten ein gutes, porenfreies Durchschweißen · einsetzbar im Rohrleitungs-, Kessel-, Behälter-, Stahl- und Schiffbau.

Grundwerkstoffe:

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 - X52

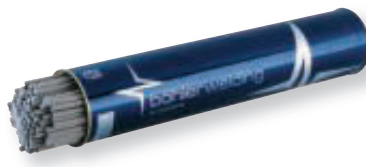
Zulassungen: TÜV (01591), DB (10.014.56), ABS, BV, DNV, LR, CE

Stromart = DC (-) AC

Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	375 Stück	3,3	3,3	1205 750 805	82,95 ¹⁾	● SA01
2,5 x 350	225 Stück	4,4	4,4	1205 750 806	47,95 ¹⁾	● SA01
3,2 x 350	125 Stück	4,3	4,3	1205 750 809	38,95 ¹⁾	● SA01
4 x 350	90 Stück	4,6	4,6	1205 750 808	37,95 ¹⁾	● SA01
5 x 450	60 Stück	6,2	6,2	1205 750 807	36,95 ¹⁾	● SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode Phoenix CEL 70

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 2 C 25
EN ISO 2560-B: E 4310 A
AWS A5.1 / SFA-5.1: E6010
AWS A5.1M: E4310

unlegiert · zelluloseumhüllt · Pipelineschweißungen
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Stabelektrode für die Fallnahtschweißung von Rohrrundnähten (Pipelines) · geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagen · ebenfalls geeignet für die Schweißung der Wurzellage · hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden · besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (DC -), auch in steigender Position

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

Zulassungen: TÜV (00247), DB (10.014.79), ABS, LR, DNV, CE

Stromart = DC (+) Minuspol für Wurzel

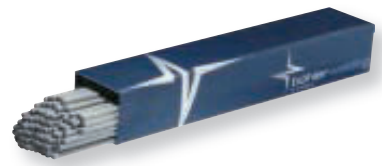
Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	530 Stück	7,3	7,3	1000 115 218	60,95 ¹⁾	● SA03
3,2 x 350	330 Stück	8,8	8,8	1000 115 219	45,95 ¹⁾	● SA03
4 x 350	220 Stück	9	9	1000 115 220	42,95 ¹⁾	● SA03
5 x 350	150 Stück	9,2	9,2	1000 115 221	43,95 ¹⁾	● SA03

¹⁾ Preis per kg



Foto: NORDWEST Handel AG



Stabelektrode Phoenix Spezial D

Normbezeichnung:
EN ISO 2560-A: E 42 3 B 1 2 H10
EN ISO 2560-B: E4916 AU
AWS A5.1 / SFA-5.1: E7016
AWS A5.1M: E4916

unlegiert · basisch umhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

basisch umhüllte Doppelmantelelektrode in allen Positionen, außer Fallnaht, außergewöhnlich gut verschweißbar · eignet sich aufgrund des sehr gut gerichteten Lichtbogens besonders für Schweißungen in Zwangslage · sehr gute Wurzelverschweißbarkeit · gute Wechselstromneigung · geringes Spritzen, guter Schlackenabgang, gleichmäßige Nahtzeichnung · auch für Kleintrafo geeignet

Grundwerkstoffe:

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60 ksi)
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240
 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

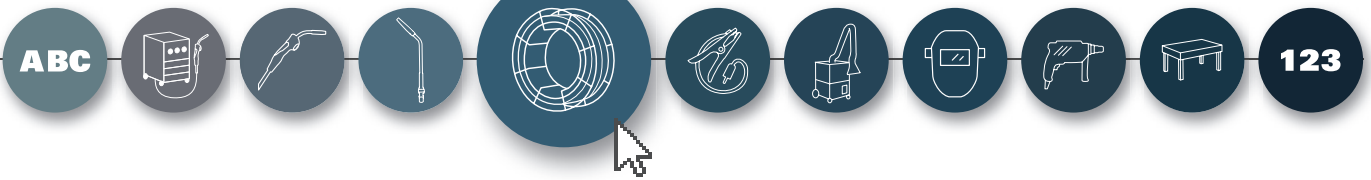
Zulassungen: TÜV (10572), DB (10.138.12), CE

Stromart = DC+ / AC

Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	188 Stück	4	4	1205 750 810	55,95 ¹⁾	● SA01
3,2 x 350	117 Stück	4,1	4,1	1205 750 811	46,95 ¹⁾	● SA01
3,2 x 450	114 Stück	5,2	5,2	1205 750 812	45,95 ¹⁾	● SA01
4 x 450	72 Stück	5,1	5,1	1205 750 813	43,95 ¹⁾	● SA01
5 x 450	48 Stück	5	5	1205 750 814	43,95 ¹⁾	● SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode Phoenix SH Schwarz 3 MK

Normbezeichnung:
EN ISO 3580-A: E Mo B 4 2
EN ISO 3580-B: E 4918-G
EN ISO 2560-A: E 50 4 Mo B 4 2
EN ISO 2560-B: E 4918-G
AWS A5.5 / SFA-5.5: E7018-G
AWS A5.5M: E4918-G

basisch · warmfest

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

basische Umhüllung · das Schweißgut vom Typ 0.5Mo ist durch ein Gefüge aus azikularem Ferrit und Bainit charakterisiert und eignet sich aufgrund der günstigen mechanischen Eigenschaften für den Einsatz im Schweißzustand sowie nach Wärmebehandlung · das Anwendungsspektrum reicht vom Verbindungsschweißen artgleicher warmfester Stähle und Stahlguss bis hin zum Verbindungsschweißen von hochfesten Bau-, Feinkorn- und Rohrleitungsstählen · Phoenix SH Schwarz 3 MK ist für Auslegungstemperaturen bis 550 °C im Langzeitbereich zugelassen und zeigt ausgezeichnete Kerbschlagarbeit bei Temperaturen < -40°C · der erhöhte Mangengehalt im Schweißgut erlaubt die sichere Verarbeitung von Stählen bis zu einer Mindeststreckgrenze von 500 MPa · der basische Umhüllungstyp der Stabelektrode garantiert einen niedrigen Gehalt an diffusiblen Wasserstoff im Schweißgut

Verarbeitungshinweise:

Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung sind nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes abzustimmen · als Richtwert kann eine Vorwärmung von 100-250 °C in Abhängigkeit der Werkstoffdicke empfohlen werden · typische Wärmenachbehandlungstemperaturen liegen im Bereich 520-620 °C



Grundwerkstoffe:

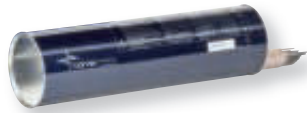
artgleiche warmfeste Stähle, Stahlguss, hochfeste Bau-, Feinkorn- und Rohrleitungsstähle
 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 13MnNiMo5-4, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV6-4, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L485MB, 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; A 335 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, X65, X70

Zulassungen: TÜV (00902), DB (10.014.95), DNV, LR, CE
Stromart = DC (+)

Preise per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 250	200 Stück	3,2	3,2	1205 750 828	83,95 ¹⁾	● SA01
3,2 x 350	125 Stück	4,3	4,3	1205 750 829	66,95 ¹⁾	● SA01
5 x 450	60 Stück	6,2	6,2	1205 750 816	54,95 ¹⁾	● SA01

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX EAS 2-A

Normbezeichnung:
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2
AWS A5.4 / SFA-5.4

hochlegiert · nichtrostend · austenitisch

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

kerndrahtlegierte, rutilumhüllte, austenitische Stabelektrode vom Typ E 19 9 L R / E308L-17 · Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergeköhlte, sowie ferritische 13% Chromstähle verschweißt werden · besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrisssicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus · wesentliche wirtschaftliche Bedeutung haben die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit und die selbstabhebende Schlacke ohne Schlackenreste · max. Betriebstemperatur 350 °C.

Grundwerkstoffe:

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Zulassungen: TÜV (01095), DB (30.014.15), ABS, DNV, CE, CWB
Stromart = DC+ / AC

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	320 Stück	3,6	3,6	1000 115 224	229,00 ¹⁾	● SA02
2,5 x 350	200 Stück	4,1	4,1	1000 115 225	165,00 ¹⁾	● SA02

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX EAS 4 M-A

Normbezeichnung:
EN 1600: E 19 12 3 L R 3 2
AWS A5.4: E316L-17
Wst.-Nr. 1.4430

hochlegiert, rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

nichtrostend · IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C) · korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggeköhlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgußorten · Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen -stabilisierten und nichtstabilisierten- austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgußorten

Grundwerkstoffe:

TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe
 1.4583 x X10CrNiMoNb 18-12, S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Zulassungen: GL / LR / TÜV (Kennblatt Nr. 00484) / DB (Zulassungs-Nr. 30.132.14)

Stromart = + / ~

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	320 Stück	3,6	3,6	1205 750 837	259,00 ¹⁾	● SA02
2,5 x 350	200 Stück	4,1	4,1	1205 750 833	185,00 ¹⁾	● SA02
3,2 x 350	120 Stück	4,1	4,1	1205 750 834	155,00 ¹⁾	● SA02
4 x 350	85 Stück	4,3	4,3	1205 750 835	139,00 ¹⁾	● SA02

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX SAS 4-A

Normbezeichnung:

EN 1600: E 19 12 3 Nb R 3 2
AWS A5.4: E 318-17
Wst.-Nr.: 1.4576

hochlegiert, rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

nichtrostend · IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C) · korrosionsbeständig wie artgleiche CrNiMo-Stähle · Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen -stabilisierten und nichtstabilisierten- austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten

Grundwerkstoffe:

TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff
1.4583 - X10CrNiMoNb 18-12, AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Gefüge:

Austenit mit Ferritanteil

Zulassungen: TÜV (Kennblatt Nr. 00607) / DB (Zulassungs-Nr. 30.132.09), Controias
Stromart = + / ~

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	320 Stück	3,7	3,7	1205 750 823	265,00 ¹⁾	SA02
2,5 x 350	200 Stück	4,3	4,3	1205 750 824	199,00 ¹⁾	SA02
3,2 x 350	120 Stück	4,2	4,2	1205 750 825	165,00 ¹⁾	SA02
4 x 350	85 Stück	4,5	4,5	1205 750 826	155,00 ¹⁾	SA02
5 x 450	55 Stück	5,5	5,5	1205 750 827	165,00 ¹⁾	SA02

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode Thermanit 30/10 W

Normbezeichnung:

EN ISO 3851-A: E 29 9 R 1 2
AWS A5.4: E 312-16(mod.)
Wst.-Nr.: 1.4337

hochlegiert · rostfrei · rutil

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

rutil umhüllte Stabelektrode für rostfreie Stähle (Nasskorrosion bis 300 °C) · hohe Warmrissicherheit · gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze · Verbindungen und Auftragungen an artgleichen, artähnlichen Stählen/Stahlgussorten · 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 / Stahlgussorten

Grundwerkstoffe:

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
Weiteres für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn- Stahl sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit

Zulassungen: DB (30.138.06), CE

Stromart = DC (+) / AC

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	334 Stück	3,1	3,1	1205 750 817	389,00 ¹⁾	SA02
2,5 x 300	215 Stück	3,7	3,7	1205 750 818	319,00 ¹⁾	SA02
3,2 x 350	130 Stück	4,5	4,5	1205 750 830	275,00 ¹⁾	SA02
4 x 350	85 Stück	4,4	4,4	1205 750 831	275,00 ¹⁾	SA02

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode FOX A7

Normbezeichnung:

EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 2 2
AWS A5.4: E307-15 (mod.)
Wst.-Nr.: 1.4370

hochlegiert · rostfrei · basisch

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

nichtrostend · zunderbeständig bis 850 °C (bei Temperaturen über 500 °C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase) · Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen / Stahlgussorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen / Stahlgussorten · gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemperatur 300 °C) · Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen/Stahlgussorten mit Austeniten · auf geringes Wärmeeinbringen achten, um spröde Martensitübergangszonen zu vermeiden · nicht geeignet für Pufferlagen beim Schweißen von Plattierungen bzw. plattierten Blechen

Grundwerkstoffe:

TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 sowie damit eingeschlossene Grundwerkstoffe mit ferritischen Stählen bis Feinkornbaustahl StE 460 (P 460 N) · 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 · kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen

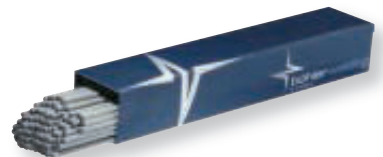
Zulassungen: TÜV (05650), DB (30.014.26), VG-95132-1, CE

Stromart = DC (+)

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	240 Stück	3,7	3,7	1205 750 819	169,00 ¹⁾	SA02
3,2 x 350	170 Stück	4,9	4,9	1205 750 820	139,00 ¹⁾	SA02
4 x 350	110 Stück	4,7	4,7	1205 750 821	129,00 ¹⁾	SA02
5 x 450	75 Stück	6,4	6,4	1205 750 822	135,00 ¹⁾	SA02

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode Thermanit 600 Violett W

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Fe 8

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

rutilumhüllte Stabelektrode mit höchstem Verschleißwiderstand · sehr gute Schweißereigenschaften · das Schweißgut ist dicht, porenfrei und wegen seiner hohen Härte nur schleifend bearbeitbar · beim Auftragen von mehr als drei Lagen wird empfohlen, eine Pufferschicht mit der basischen Stabelektrode vorzunehmen.

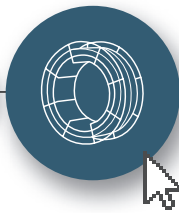
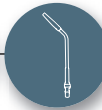
Zulassungen: DB Zul.-Nr. 20.132.10

Stromart = - / ~

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
3,2 x 450	101 Stück	4	4	1205 750 838	a. Anfr. ¹⁾	KV00
4 x 450	65 Stück	5	5	1205 750 839	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode OVERCORD

Normbezeichnung:EN ISO 2560-A: E38 0 RC 11
AWS A-5.1: E 6013**niedriglegiert · rutilzellulose-umhüllt**
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen in allen Positionen · ausgezeichnete Fallnahtverschweißbarkeit, sicherer Einbrand · Montagearbeiten können mit unveränderter Stromstärke in allen Positionen ausgeführt werden · fallend verschweißt ergeben sich glatte, leicht konkave Nähte · einfaches Zünden und Wiederzünden · gute Spaltüberbrückbarkeit · geeignet für geprimerte und angerostete Teile, relativ unempfindlich gegen Verschmutzungen im Schweißbereich · durch den kräftigen und stabilen Lichtbogen ist OVERCORD ebenfalls eingeschränkt für verzinkte Stähle geeignet · verwendbar an Lichtnetztrafos · wird ein weicherer Lichtbogen verlangt, sollte OVERCORD Z gewählt werden

Grundwerkstoffe:

S(P)235 - S(P)355 · GP240 · GP280

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE**Stromart = - / ~****Schweißposition:** PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG**Preise per Kilogramm**

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	205 Stück	1,6	1,6	1000 116 500	88,95 ¹⁾	SA08
2,5 x 350	275 Stück	4,5	4,5	1000 116 501	59,95 ¹⁾	SA08
3,2 x 350	160 Stück	4,5	4,5	1000 116 502	49,95 ¹⁾	SA08
4 x 350	105 Stück	4,5	4,5	1000 116 504	47,95 ¹⁾	SA08

¹⁾ Preis per kg

Stabelektrode CITOREX

Normbezeichnung:EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12
AWS A-5.1: E 6013**niedriglegiert · rutilbasisch-umhüllt**
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

mit besonderer Eignung zum röntgensicheren Schweißen von Wurzel-, Füll- und Decklagen im Rohrleitungs-, Kessel- und Behälterbau · hervorragende Spaltüberbrückbarkeit und Klettereigenschaften · Strom tief absenkbar · sehr gute Beherrschbarkeit von Zwangspositionen, deshalb wird CITOREX auch in der Schweißerausbildung sehr geschätzt · CITOREX ist durch niedrigen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet · für ein feinschuppigeres Nahtbild kann als Decklage FINCORD DB eingesetzt werden

Grundwerkstoffe:

unlegierte Baustähle S 235 - S 355 · Kesselbleche P 235 - P 355 · Rohrstähe L 210 - L 360 · Schiffbaustähle · Stahlguss GP 240, GP 280

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE**Stromart = - / ~****Schweißposition:** PA, PB, PC, PD, PE, PF**Preise per Kilogramm**

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	210 Stück	4,1	4,1	1000 116 513	58,95 ¹⁾	SA08
3,2 x 350	130 Stück	4,3	4,3	1000 116 503	48,95 ¹⁾	SA08

¹⁾ Preis per kg

Stabelektrode FINCORD

Normbezeichnung:EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
AWS A-5.1: E6013**niedriglegiert · dick rutil-umhüllt**
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

vielseitig einsetzbare, dick rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißereigenschaften · einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen · leichtes Zünden und Wiederzünden, aufgesetzt verschweißbar · spritzerarm, vorwiegend selbstabhebende Schlacke · feinschuppige und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff · erhöhte Strombelastbarkeit der größeren Abmessungen ab 3,2 x 450 mm · verwendbar auch an Lichtnetztrafos · für röntgensichere Nähte – auch in Verbindung mit MAG-geschweißten Lagen – wird FINCORD DB empfohlen

Grundwerkstoffe:

S(P)235 - S(P)355 · GP240 · GP280

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE**Stromart = - / ~****Schweißposition:** PA, PB, PC, PD, PE, PF**Preise per Kilogramm**

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 250	170 Stück	1,5	1,5	1000 116 505	89,95 ¹⁾	SA08
2,5 x 350	210 Stück	4,2	4,2	1000 116 506	57,95 ¹⁾	SA08
3,2 x 350	125 Stück	4,3	4,3	1000 116 507	47,95 ¹⁾	SA08
3,2 x 450	118 Stück	5,7	5,7	1000 116 508	44,95 ¹⁾	SA08
4 x 450	78 Stück	5,6	5,6	1000 116 509	42,95 ¹⁾	SA08

¹⁾ Preis per kg

Stabelektrode SPEZIAL

Normbezeichnung:EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10
AWS A-5.1: E 7016-H8**niedriglegiert · basisch-umhüllt**
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweißereigenschaften und einen bemerkenswert richtungsstabilen Lichtbogen · sowohl Spaltüberbrückbarkeit als auch die Eignung für Wurzelschweißungen und Zwangspositionen sind sehr gut · die glasartige Schlacke auf den feinschuppigen Nähten ist leicht entfernbar · hervorragende Schweißereigenschaften und hohe Kaltzähigkeit bis -30 °C machen die SPEZIAL seit Jahrzehnten zu einer verbreiteten und bewährten Elektrode im Stahlbau, aber auch in Fertigung und Montage von Industrie, Handwerk und Rohrleitungsbau · röntgensicher · für einwandfreie Wechselstromverschweißbarkeit stromquellenseitig auf mindestens 65 V Leerlaufspannung achten

Grundwerkstoffe:

S(P)235 - S(P)355 · GP240 · GP280 · L245 - L360

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / RMRS / CE**Stromart = + / ~****Schweißposition:** PA, PB, PC, PD, PE, PF**Preise per Kilogramm**

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 350	200 Stück	3,9	3,9	1000 116 510	63,95 ¹⁾	SA08
3,2 x 350	125 Stück	4,1	4,1	1000 116 511	53,95 ¹⁾	SA08
4 x 450	80 Stück	5,2	5,2	1000 116 512	49,95 ¹⁾	SA08

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode SUPRANOX 308L

Normbezeichnung:
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
AWS A5.4: E 308L-17

hochlegiert · rutil-umhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/Stahlgussorten. Durch sehr niedrigen Kohlenstoffgehalt geeignet für LC-Stähle, aber auch für mit Titan oder Niob stabilisierte Güten (z.B. AISI 304L, 1.4301 oder 1.4541). Sehr gute Schweißseigenschaften mit fast spritzfreiem Werkstoffübergang und vorwiegend selbstlösender Schlacke. Gutes Zünden und Wiederzünden. Feinschuppiges Nahtbild, flache bis leicht konkave Kehlnähte. Die Durchmesser 2,5 und 3,2 mm sind für Positionsschweißungen geeignet. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C. Ausbringung 100%. Bei Wechselstrom auf Mindestleerlaufspannung 50 V achten

Grundwerkstoffe:

1.4301 (X4CrNi18-10) · 1.4303 (X4CrNi 18-12) · 1.4306 (X2CrNi19-11) · 1.4308 (GX5CrNi19-11) · 1.4311 (X2CrNiN18-10) · 1.4319 (X5CrNi17-8) · 1.4541 (X6CrNiTi18-10) · 1.4550 (X6CrNiNb18-10) · 1.4552 (GX5CrNiNb19-10)
AISI 304-304L-303-302-301 · ASTM A312 Grad TP308, TP308L · ASTM A351 Grad CF3, CF3A

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / CE

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,5 x 300	190 Stück	3,6	3,6	1000 116 515	169,00 ¹⁾	SA09
3,2 x 350	120 Stück	4,2	4,2	1000 116 516	145,00 ¹⁾	SA09

¹⁾ Preis per kg



Stabelektrode SUPRANOX 316L

Normbezeichnung:
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS A5.4: E 316L-17

hochlegiert · rutil-umhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Rutil-umhüllte Stabelektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo Stähle/Stahlgussorten. Durch sehr niedrigen Kohlenstoffgehalt geeignet für LC-Stähle, aber auch für mit Titan oder Niob stabilisierte Güten (z.B. AISI 316L, 1.4401 oder 1.4571). Hervorragende Schönschweißseigenschaften mit fast spritzfreiem Werkstoffübergang und vorwiegend selbstlösender Schlacke. Gutes Zünden und Wiederzünden. Feinschuppiges Nahtbild, Hohlkehlnähte. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C, zunderbeständig bis 800 °C

Grundwerkstoffe:

AISI 316-316L-316LN
ASTM A312 Grad TP316, TP316L
1.4401 (X4CrNiMo17-12-2) · (GX2CrNiMoN18-10) · 1.4404 (X4CrNiMo17-12-2) · 1.4406 (X2CrNiMoN17-11-2) · 1.4408 (GX5CrNiMo19-11) · 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3) · 1.4435 (X2CrNiMo18-14-3) · 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3) · 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) · 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) · 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11) · 1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)
ASTM A351 Grad CF3M, CF3MA

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / CE / RINA

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Preise per Kilogramm + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages per Kilogramm

Ø x L [mm]	Inhalt	Gewicht [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 300	310 Stück	3,6	3,6	1000 116 517	255,00 ¹⁾	SA09
2,5 x 300	190 Stück	3,5	3,5	1000 116 518	199,00 ¹⁾	SA09
3,2 x 350	120 Stück	4,3	4,3	1000 116 519	169,00 ¹⁾	SA09

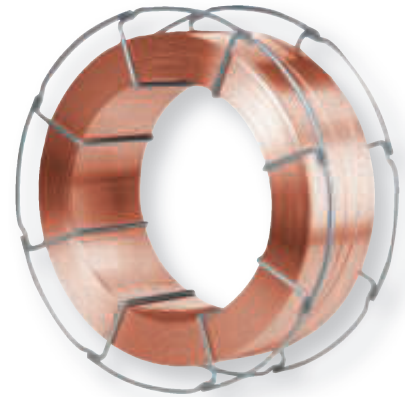
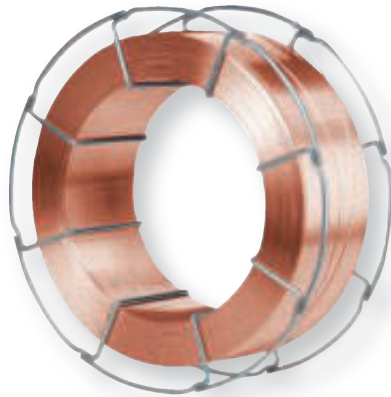
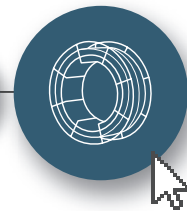
¹⁾ Preis per kg



4



Foto: NORDWEST Handel AG



MAG Schweißdraht G3Si1 (SG 2)

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
 MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1
 AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · lagengespult auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV, DB

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,10 Si: 0,85 Mn: 1,45

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1000 115 140	a. Anfr.	KV00
1	15	1000 115 142	a. Anfr.	KV00
1,2	15	1000 115 143	a. Anfr.	KV00

MAG Schweißdraht G4Si1 (SG 3)

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130
 MSG: EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1
 AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · lagengespult auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV, DB

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,08-0,13 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1000 115 170	a. Anfr.	KV00
1	15	1000 115 171	a. Anfr.	KV00
1,2	15	1000 115 172	a. Anfr.	KV00

MAG Schweißdraht G3Si1 (SG 2)

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
 MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1
 AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

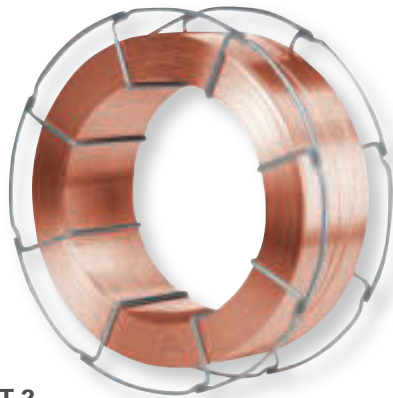
verkupfert · lagengespult auf Dornspulen · S-200 à 5 kg

Zulassungen: TÜV, DB



Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	5	1000 115 176	a. Anfr.	KV00
1	5	1000 115 177	a. Anfr.	KV00





MAG Schweißdraht WT 2

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
MSG: EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1 / G42 4 M21 3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · lagengespult auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV, DB

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,06-0,14 Si: 0,70-1,00 Mn: 1,30-1,60

Weitere Oberflächen Ausführungen, Spulungen und Fässer auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 453	a. Anfr. ●	KV00
1	15	1205 750 454	a. Anfr. ●	KV00
1,2	15	1205 750 455	a. Anfr. ●	KV00

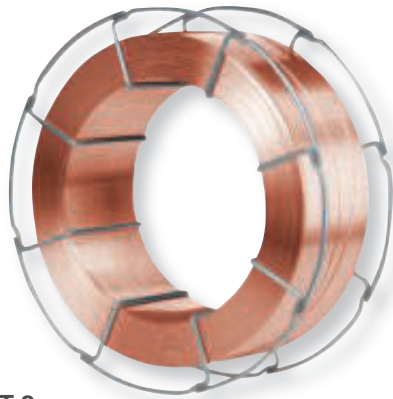


Korbspulenadapter

8 Arme mit Knebel und 2 Schließhebel · 50 mm Ø Dorn · bis 15 kg Korbspulen

Drahtaufnahme	Art.-Nr.	EUR	KS
B-300	1205 750 113	21,95 ●	SU02

4



MAG Schweißdraht WT 3

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130
MSG: EN ISO 14341-A: G42 2C1 3Si1 / G42 4 M21 3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · lagengespult auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV, DB

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,06-0,14 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90

Weitere Oberflächen Ausführungen, Spulungen und Fässer auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 459	a. Anfr. ●	KV00
1	15	1205 750 460	a. Anfr. ●	KV00
1,2	15	1205 750 461	a. Anfr. ●	KV00

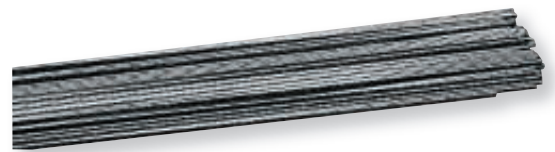


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab SG 2

Normbezeichnung:

EN ISO 636-A W 38 4 W 3Si1
AWS/ASME-SFA5.18: ER 70S-6
(Werkstoff Nr.1.5125)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

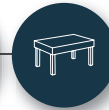
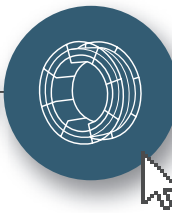
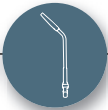
Schweißdraht/-stab für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau · niedriglegierte TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4
StE255 - StE 380
HI - HII, 17Mn 4, 19Mn6
GS 38 - GS 52
S235JRG2 - S355J2 P235GH P265GH P295GH
Feinkorn bis S420N
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-4
ISO 20172: Gruppe 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max 420N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 2.1 (ReH max 420N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 420N/mm²)

Zulassungen: TÜV, DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	5	1205 750 103	a. Anfr.	KV00
2	1000	5	1205 750 104	a. Anfr.	KV00
2,4	1000	5	1205 750 108	a. Anfr.	KV00
3	1000	5	1205 750 109	a. Anfr.	KV00



MAG Schweißdraht G3Si1 (SG 2)

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125

MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M 3Si1

AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · im Fass à 275 kg**Zulassungen:** TÜV, DB, DNV-GL, LR, ABS**Richtanalyse des Drahtes (%):**

C: 0,06-0,14 Si: 0,70-1,00 Mn: 1,30-1,60

Weitere Fassgrößen auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8		550 1205 750 550	a. Anfr. ●	KV00
1		550 1205 750 551	a. Anfr. ●	KV00
1,2		550 1205 750 552	a. Anfr. ●	KV00



MAG Schweißdraht WT 2

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125

MSG: EN ISO 14341-A: G 42 4 M 3Si1

AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · im Fass à 275 kg**Zulassungen:** TÜV, DB**Richtanalyse des Drahtes (%):**

C: 0,06-0,14 Si: 0,70-1,00 Mn: 1,30-1,60

Weitere Fassgrößen auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8		550 1205 750 462	a. Anfr. ●	KV00
1		550 1205 750 463	a. Anfr. ●	KV00
1,2		550 1205 750 464	a. Anfr. ●	KV00



MAG Schweißdraht G4Si1 (SG 3)

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130

AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

MSG: EN ISO 14341-A; G 46 4 M G4Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · im Fass à 275 kg**Zulassungen:** TÜV, DB, DNV-GL, LR, ABS**Richtanalyse des Drahtes (%):**

C: 0,06-0,14 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90

Weitere Fassgrößen auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8		550 1205 750 553	a. Anfr. ●	KV00
1		550 1205 750 554	a. Anfr. ●	KV00
1,2		550 1205 750 555	a. Anfr. ●	KV00



MAG Schweißdraht WT 3

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130

AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

MSG: EN ISO 14341-A; G 46 4 M G4Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau

verkupfert · im Fass à 275 kg**Zulassungen:** TÜV, DB**Richtanalyse des Drahtes (%):**

C: 0,06-0,14 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90

Weitere Fassgrößen auf Anfrage!

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8		550 1205 750 465	a. Anfr. ●	KV00
1		550 1205 750 466	a. Anfr. ●	KV00
1,2		550 1205 750 467	a. Anfr. ●	KV00



Adapter

passend zu Fassware

Bezeichnung	Art.-Nr.	EUR	KS
Adapter für Haube	1205 750 570	9,25 ●	SU02
Drahtführungsspirale	1205 750 571	26,95 ●	SU02
Haube	1205 750 572	225,00 ●	SU02



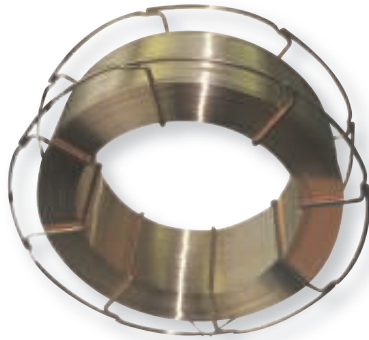


Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht Mo - mittellegiert

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi
AWS AS.28: ER 70 S-A1
Werkstoff: 1.5424

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen im Apparate-, Behälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

St 35.8, St 45.8
HI - HII, 17Mn 14, 19Mn6, 15Mo3
GS-C25, GS-22 Mo 4
WStE 255 bis WStE 460
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-5 und 8-10
ISO 20172: Gruppe 1.2 / 1.3 (ReH max 460N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 2.1
ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 460N/mm²)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 201	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 202	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 203	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

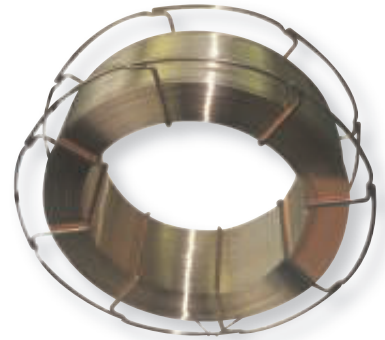


Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht NiMo - mittellegiert

Normbezeichnung:
EN ISO 16834: Mn3Ni1Mo
AWS-Bezeichnung: ER 100 S-G

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht für Verbindungen an NiMo-legierten Stählen im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau · Vergütete Feinkornstähle · niedrigleg. MSG-Drahtelektrode

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

St 52, St 50, St 60, St 70
StE420 - StE 690
N-A-XTRA 56 - 63 - 70
S550QL - S620QL - P550M
15 NiCuMoNb 5
20 MnMoNi 55

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 360	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 361	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 362	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

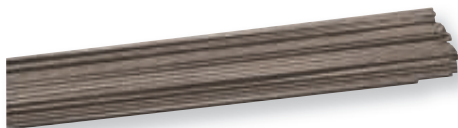


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W Mo

Normbezeichnung:
DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi
AWS A5.28: ER 70 S-A1
Werkstoff-Nr.: 1.5424

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen im Apparate-, Behälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau · niedrigleg. TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

St 35.8, St 45.8
HI - HII, 17Mn 14, 19Mn6, 15Mo3
GS-C25, GS-22 Mo 4
WStE 255 bis WStE 460
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-5 und 8-10
ISO 20172: Gruppe 1.2 / 1.3 (ReH max 460N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 2.1
ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 460N/mm²)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	25	1205 750 206	a. Anfr. ²⁾ ●	KV00
2	1000	25	1205 750 207	a. Anfr. ²⁾ ●	KV00
2,4	1000	25	1205 750 208	a. Anfr. ²⁾ ●	KV00
3	1000	25	1205 750 209	a. Anfr. ²⁾ ●	KV00

²⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

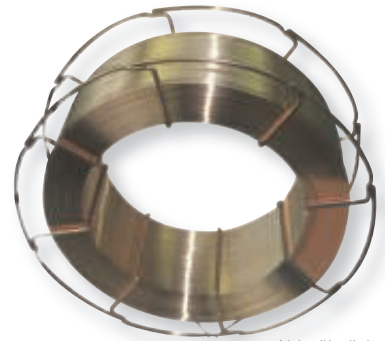


Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht NiMoCr - mittellegiert

Normbezeichnung:
EN ISO 16834: ~ Mn 3 Ni 1 CrMo
AWS-A5.28: ER 100 S-G

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen an NiMo-legierten Stählen im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau, sowie an hochfesten Feinkornbaustählen · Vergütete Feinkornstähle

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

St 50 - St 70, StE51 - StE 60
S550QL (N-A-XTRA 56), 1.8986
S620QL 1 (N-A-XTRA 63), 1.8987
S690QL 1 ESTE 690 (N-A-XTRA 70), 1.8988
S700MC (PAS 70)
hochfeste Baustähle und verg. FK-Baustähle
ISO 20172: Gruppe 3.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 220	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 221	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 222	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

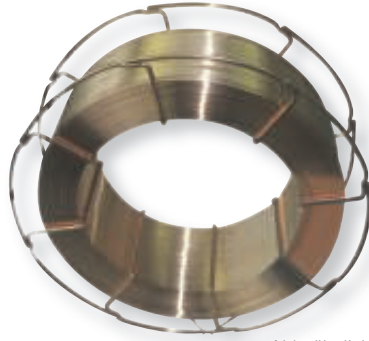


Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht CrMo 1 - mittellegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 21952-A: G/W Cr Mo 1 Si
AWS-A5.28: ~ER 80 S-B2
Werkstoff-Nr.: 1.7339

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau ·
Betriebstemperatur bis 570 °C

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.7335, 1.7218, 1.7357, 1.7337
1.7218, 1.7354, 1.7225, 1.7350
13CrMo4-5
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 6
ISO 20172: Gruppe 5.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 211	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 212	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 213	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4316

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 9 LSi
ISO 14343-B: SS308LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER308LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4316

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen ·
korrosionsbeständige Auftragsschweißungen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4301, 1.4311, 1.4550, 1.4552, 1.4306, 1.4319, 1.4551, 1.4541
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29
ISO 20172: Gruppe 8.1 (ohne Mo)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 232	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 233	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 234	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W CrMo 1

Normbezeichnung:

DIN 8575: SG CrMo 1
DIN EN 12070: W Cr Mo 1 Si
AWS A 5.28: ER 80 S-G
Werkstoff-Nr.: 1.7339

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau ·
Betriebstemperatur bis 570 °C · niedrigleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.7335, 1.7218, 1.7357, 1.7337
1.7218, 1.7354, 1.7225, 1.7350
13CrMo4-5
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 6
ISO 20172: Gruppe 5.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	25	1205 750 215	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	25	1205 750 216	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	25	1205 750 217	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3	1000	25	1205 750 218	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

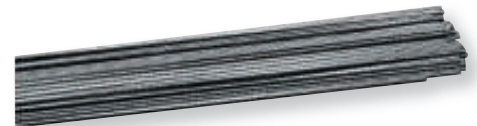


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4316

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 9 L Si
ISO 14343-B: SS308LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER308LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4316

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen ·
korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4301, 1.4311, 1.4550, 1.4552, 1.4306, 1.4319, 1.4551, 1.4541
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29
ISO 20176: Gruppe 8.1 (ohne Mo)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 227	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 228	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 229	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 230	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 231	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag





Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4551

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si
ISO 14343-B: SS347Si
ASTM/ASW/SFA-5.9: ER347Si
Werkstoff-Nr.: 1.4551

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4301, 1.4306, 1.4319, 1.4550, 1.4303, 1.4310, 1.4541, 1.4552, 1.3212
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29
ISO 20172: Gruppe 8.1 (ohne Mo)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 241	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 242	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 243	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4430

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 LSi
ISO 14343-B: SS316LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER316LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4430

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30
ISO 20172: Gruppe 8.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 250	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 251	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 252	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

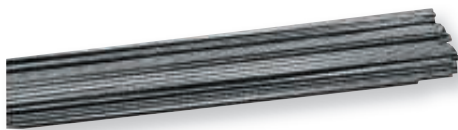


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4551

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si
ISO 14343-B: SS347Si
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER347Si
Werkstoff-Nr.: 1.4551

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4301, 1.4306, 1.4319, 1.4550, 1.4303, 1.4310, 1.4541, 1.4552, 1.3212
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29
ISO 20172: Gruppe 8.1 (ohne Mo)

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 236	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 237	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 238	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 239	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 240	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

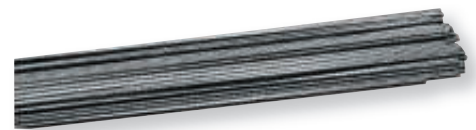


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4430

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 LSi
ISO 14343-B: SS316LSi
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER316LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4430

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583
TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30
ISO 20172: Gruppe 8.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 245	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 246	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 247	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 248	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 249	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4576

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 NbSi
 ISO 14343-B: SS318Si
 ASTM/AWS/SFA-5.9: ER318Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4576

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4581, 1.4573
 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30
 ISO 20172: Gruppe 8.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 260	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 261	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 262	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MAG Schweißdraht 1.4370

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 18 8 Mn
 ISO 14343-B: ~SS307
 ASTM/AWS/SFA-5.9: ER307Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4370

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

Schwarz-Weiß-Verbindungen entsprechend TÜV-Kennblättern

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 270	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 271	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 272	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

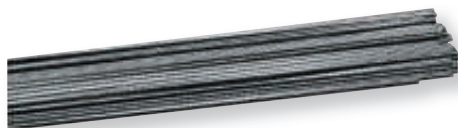


Abb. ähnlich

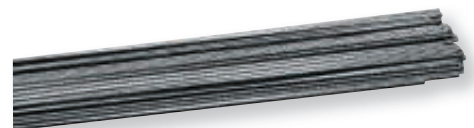


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4576

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 Nb
 ISO 14343-B: SS318Si
 ASTM/AWS/SFA-5.9: ER318Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4576

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4581, 1.4573
 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30
 ISO 20172: Gruppe 8.1

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 255	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 256	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 257	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 258	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 259	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab W-1.4370

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 18 8 Mn
 ISO 14343-B: ~SS307
 ASTM/AWS/SFA-5.9: ER307Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4370

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen · korrosionsbeständige Auftragsschweißungen · Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Schwarz-Weiß-Verbindungen entsprechend TÜV-Kennblättern

Zulassungen: TÜV / DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 265	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 266	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 267	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 268	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 269	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag





Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4337

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 29 9
ISO 14343-B: SS312
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER312
Werkstoff-Nr.: 1.4337

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen artähnlichen Stählen, sowie Stahlguss und schwer verschweißbaren Stählen · Reparaturschweißungen und verschleißfeste Auftragungen

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4762, 1.4085

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	15	1205 750 280	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 281	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4332

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 23 12 L Si
ISO 14343-B: SS309LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4332
AWS-Bezeichnung: ER 309 LSi

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von hitze- und zunderbeständigen austenitischen Werkstoffen für Betriebstemperaturen bis 1000° · Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4710, 1.4729, 1.4740, 1.4828, 1.4878, 1.4825

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 370	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 371	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 372	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

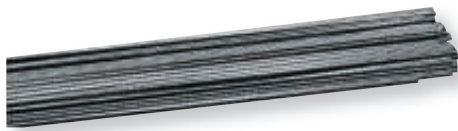


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4337

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: W/G 29 9
ISO 14343-B: SS312
ASTM/AWS/SFA-5.9: ER312
Werkstoff-Nr.: 1.4337

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen artähnlichen Stählen, sowie Stahlguss und schwer verschweißbaren Stählen · Reparaturschweißungen und verschleißfeste Auftragungen · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4762, 1.4085

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	5	1205 750 275	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 276	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 277	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 278	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

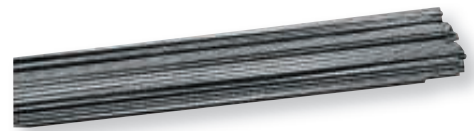


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4332

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 23 12 L Si
ISO 14343-B: SS309LSi
Werkstoff-Nr.: 1.4332
AWS-Bezeichnung: ER 309 LSi

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von hitze- und zunderbeständigen austenitischen Werkstoffen für Betriebstemperaturen bis 1000° · Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4710, 1.4729, 1.4740, 1.4828, 1.4878, 1.4825

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 365	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 366	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 367	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 368	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 369	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht 1.4829

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 22 12 H
 ISO 14343-B: SS 309 Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4829
 AWS-Bezeichnung: ER 309

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von hitze- und zunderbeständigen austenitischen Werkstoffen für Betriebstemperaturen bis 1050°

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grunderkstoffe:

1.4710, 1.4713, 1.4729, 1.4740, 1.4828, 1.4878, 1.4825

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 380	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 381	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 382	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MAG Schweißdraht 1.4842

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 25 20
 ISO 14343-B: SS310
 Werkstoff-Nr.: 1.4842
 AWS-Bezeichnung: ER 310

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen und Stahlgußorten · zunderbeständig bis 1200 °C

auf Korbspulen · BS-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4713, 1.4742, 1.4762

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 440	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 441	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 442	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

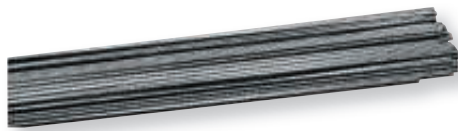


Abb. ähnlich

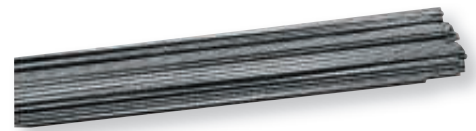


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-1.4829

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 22 12 H
 ISO 14343-B: SS 309 Si
 Werkstoff-Nr.: 1.4829
 AWS-Bezeichnung: ER 309

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von hitze- und zunderbeständigen austenitischen Werkstoffen für Betriebstemperaturen bis 1050°

Grundwerkstoffe:

1.4710, 1.4713, 1.4729, 1.4740, 1.4828, 1.4878, 1.4825

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 375	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 376	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 377	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 378	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 379	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab W-1.4842

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 2520
 ISO 14343-B: SS 310
 Werkstoff-Nr.: 1.4842
 AWS-Bezeichnung: ER 310

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen und Stahlgußorten · zunderbeständig bis 1200 °C · hochleg. TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4713, 1.4742, 1.4762

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 445	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 446	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 447	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 448	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 449	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht Al 99,5Ti

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-Al99,5Ti
BS 2901, Part 4: ~G1B
Werkstoff-Nr: 3.0805
AWS A5.10: 1450
EN ISO 18273 (2004): Al99,5Ti

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium für Betriebstemperaturen bis +200° C

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al 99 / Al 99,5 / Al 99,7 / Al 99,8

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	7	1205 750 610	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	7	1205 750 611	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht Al 99,5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 1070 (Al 99,7)
AWS A 5.10: 1070

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium und Al 99,5

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Alu-Mg-Legierungen, Al 99, Al 99,5, Al 99,7, E-Al

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 313	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 314	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	7	1205 750 315	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

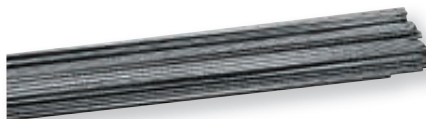


Abb. ähnlich

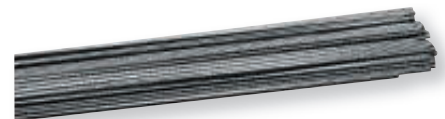


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-Al 99,5Ti

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-Al99,5Ti
BS 2901, Part 4: ~G1B
Werkstoff-Nr: 3.0805
AWS A5.10: 1450
EN ISO 18273 (2004): Al99,5Ti

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium für Betriebstemperaturen bis +200° C · Aluminium TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

Al 99 / Al 99,5 / Al 99,7 / Al 99,8

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	5	1205 750 606	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 607	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 608	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 609	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab W-Al 99,5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 1070 (Al 99,7)
AWS A 5.10: 1070

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium und Al 99,5 · Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Alu-Mg-Legierungen, Al 99, Al 99,5, Al 99,7, E-Al

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 310	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 311	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 312	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

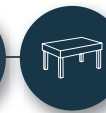
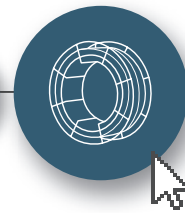
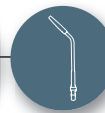


Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht AlMg 3

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5754-AlMg 3
AWS A 5.10: ER 5754

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen ·
Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 3, AlMg 2 Mn 0,3, AlMg, AlMgSi 0,5,
AlMg 2,7 Mn, G-AlMg 3, G-AlMg 3 Si

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 328	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 329	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	7	1205 750 330	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht AlMg 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5356-AlMg 5 Cr
AWS A 5.10: ER 5356

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 3, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7,
AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, AlMg 2,7 Mn, G-AlMg 5,
G-AlMg 5 Si, G-AlMg 3, G-AlMg 3 Si

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 336	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 337	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	7	1205 750 338	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

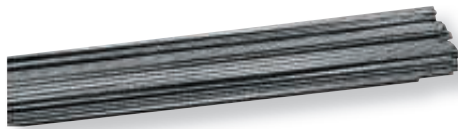


Abb. ähnlich

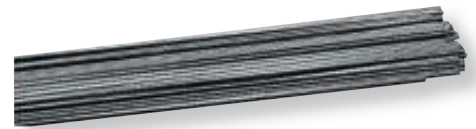


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-AlMg 3

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5754-AlMg 3
AWS A 5.10: ER 5754

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen ·
Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander ·
Aluminium TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 3, AlMg 2 Mn 0,3, AlMg, AlMgSi 0,5,
AlMg 2,7 Mn, G-AlMg 3, G-AlMg 3 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 325	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 326	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 327	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab W-AlMg 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5356-AlMg 5 Cr
AWS A 5.10: ER 5356

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen ·
Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 3, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7,
AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, AlMg 2,7 Mn, G-AlMg 5,
G-AlMg 5 Si, G-AlMg 3, G-AlMg 3 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 333	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 334	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 335	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag





Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht AlMg 4,5 Mn

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AlMg 4,5 Mn

AWS A 5.10: ER 5183

Werkstoff-Nr.: 3.3548

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Schweißen von Aluminium-Gußlegierungen

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 4,5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, G-AlMg 5, G-AlMg 5 Si

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 344	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 345	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	7	1205 750 346	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht AlSi 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 4043-AlSi 5

AWS A 5.10: ER 4043

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen · Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Si-Legierungen, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, G-AlSi 6 Cu 4

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 321	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 322	a. Anfr. ²⁾ ●	KV00
1,6	7	1205 750 323	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag,

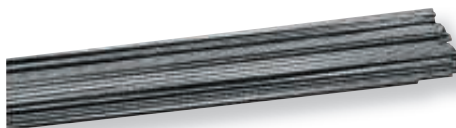


Abb. ähnlich

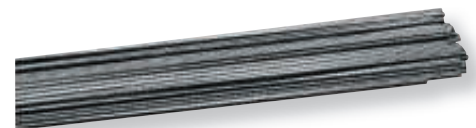


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-AlMg 4,5 Mn

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5183-AlMg 4,5 Mn 0,7 (A)

AWS A 5.10: ER 5183

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Schweißen von Aluminium-Gußlegierungen · Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 4,5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, G-AlMg 5, G-AlMg 5 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 341	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 342	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 343	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab W-AlSi 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 4043-AlSi 5

AWS A 5.10: ER 4043

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen · Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander · Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Si-Legierungen, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, G-AlSi 6 Cu 4

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 318	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 319	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 320	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

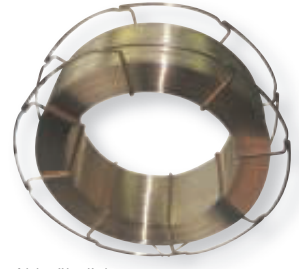


Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht AlMg 4,5MnZr

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AlMg4,5MnZr
Werkstoff-Nr.: 3.3546
AWS-Bezeichnung: ER 5087
EN ISO 18273 (2004): AlMg4,5MnZr

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Zirkonium erwirkt höhere Heißrissbeständigkeit

auf Korbspulen · BS-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

AlMg3, AlMg4,5Mn, AlMg5
bedingt für: AlCuMg1, AlMgSi 1, AlZn4,5Mg1

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1205 750 391	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	7	1205 750 392	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht CuSi 3

Normbezeichnung:

DIN 1733: SG-CuSi 3
EN 14640: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)
AWS A 5.10: ER CuSi-A
Werkstoff-Nr.: 2.1461

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer, Kupfer-Zink-Legierungen · Auftragsschweißungen an Gußeisen, sowie un- und niedriglegierten Stählen · Löten von verzinkten Stahlblechen, sowie höherfesten Blechen

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

Cu, Cu-Zn-Legierungen, Gußeisen, un- und niedriglegierte Stähle

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 349	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 350	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 351	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

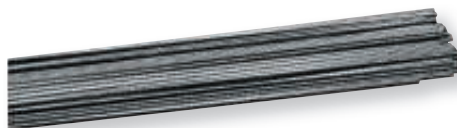


Abb. ähnlich

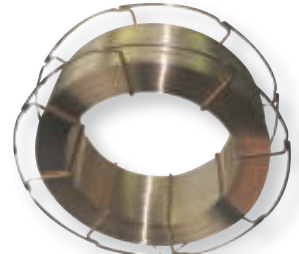


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-AlMg 4,5MnZr

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-AlMg4,5MnZr
Werkstoff-Nr.: 3.3546
AWS-Bezeichnung: ER 5087
EN ISO 18273 (2004): AlMg4,5MnZr

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Zirkonium erwirkt höhere Heißrissbeständigkeit · Aluminium TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

AlMg3, AlMg4,5Mn, AlMg5
bedingt für: AlCuMg1, AlMgSi 1, AlZn4,5Mg1

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 387	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 388	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 389	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht CuSn 6

Normbezeichnung:

EN 14640: SCu 5180 (CuSn6P)
AWS A 5.10: ER CuSn-A

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-Zinn-Legierungen, Messing, Kupfer-Zinn-Blei-Gußlegierungen, sowie Auftragsschweißungen an Gußeisen · Kupferbasis

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

siehe oben

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	15	1205 750 357	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 358	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



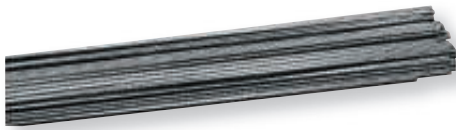


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-CuSn 6

Normbezeichnung:

EN 14640: S Cu 5180 (CuSn6P)
AWS-5.7: ER SuSi-A

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Kupfer-Zinn-Legierungen, Messing, Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gußlegierungen, sowie Auftragsschweißungen an Gußeisen · Kupferbasis · TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

siehe oben

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	5	1205 750 354	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 355	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	5	1205 750 356	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

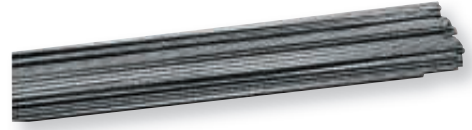


Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab W-CuAg

Normbezeichnung:

DIN 1733: SG-CuAg
EN 14640: S Cu 1897 (CuAg1)
Werkstoff-Nr: 2.1211

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Reinkupfer, Kupfer-Silber-Legierungen · das Schweißgut zeichnet sich durch eine gute Polierfähigkeit aus · Gasschweißen und TIG-Schweißen möglich · kupferbasis TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

2.0076, 2.0090, 2.0040
sauerstofffreies Kupfer

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	1000	5	1205 750 395	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	5	1205 750 396	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2	1000	5	1205 750 397	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	5	1205 750 398	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
3	1000	5	1205 750 399	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht CuAg

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Reinkupfer, Kupfer-Silber-Legierungen · das Schweißgut zeichnet sich durch eine gute Polierfähigkeit aus

Normbezeichnung:

DIN 1733: SG-CuAg
EN 14640: S Cu 1897 (CuAg1)
Werkstoff-Nr: 2.1211

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Reinkupfer, Kupfer-Silber-Legierungen · das Schweißgut zeichnet sich durch eine gute Polierfähigkeit aus

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

2.0076, 2.0090, 2.0040
sauerstofffreies Kupfer

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	15	1205 750 400	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 401	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg zzgl. Zuschläge

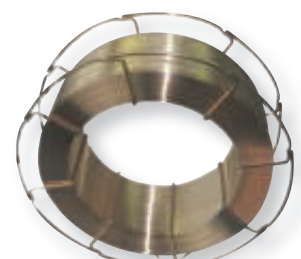


Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht SG 250

Normbezeichnung:

DIN 8555: MSG 1-GZ-250

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Auftragsschweißung an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Stäbe auf Anfrage

Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Brinell 225 - 275
Härte Rockwell 24

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 620	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 621	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 622	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg

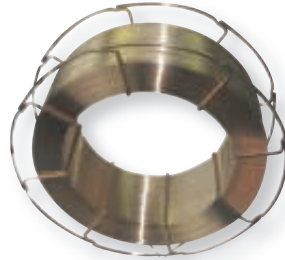
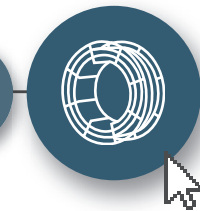
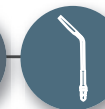


Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MAG Schweißdraht SG 350

Normbezeichnung:
DIN 8555: M SG 5-GZ-350

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Auftragsschweißung an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind wie z.B. Gleitbahnen, Lagerkränze und Getriebeteile · Hartauftrag · MSG-Drahtelektrode

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Stäbe auf Anfrage

Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Brinell 370 HB
Härte Rockwell 40 HRC

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
0,8	15	1205 750 630	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1	15	1205 750 631	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 632	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg

MAG Schweißdraht SG 600

Normbezeichnung:
DIN 8555: M SG 6-GZ-60
Werkstoff-Nr.: 1.4718

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Auftragsschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Bagerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer · Hartauftrag · MSG-Drahtelektrode

auf Korbspulen · B-300 à 15 kg

Stäbe auf Anfrage

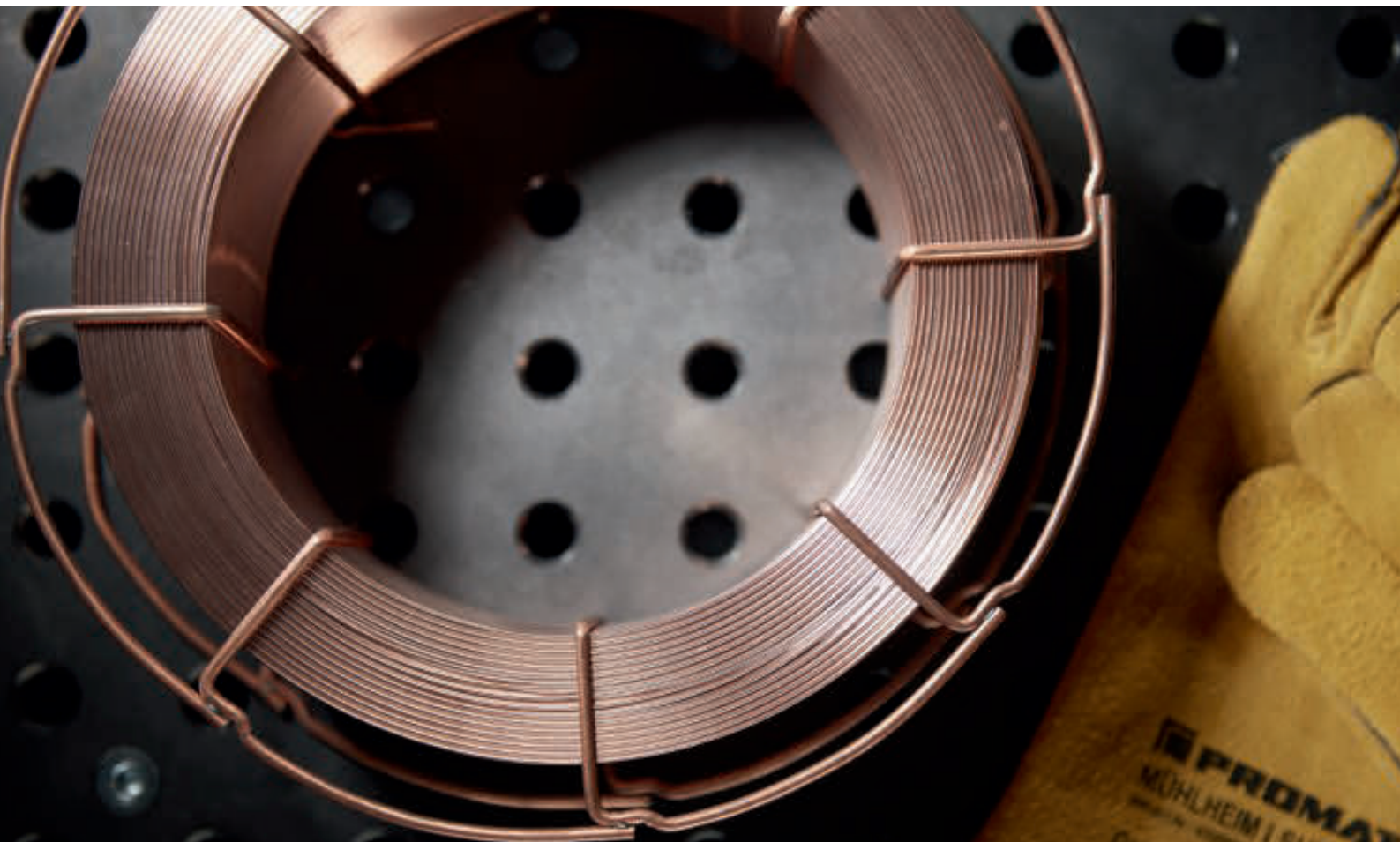
Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Rockwell 59 HRC (je nach Aufmischung bis zu 62 HRC)

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	15	1205 750 634	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00
1,2	15	1205 750 633	a. Anfr. ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per kg



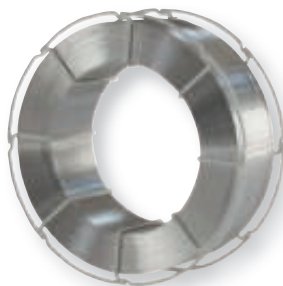


Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht AX-AIMg 3

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5754 (AIMg3)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen ·
Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

auf Korbspulen · B-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AIMg 3, AIMg 2 Mn 0,3, AIMg, AIMgSi 0,5,
AIMg 2,7 Mn, G-AIMg 3, G-AIMg 3 Si

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1000 115 250	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,2	7	1000 115 251	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,6	7	1000 115 252	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht AX-AIMg 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5356 (AIMg5Cr(A))

AWS A5.10: ER5356

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

auf Korbspulen · B-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AIMg 5, AIMg 3, AIMg 4 Mn, AIMgSi 0,5, AIMgSi 0,7,
AIMgSi 1, AIMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, AIMg 2,7 Mn, G-AIMg 5,
G-AIMg 5 Si, G-AIMg 3, G-AIMg 3 Si

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1000 115 256	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,2	7	1000 115 257	a. Anfr. ²⁾	KV00
1,6	7	1000 115 258	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

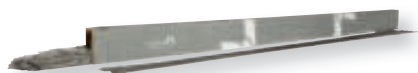


Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab AIMg 3

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5754 (AIMg3)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen ·
Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

Aluminium TIG-Schweißstäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AIMg 3, AIMg 2 Mn 0,3, AIMg, AIMgSi 0,5,
AIMg 2,7 Mn, G-AIMg 3, G-AIMg 3 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	10	1000 115 253	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2,4	1000	10	1000 115 254	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3,2	1000	10	1000 115 255	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab AIMg 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5356 (AIMg5Cr(A))

AWS A5.10: ER5356

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AIMg 5, AIMg 3, AIMg 4 Mn, AIMgSi 0,5, AIMgSi 0,7,
AIMgSi 1, AIMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, AIMg 2,7 Mn, G-AIMg 5,
G-AIMg 5 Si, G-AIMg 3, G-AIMg 3 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	10	1000 115 259	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2,4	1000	10	1000 115 260	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3,2	1000	10	1000 115 261	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

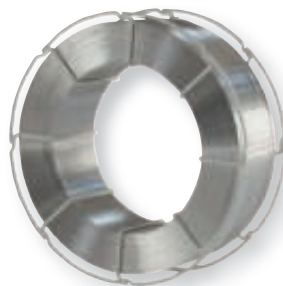


Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

MIG Schweißdraht AX-AMg 4

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))
AWS A5.10: ER5183

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Schweißen von Aluminium-Gußlegierungen

auf Korbspulen · B-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 4,5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, G-AlMg 5, G-AlMg 5 Si"

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1000 115 262	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,2	7	1000 115 263	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,6	7	1000 115 264	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

MIG Schweißdraht AX-AISi 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)
AWS A5.10: ER4043

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen · Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

auf Korbspulen · B-300 à 7 kg

Grundwerkstoffe:

Al-Si-Legierungen, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, G-AlSi 6 Cu 4

Ø [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1	7	1000 115 268	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,2	7	1000 115 269	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,6	7	1000 115 270	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag



Abb. ähnlich



Abb. ähnlich

TIG-Schweißstab AlMg 4,5 Mn

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7(A))
AWS A5.10: ER5183

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen · Schweißen von Aluminium-Gußlegierungen

Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

Al-Mg-Legierungen, AlMg 5, AlMg 4,5 Mn, AlMg 4 Mn, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi, AlMg 1 SiCu, AlZn 4,5 Mg 1, G-AlMg 5, G-AlMg 5 Si

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	10	1000 115 265	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2,4	1000	10	1000 115 266	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3,2	1000	10	1000 115 267	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag

TIG-Schweißstab AISi 5

Normbezeichnung:

EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)
AWS A5.10: ER4043

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen · Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander

Aluminium TIG-Stäbe

Grundwerkstoffe:

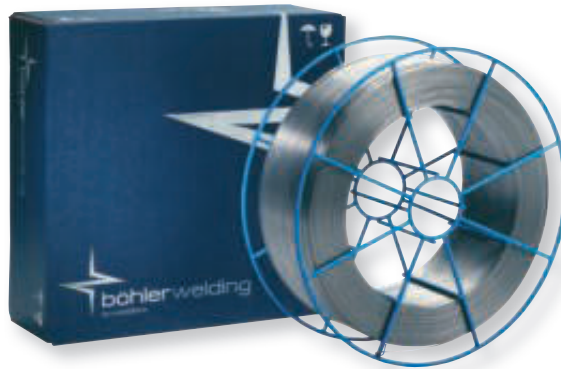
Al-Si-Legierungen, AlMgSi 0,5, AlMgSi 0,7, AlMgSi 1, AlMg 1 SiCu, G-AlSi 6 Cu 4

Zulassungen auf Anfrage

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	10	1000 115 271	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2,4	1000	10	1000 115 272	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3,2	1000	10	1000 115 273	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg inkl. Zuschlag





Fülldraht diamondspark 52 RC

Normbezeichnung:

EN ISO 17632-A: T46 4 P M21 1 H5, T46 2 P C1 1 H5

EN ISO 17632-B: T554T1-1M21A-H5, T552T1-1C1A-H5

AWS A5.36/SFA-5.36: E71T1-M21AP5-CS2-DH4, E71T1-M21AP5-CS2-DH4

AWS A5.36M/SFA-5.36M: E491T1-M21AP4-CS2-DH4, E491T1-C1A4-CS2-DH4

Fülldrahtelektrode · nahtlos · unlegiert · rutiler Typ

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

vollverschlossene, verkupferte Rutil-Fülldrahtelektrode für Ein- oder Mehrlagenschweißung von Kohlenstoff-Manganstählen oder Feinkornbaustählen unter Verwendung von Mischgas oder reinem Kohlendioxid als Schutzgas · gute Verarbeitbarkeit vor allem bei Zwangslagenschweißungen, geringe Spritzerbildung, glattes Nahtaussehen und leichte Schlackenentfernbarkeit zeichnen dieses Produkt aus · das Produkt kann unter Sauer gasanwendungen verwendet werden. (HIC getestet gem. NACE TM-0284) · Prüfwerte für SSC-Test sind auf Anfrage verfügbar

Verarbeitungshinweise:

Schweißung mit herkömmlichen MAG-Schweißanlagen

Grundwerkstoffe:

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GHP355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240

Schiffbaustähle:

A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

Zulassungen:

TÜV, DB, DNV-GL, ABS, LR, BV, RINA, RS, CE; CWB, NKK, D1.8 seismic supplement geprüft

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,2	BS 300	16	1205 750 732	a. Anfr. ●	KV00



Fülldraht diamondspark 54 MC

Normbezeichnung:

EN ISO 17632-A: T46 6 M M21 1 H5, T42 5 M C1 1 H5

EN ISO 17632-B: T556T15-1M21A-UH5, T495T15-1C1A-UH5

AWS A5.36/SFA-5.36: E71T15-M21A8-CS1-H4, E71T15-C1A6-CS1-H4

AWS A5.36M/SFA-5.36M: E491T15-M21A6-CS1-H4, E491T15-C1A5-CS1-H4

Fülldrahtelektrode · nahtlos · unlegiert · Metallpulvertyp

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

vollverschlossene Metallpulverfülldrahtelektrode für Ein- oder Mehrlagenschweißung ohne Zwischenreinigung · einsetzbar im Kurz- und Sprühlichtbogen · diese Elektrode zeichnet sich durch einen spritzerarmen Lichtbogen, glatte Schweißnahtoberfläche und sicheren Einbrand mit guten mechanischen Güte werten bei niedrigen Temperaturen (-60°C) aus · durch die guten Zünd- und Wiederzündeeigenschaften eignet sich die Elektrode besonders für den Automations- und Robotereinsatz · Einsatzgebiete sind der Stahl-, Schiff-, Fahrzeug- und Behälterbau sowie für der Rohrleitungsbau · das Produkt kann unter Sauer gasanwendungen verwendet werden (HIC getestet gem. NACE TM-0284) · Prüfwerte für SSC-Test sind auf Anfrage verfügbar · CTOD getestet bei -10°C

Verarbeitungshinweise:

Schweißung mit herkömmlichen MAG-Schweißanlagen

Grundwerkstoffe:

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GHP355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240

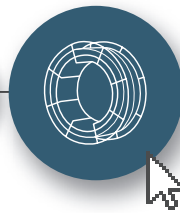
Schiffbaustähle:

A, B, D, E, F, A 40- F 46 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

Zulassungen:

TÜV, DB, DNV-GL, ABS, LR, BV, RINA, CWB, CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,2	BS 300	16	1205 750 733	a. Anfr. ●	KV00



Fülldraht FOXcore 347-T0

Normbezeichnung:

EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb R M21 (C1) 3

EN ISO 17633-B: TS347L-F M21 (C1) 0

AWS A5.22 / SFA-5.22: E347T0-4(1)

Fülldrahtelektrode · hochlegiert · austenitisch · nichtrostend · stabilisiert Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

rutiler Fülldraht vom Typ T 19 9 Nb R / E347T0 für das Schweißen nichtrostender Stähle wie z. B. 1.4546 / 347 · ausgelegt für das Ein- und Mehrlagenschweißen vorwiegend in der Wannen-, der Quer- und der Horizontal-Vertikal-Position · die Korrosionsbeständigkeit entspricht der von 308H, d. h. gute Beständigkeit gegen flächenhafte Korrosion · die einfache Handhabung und hohe Abschmelzleistung führen zu hoher Produktivität bei ausgezeichnetem Schweißverhalten und sehr geringer Spritzerbildung · durch erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und selbstablösende Schlacke bei wenig Reinigungs- und Beizbedarf ergeben sich beträchtliche Einsparpotenziale bei Zeit und Geld · der Draht zeigt gutes Benetzungsverhalten und erzeugt ein fein geschupptes Oberflächenmuster · der breite Lichtbogen gewährleistet gleichmäßigen Einbrand und Flankeneinbrand und verhindert so Bindefehler · Niobstabilisiert und geeignet für Arbeitstemperaturen bis 400°C · für das Schweißen in Steig- und Überkopffpositionen könnte BÖHLER SAS 2 PW-FD (FOXcore 347-T1) geeigneter sein

Verarbeitungshinweise:

Schweißen mit Standard-MIG/MAG-Stromquelle an DC+. Kein Pulsen erforderlich. Vorzugsweise schleppende (ziehende) Brennerführung mit einem Anstellwinkel von ca. 80°. Ar + 15 – 25% CO₂ als Schutzgas bietet beste Schweißbarkeit. 100% CO₂ kann ebenfalls verwendet werden, aber dann sollte die Spannung um 2 V erhöht werden. Geeignete Gaszufuhr für das Schweißen im Freien beträgt 18 bis 25 l/min. Die Wärmeeinbringung sollte 2,0 kJ/mm nicht überschreiten, die Zwischenlagentemperatur auf max. 150°C begrenzt sein und die freie Drahtlänge 15 bis 20 mm betragen. Wärmenachbehandlung normalerweise nicht erforderlich.

Grundwerkstoffe:

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700; AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN

Zulassung:

TÜV (09740), CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,2	BS 300	16	1205 750 734	a. Anfr. ●	KV00



Fülldraht FOXcore 316L-T0

Normbezeichnung:

EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R M21 (C1) 3

EN ISO 17633-B: TS316L-F M21 (C1) 0

AWS A5.22 / SFA-5.22: E316LT0-4(1)

Fülldrahtelektrode · hochlegiert · nichtrostend · austenitisch Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

rutiler Fülldraht vom Typ T 19 12 3 L R / E316LT0 für das Schweißen nichtrostender Stähle wie z. B. 1.4404, 1.4435 / 316L · die einfache Handhabung und hohe Abschmelzleistung führen zu hoher Produktivität bei ausgezeichnetem Schweißverhalten und sehr geringer Spritzerbildung · durch erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten und selbstablösende Schlacke bei wenig Reinigungs- und Beizbedarf ergeben sich beträchtliche Einsparpotenziale bei Zeit und Geld · der Draht zeigt gutes Benetzungsverhalten und erzeugt ein fein geschupptes Oberflächenmuster · der breite Lichtbogen gewährleistet gleichmäßigen Einbrand und Flankeneinbrand und verhindert so Bindefehler · geeignet für Arbeitstemperaturen von -120°C bis 400°C. Für höhere Temperaturen ist ein Nb-stabilisierter Schweißzusatz wie BÖHLER SAS 4-FD (FOXcore 318-T0) erforderlich · Zunderbeständigkeit bis ca. 850°C an Luft · für das Schweißen in Steig- und Überkopffpositionen sollte besser BÖHLER EAS 4 M PW-FD (FOXcore 316L-T1) eingesetzt werden

erforderlich · vorzugsweise schleppende (ziehende) Brennerführung mit einem Anstellwinkel von ca. 80°. Ar + 15 – 25% CO₂ als Schutzgas bietet beste Schweißbarkeit · 100% CO₂ kann ebenfalls verwendet werden, aber dann sollte die Spannung um 2 V erhöht werden · geeignete Gaszufuhr für das Schweißen im Freien beträgt 18 bis 25 l/min · die Wärmeeinbringung sollte 2,0 kJ/mm nicht überschreiten, die Zwischenlagentemperatur auf max. 150°C begrenzt sein und die freie Drahtlänge 15 – 20 mm betragen · Wärmenachbehandlung normalerweise nicht erforderlich · in Sonderfällen kann ein Lösungsglühen bei 1050°C mit anschließender Wasserabschreckung durchgeführt werden

Grundwerkstoffe:

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Zulassungen:

TÜV (05349), DB (43.014.15), DNV GL, LR (M21), CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,2	BS 300	16	1205 750 735	a. Anfr. ●	KV00



UP-Schweißdraht Union S 2 UP-Draht/ Pulver-Kombination, unlegiert:

Union S 2 / UV 421 TT

Normbezeichnungen:

EN ISO 14171-A AWS A5.17
S 35 4 FB S2 F7A5-EM12

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Union S 2 - UV 421 TT ist eine Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von unlegierten Stahlsorten · sehr gute Schlackenentfernbarkeit auch beim Engspaltschweißen · Pulver besonders geeignet für mehrlagiges Stumpfschweißen von mittel- und hochfesten Stählen · sehr gute Kerbschlagzähigkeit des Schweißgutes bei tiefen Temperaturen

Grundwerkstoffe:

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 355 MPa
S235J2-S355J2, S275N-S355N, S275M-S355M, S275NL-S355NL, S275ML-S355ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P355NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, GE200-GE240, ASTM A 106 Sorte A, B, C; A 181 Sorten 60, 70; A 283

Sorten A, C; A 285 Sorten A, B, C; A 350 Sorten LF1, LF2; A 414 Sorten A, B, C, D, E, F, G; A 501 Sorte(n) B; A 513 Sorten 1018; A 516 Sorte(n) 55, 60, 65, 70; A841; A 573 Sorte(n) 58, 65, 70; A 288 Sorte(n) A; A 633 Sorte(n) A, C, D; A 662 Sorte(n) A, B, C; A 707 Sorten L1, L3; A 711 Sorten 1013; A 841 Sorte(n) A, B, C; API 5 L Sorte(n) B, X42, X52, X56

Zulassungen:

TÜV (10410), DB (51.132.05), CE

UP-Draht/ Pulver-Kombination, unlegiert:

Union S 2 / UV 400

Normbezeichnungen:

Art: EN ISO 14171-A
AWS A5.17
AWS A5.23

Mehrlagen, AW S 38 4 AB S2F7A4-EM12 / F6P4-EM12
Lage/Gegenlage, AW S 3T 2 AB S2-F7TA0G-EM12

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Union S 2 - UV 400 ist eine Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von unlegierten Feinkorn- und Pipeline-Stahlsorten.

Grundwerkstoffe:

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 380 MPa (55 ksi)
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S355N, S275M-S355M, S275NLS355NL, S275ML-S355ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P355NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, GE200-GE240, ASTM A 106 Sorten A, B, C; A 181 Sorte(n) 60, 70; A 283 Sorten A, C; A 285 Sorten A, B, C; A 350 Sorte(n) LF1, LF2; A 414 Sorten A, B, C, D, E, F, G; A 501 Sorte(n) B; A 513 Sorte(n) 1018; A 516 Sorte(n) 55, 60, 65, 70; A841; A 573 Sorte(n) 58, 65, 70; A 288 Sorte(n) A; A 633 Sorte(n) A, C, D; A 662 Sorte(n) A, B, C; A 707 Sorte(n) L1, L3; A 711 Sorten 1013; A 841 Sorte(n) A, B, C; API 5 L Sorte(n) B, X42, X52, X56

Zulassungen:

TÜV (06170), DB (51.132.03), ABS, BV, GL, LR, DNV, CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	B450	25	1205 750 740	a. Anfr. ●	KV00
3	B450	25	1205 750 742	a. Anfr. ●	KV00
4	B450	25	1205 750 743	a. Anfr. ●	KV00



Schweißpulver UV 421 TT

ist ein agglomeriertes, fluorid-basisches Pulver mit hoher Basizität und metallurgisch neutralem Verhalten

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 840	a. Anfr. ●	KV00



Schweißpulver UV 400

ist ein agglomeriertes, aluminat-basisches Pulver · es zeichnet sich durch geringen Silizium- und mittleren Mangan-Zubrand aus · es kann an AC und DC verarbeitet werden · die gute Schweißbarkeit und die hohen mechanischen Gütewerte bieten eine universelle Anwendung

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 841	a. Anfr. ●	KV00

UP-Schweißdraht Union S 2 Mo
UP-Draht/ Pulver-Kombination, niedriglegiert, warmfest:

Union S 2 Mo / UV 421 TT

Normbezeichnungen:
EN ISO 14171-A AWS A5.23
 S 46 4 FB S2MoF8A6-EA2-A2

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
 diese Draht-Pulver-Kombination ist geeignet für Feinkornbaustähle, die insbesondere im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau verwendet werden · das metallurgische Verhalten des Pulvers UV 421 TT ist neutral · mit dieser Draht-Pulver-Kombination lassen sich sehr gute Kerbschlagzähigkeitswerte bei tiefen Temperaturen bis -40 °C erzielen · weitere wichtige Merkmale sind exzellente Schlackentferbarkeit, glatte Raupen und gute Benetzung · das Pulver kann für das Tandem- und Mehrdrahtschweißen an DC und AC eingesetzt werden.

Grundwerkstoffe:
 warmfeste Stähle und artgleich legierter Stahlguss, alterungs- und laugenrissbeständige Stähle, warmfeste Baustähle mit vergleichbarer Streckgrenze.
 16Mo3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3, P275T1-P355T1, P275T2-P355T2, P255G1TH, S255N, P295GH, P310GH, P315N-P420N, P315NH-P420NH, BHW 2.5, WB 25
 ASTM A335 Sorte P1; A161-94 Sorte T1; A182M Sorte F1, A204M Sorten A, B, C; A250M Sorte T1;
 A217 Sorten WC1, API 5L X52-X65

Zulassungen:
 TÜV (03344), DB (51.132.06), CE, LR

UP-Draht/ Pulver-Kombination, niedriglegiert:

Union S 2 Mo / UV 400

Normbezeichnungen:
EN ISO 14171-A AWS A5.23
 S 46 4 AB S2Mo F8A4-EA2-A2 / F8P4-EA2-A2

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:
Union S 2 Mo - UV 400 ist eine Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von un- und niedriglegierten Stahlsorten · die Kombination wird für das Auftrag- und Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen sowie Kessel- und Rohrbaustählen verwendet · es kann an AC und DC verarbeitet werden · diese Kombination vereint sehr gute Schweißereigenschaften mit einem hohen Grad an Festigkeit und Zähigkeit



im Schweißgut · sie eignet sich für das Stumpfund Kehlnahtschweißen in Einzel- und Mehrlagentechnik sowie Lage-Gegenlage-Technik · sehr gute Schlackentferbarkeit

Grundwerkstoffe:
 allgemeine Baustähle und Feinkornbaustähle, Schiffs- und Rohrleitungsbaustähle mit einer Mindeststreckgrenze von bis zu 460 MPa.

Zulassungen:
 TÜV (6233) ; DB (51.132.03) ; ABS (3YT/4YM) ; BV (4Y40TM) ; GL (3YT/4YM) ; LRS (3YTM) ; DNV (IIITY/IVYM)

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	B450	25	1205 750 744	a. Anfr. ●	KV00
2,5	B450	25	1205 750 745	a. Anfr. ●	KV00
3	B450	25	1205 750 746	a. Anfr. ●	KV00
4	B450	25	1205 750 747	a. Anfr. ●	KV00



Schweißpulver UV 421 TT
 ist ein agglomeriertes, fluorid-basisches Pulver mit hoher Basizität und metallurgisch neutralem Verhalten

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 840	a. Anfr. ●	KV00



Schweißpulver UV 400
 ist ein agglomeriertes, aluminat-basisches Pulver · es zeichnet sich durch geringen Silizium- und mittleren Mangan-Zubrand aus · es kann an AC und DC verarbeitet werden · die gute Schweißbarkeit und die hohen mechanischen Güterwerte bieten eine universelle Anwendung

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 841	a. Anfr. ●	KV00



UP-Schweißdraht Thermanit 22/09

UP-Draht/ Pulver-Kombination, hochlegiert, nichtrostend:

Thermanit 22/09 / Marathon 431

Normbezeichnungen:

UP-Massivdraht:
EN ISO 14343-A
S 22 9 3 N L

AWS A5.9
ER2209

UP-Pulver

EN ISO 14174
SA FB 2 DC

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Thermanit 22/09 / Marathon 431 ist eine Draht-Pulver-Kombination für das UP-Schweißen von Duplex-Stahlsorten wie 1.4462 / S31803, die u. a. in den Bereichen Offshore, Schiffbau, Chemietanker, Chemie/Petrochemie, Papier und Zellstoffe verwendet werden · sehr gute Beständigkeit gegenüber Loch- und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen Umgebungen · nickelüberlegiert für bessere Austenitbildung

geeignet für Arbeitstemperaturen von -40 °C bis 250 °C.

Grundwerkstoffe:

nichtrostende Duplex-Stahlsorten ebenso wie artähnlich legierte, ferritisch-austenitische Stähle mit erhöhter Zugfestigkeit:
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4,
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit 1.4583 X10CrNiMoNb18-12 oder anderen nichtrostenden Stahlsorten:
UNS S31803, S32205

Zulassungen:

TÜV (06112), ABS, DNV, GL, LR, CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2,4	B450	25	1205 750 748	a. Anfr. ●	KV00
3	B450	25	1205 750 749	a. Anfr. ●	KV00
3,2	B450	25	1205 750 750	a. Anfr. ●	KV00

UP-Schweißdraht Thermanit GE-316L

UP-Draht/ Pulver-Kombination, hochlegiert, nichtrostend:

Thermanit GE-316L / Marathon 431

Normbezeichnungen:

UP-Massivdraht:
EN ISO 14343-A
S 19 12 3 L

AWS A5.9
ER316L

UP-Pulver:

EN ISO 14174
SA FB 2

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Thermanit GE-316L / Marathon 431 ist eine Draht-Pulver-Kombination für das Schweißen von nichtrostenden Stahlsorten wie 1.4435/316L · geeignet für Arbeitstemperaturen von -120 °C bis 400 °C.

Grundwerkstoffe:

1.4401 - X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 - X2CrNiMo17-12-2,
1.4435 - X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 - X3CrNiMo17-13-3,
1.4571 - X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 - X6CrNiMoNb17-12-2,
1.4583 - X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 - GX2CrNiMo 19-11-2
UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Zulassungen:

TÜV (06113), CE

Ø [mm]	Ausführung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	B450	25	1205 750 751	a. Anfr. ●	KV00
2,4	B450	25	1205 750 752	a. Anfr. ●	KV00
3,2	B450	25	1205 750 753	a. Anfr. ●	KV00



Schweißpulver Marathon 431

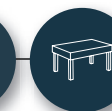
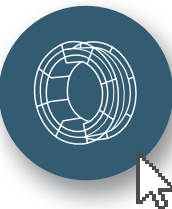
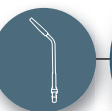
ist ein agglomeriertes, basisches Pulver, das gute Schweißigenschaften bei homogenem Nahtbild und guter Schlackenenferbarkeit gewährleistet

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 842	a. Anfr. ●	KV00

Schweißpulver Marathon 431

ist ein agglomeriertes, basisches Pulver, das gute Schweißigenschaften bei homogenem Nahtbild und guter Schlackenenferbarkeit gewährleistet

Inhalt [kg]	Verpackung	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
25	PE-Sack	25	1205 750 842	a. Anfr. ●	KV00



Autogenschweißstab O I

nach DIN EN 12536 · verkupfert · Paket à 25 kg

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr. 1.0324

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Für Verbindungsschweißungen an Rohren und Blechen · dünnflüssiges Schmelzbad

Grundwerkstoffe:

S235JR, S235JO, S235G2T-S255GT, P235GH, P265GH

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
1,6	1000	25	1000 115 102	545,00 ¹⁾	SK02
2	1000	25	1000 115 103	525,00 ¹⁾	SK02
3	1000	25	1000 115 105	515,00 ¹⁾	SK02
4	1000	25	1000 115 107	509,00 ¹⁾	SK02
5	1000	25	1000 115 109	509,00 ¹⁾	SK02

¹⁾ Preis per 100 kg



Autogenschweißstab O II

nach EN 12536 · verkupfert · Paket à 25 kg

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr. 1.0494

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Für Verbindungsschweißen Rohrleitungs- und Behälterbau · zähes Schweißgut

Grundwerkstoffe:

S235G2T-S255GT, S235JO-S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH

Zulassungen: DB

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	25	1205 750 050	449,00 ¹⁾	● SK02
2,5	1000	25	1205 750 051	445,00 ¹⁾	● SK02
3	1000	25	1205 750 052	439,00 ¹⁾	● SK02
4	1000	25	1205 750 053	435,00 ¹⁾	● SK02

¹⁾ Preis per 100 kg



Autogenschweißstab O III

nach DIN EN 12536 · verkupfert · Paket à 25 kg

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr. 1.6215

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Sehr gut geeignet für Verbindungsschweißen mit hohen Anforderungen · empfohlen für Dichtschweißungen · zähflüssiges Schmelzbad

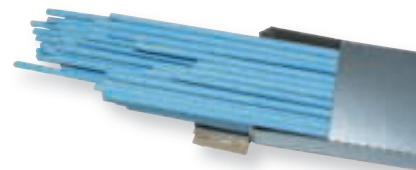
Grundwerkstoffe:

S 235G2T-S255GT, S235JO-S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

Ø [mm]	Stablänge [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2	1000	25	1000 115 120	669,00 ¹⁾	SK02
2,5	1000	25	1205 750 055	655,00 ¹⁾	● SK02
3	1000	25	1000 115 121	639,00 ¹⁾	SK02
4	1000	25	1205 750 056	645,00 ¹⁾	● SK02

¹⁾ Preis per 100 kg

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



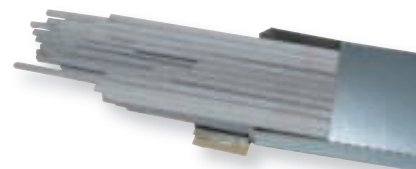
Silberhartlot AG 106

flussmittelummantelt · 34 % Silber · **cadmiumfrei** · zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen: Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen und Edelmetalle · warmfest bis 200 °C · Metall: Ag 134 DIN EN ISO 17672 · Flussmittel: DIN EN 1045, Typ FH 10 · Zusammensetzung: (Gewichts-%) Ag 34, Cu 36, Zn 27, Sn 3 · Arbeitstemperatur ca. 710 °C

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton	Art.-Nr.	EUR	KS
1,5 x 500	L-Ag34Sn	1 kg	4000 872 763	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2 x 500	L-Ag34Sn	1 kg	4000 872 764	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Silberhartlot AG 104

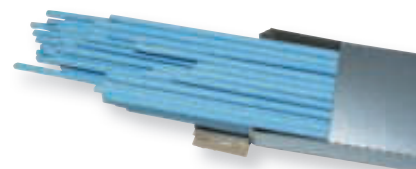
blank ohne Flussmittel · 45 % Silber · **cadmiumfrei** · Ag 145 DIN EN ISO 17672 · für Kupfer-, Kalt- und Warmwasser und Gasinstallation · Arbeitstemperatur ca. 670 °C

Hinweis: als Flussmittel bitte die Hartlötpaste Art.-Nr. 4000 872 773 verwenden (bitte separat bestellen - gehört nicht zum Lieferumfang)

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [St.]	Art.-Nr.	EUR	KS
1,5 x 500	L-Ag45Sn	25	4000 872 767	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Silberhartlot AG 102

flussmittelummantelt · 55 % Silber · **cadmiumfrei** · zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen: Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen und Edelstahl · warmfest bis 200 °C · Metall: Ag 156 DIN EN ISO 17672 · Flussmittel: DIN EN 1045, Typ FH 10 · Zusammensetzung: (Gewichts-%) Ag 56, Cu 22, Zn 17, Sn 5 · Arbeitstemperatur ca. 650 °C

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton	Art.-Nr.	EUR	KS
1,5 x 500	L-Ag55Sn	1 kg	4000 872 771	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2 x 500	L-Ag55Sn	1 kg	4000 872 772	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Kupferhartlot Cu-Rophos® CP203

für Kupfer-Kalt-/Warmwasser-Installation · Gasinstallation · in Verbindung mit Messing oder Rotguss nur mit Hartlötpaste "Cu-Rosil", Art.-Nr. 4000 872 773 · Schmelzbereich 710 °C · Arbeitstemperatur ca. 730 °C · Cu P 179 DIN EN ISO 17672

Inhalt: Karton á 1 kg

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 500	Cu94 P6	1	4000 872 770	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage





Messinghartlot CU 303

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), Cu 670 DIN EN ISO 17672 (früher L-Cu Zn 40, DIN 8513)

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 1000	CuZn40	5	5	4000 872 801	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3 x 1000	CuZn40	5	5	4000 872 802	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



Messinghartlot UM Cu 303

Stäbe flussmittelummantelt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), Cu 670 DIN EN ISO 17672 (früher L-CuZn40, DIN 8513), flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 500	L-Cu Zn 40	5	5	4000 872 803	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



A LINCOLN ELECTRIC COMPANY



Kupferhartlot Blockade®

Löten von Kupfer und Messing: einfach, schnell und günstig · einzigartige Kupfer-Legierung auf Phosphor-, Zinn- und Silizium-Basis mit sehr guten Fließeigenschaften · sichere und kostengünstige Alternative für die Lötverbindung von Kupfer/Kupfer, Kupfer/Messing und Messing/Messing · im Vergleich zu anderen bzw. silberhaltigen Kupfer-Phosphor-Löten relativ niedrige Arbeitstemperatur und kann, da es auf Kupfer selbstfließend ist, bei Kupfer-Kupfer-Verbindungen ohne zusätzliches Flussmittel verwendet werden

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 500	Blockade® (blank)	1	1201 711 440	a. Anfr. ●	KV00
2 x 500	Blockade® (flussmittelummhüllt)	1	1201 711 441	a. Anfr. ●	KV00



Neusilberhartlot UM Cu 305

Stäbe flussmittelummantelt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete: zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Nickel, Nickellegierungen und Gusseisen, ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si), Cu 773 DIN EN ISO 17672 (früher L-CuNi10Zn42, DIN 8513), flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21,

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 500	L-Cu Ni Zn 42	5	5	4000 872 810	a. Anfr. ¹⁾	KV00
3 x 500	L-Cu Ni Zn 42	5	5	4000 872 811	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



A LINCOLN ELECTRIC COMPANY



Kupferhartlot Dynaflow®

speziell entwickelt für die Anforderungen in der Kälte- und Klimatechnik sowie in der Installationstechnik und Elektroindustrie · sehr gute Fließeigenschaften · verfügt über eine vergleichbare Festigkeit wie die Legierung L-Ag15P

Ø x L [mm]	Legierung	Inhalt je Karton [kg]	Art.-Nr.	EUR	KS
2 x 500	Dynaflow®	1	1201 711 500	a. Anfr. ●	KV00



Stangenlötzinn

in Dreikantstangen · legiert nach DIN EN 29453 · zum Tauchverzinnen und für Lötbad bei bleifreien Lötungen in der Elektrotechnik und im Elektronikbereich zu verwenden · 400 mm lang

Legierung	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
S-Sn99Cu1	227	4000 872 734	a. Anfr. ¹⁾	KV00
S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	217	4000 872 735	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Fittingslot Cu-Rotin®3

bleifrei · massiver Zinnlötendraht für Lötungen in der **Kalt- und Warmwasserinstallation**, an Heizungen bis 110 °C, Heizölleitungen, im Nahrungsmittelbereich, für Kälte- und Klimatechnik · DIN EN 29453 · ausgezeichnet mit dem Gütezeichen der Gütergemeinschaft Kupferrohre e.V. · ohne Flussmittelfüllung

Lötendraht-Ø [mm]	Spule [g]	Legierung	Art.-Nr.	EUR	KS
2,7	250	S-Sn97Cu3	4000 872 720	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Lötendraht ISO-Core® RA

bleifrei · für hohe Anforderungen beim Löten mit bleifreien Legierungen · für alle Lötarbeiten in der **Elektrotechnik** · Flussmittel nach DIN EN 29454-1 1.1.2.B · Schmelzpunkt 227 °C · Standardflussmittelanteil 2,5 %

Lötendraht-Ø [mm]	Spule [g]	Legierung	Art.-Nr.	EUR	KS
1	250	S-Sn99Cu1	4000 872 796	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,5	250	S-Sn99Cu1	4000 872 797	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Fittingslotpaste CU-Rofix®3-Spezial

für Lötungen in der **Kalt- und Warmwasserinstallation** · an Heizungen bis 110 °C, Heizölleitungen, im Nahrungsmittelbereich, für Kälte- und Klimatechnik · S-Sn97Cu3 nach DIN EN 29 453 · DIN EN 29 454 - 1 3.1.1 C · Korngröße 75 µ · Legierungsanteil 60 % · zur vollständigen Füllung des Lötspaltes muss zusätzlich Fittingslot Sn97Cu3, (Art.-Nr. 4000 872 720), zugeführt werden · DVGW-Prüfzeichen DV-0101 AT 2247 mit RAL-Gütezeichen der Gütergemeinschaft Kupferrohre e.V

Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
250	230 - 250	4000 872 723	26,95 ¹⁾	SE01

¹⁾Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Lötendraht ISO-Core® Clear

bleifrei · für hohe Anforderungen beim Löten mit bleifreien Legierungen · für alle Lötarbeiten in der Elektrotechnik · Schmelzpunkt 227 °C · Standardflussmittelanteil 3,5 %

Lötendraht-Ø [mm]	Spule [g]	Legierung	Art.-Nr.	EUR	KS
1	100	Sn100Ni+	4000 872 820	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1	250	Sn100Ni+	4000 872 821	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,5	100	Sn100Ni+	4000 872 822	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,5	250	Sn100Ni+	4000 872 823	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2	100	Sn100Ni+	4000 872 824	a. Anfr. ¹⁾	KV00
2	250	Sn100Ni+	4000 872 825	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Lötendraht ISO-Core® RA

bleifrei · für hohe Anforderungen beim Löten mit bleifreien Legierungen · für alle Lötarbeiten in der **Elektrotechnik** · Flussmittel nach DIN EN 29454-1 1.2.2.B · Schmelzpunkt 217 °C · Standardflussmittelanteil 2,5 %

Lötendraht-Ø [mm]	Spule [g]	Legierung	Art.-Nr.	EUR	KS
0,5	100	Sn95,5Ag3,8Cu0,7	4000 872 790	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1	100	Sn95,5Ag3,8Cu0,7	4000 872 792	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾Tagespreis auf Anfrage

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Lötendraht ISO-Core® EL

bleifrei · für hohe Anforderungen beim Löten mit bleifreien Legierungen · für alle Lötarbeiten in der Elektrotechnik · Flussmittel nach DIN EN 29454 1.1.3.B · Schmelzpunkt 227 °C · Standardflussmittelanteil 3,5 %

Lötendraht-Ø [mm]	Spule [g]	Legierung	Art.-Nr.	EUR	KS
1	100	S-Sn99Cu1	4000 872 788	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1	250	S-Sn99Cu1	4000 872 789	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,5	100	S-Sn99Cu1	4000 872 798	a. Anfr. ¹⁾	KV00
1,5	250	S-Sn99Cu1	4000 872 799	a. Anfr. ¹⁾	KV00

¹⁾Tagespreis auf Anfrage



Hartlötpaste Cu-Rosil®

nach DIN EN 1045-FH 10 · Hartlötpaste zum Löten von Kupferrohren in der Trinkwasser-, Heizungs-, Gas-, und Ölinstallation in Verbindung mit Messing- und Rotgussfittings

Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
100	500 - 800	4000 872 773	8,25	SE01



Behälter

aus unzerbrechlichem, säure- und chemikalienbeständigem Kunststoff · Bodengröße 75 x 55 mm · Fassungsvermögen 125 ml

Farbe	geeignet für	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
blau	Lötlösung	5	4000 872 762	3,40	SE01
gelb	Salzsäure	5	4000 872 769	3,40	SE01



Hartlötpaste Universal

Hartlötlösung zum Hartlöten von Kupfer, Kupferlegierungen, Messing, Bronze, Stahl und verzinktem Stahlblech · DIN EN 1045-FH 21

Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
500	800 - 1100	4000 872 778	21,95	SE01



Lötlösungspinsel

reine graue Chinaborste in Aluminiumhülle · voll besteckt

Länge [mm]	Breite [mm]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
120	15	10	4000 872 757	0,65	WU07



Lötlösung

zum Weichlöten von Eisen, Stahl, Kupfer, Messing sowie für allgemeine Lötarbeiten · DIN EN 29454-1, 3.1.1.A

Inhalt [ml]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
50	5	4000 872 752	2,85	SE01
500	1	4000 872 753	8,75	SE01



Lötlöt

zum Löten von Weißblech, verbleitem Blech · zum Verzinnen von Kupfer und Messing · außer Elektrotechnik, Elektronik und Aluminium · DIN EN 29454 - 1.3.1.1.C F-SW 21

Inhalt [g]	VE	Art.-Nr.	EUR	KS
50	5	4000 872 740	2,45	SE01
100	5	4000 872 741	3,50	SE01



Wechlöt- und Verzinnungspaste

Eigenschaften und Anwendungsgebiete u. a. für die Verzinnung von Karosserie · Metallanteil: 60 - 70 % · gebrauchsfertige Metallpaste · Legierungen S-Sn97Cu3 nach DIN EN ISO 9453
Das Aufrühren der Paste vor dem Gebrauch ist nicht erforderlich · Flussmittel nach DIN EN 29454.1,3.1.C (F-SW 21)

Inhalt [kg]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
1	230 - 250	4000 872 775	a. Anfr.	KV00



Hartlötpaste CuFe Nr.1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Hartlötpaste zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl und Edelstahl
DIN EN 1045-FH 10

Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
250	500 - 800	4000 872 780	12,95	SE01



Hartlötpaste Eco Smart® grün

einzigartiges, zum Patent angemeldetes Silberlot-Flussmittel, welches über eine Farbwechseltechnik verfügt, die anzeigt, wann gelötet werden muss · die borsäurefreie und umweltfreundliche Formel weist anfänglich eine grüne Färbung auf, die sich aufklart, wenn das Flussmittel aktiv wird · DIN EN1045: FH10

borsäure- und boraxfrei · umweltfreundlich · homogene Mischung, welche in Lösung oder aufgelöster Paste verbleibt · löst stabile Oxidschichten und schützt vor weiterer Oxidation · große Aktivierungsspanne · einfache Entfernung von Flussmittelrückständen

Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
250	427-871	1201 711 501	a. Anfr. ●	KV00
500	427-871	1201 711 503	a. Anfr. ●	KV00

Hartlötpaste Eco Smart® schwarz

einzigartiges, zum Patent angemeldetes Silberlot-Flussmittel, welches über eine Farbwechseltechnik verfügt, die anzeigt, wann gelötet werden muss · die borsäurefreie und umweltfreundliche Formel weist anfänglich eine grüne Färbung auf, die sich aufklart, wenn das Flussmittel aktiv wird · DIN EN1045: FH12

borsäure- und boraxfrei · umweltfreundlich · homogene Mischung, welche in Lösung oder aufgelöster Paste verbleibt · löst stabile Oxidschichten und schützt vor weiterer Oxidation · große Aktivierungsspanne · einfache Entfernung von Flussmittelrückständen



Inhalt [g]	Schmelzbereich [°C]	Art.-Nr.	EUR	KS
250	371-982	1201 711 502	a. Anfr. ●	KV00
500	371-982	1201 711 504	a. Anfr. ●	KV00

