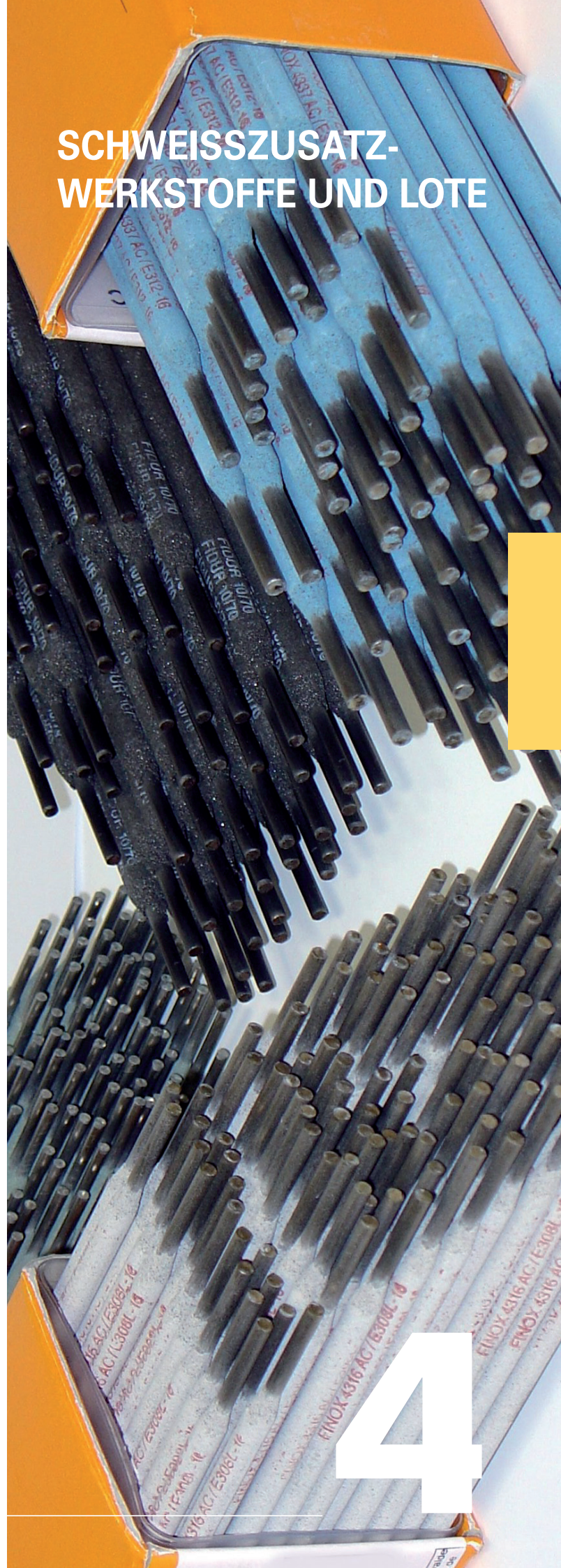


SCHWEISSZUSATZ- WERKSTOFFE UND LÖTE



4

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Normen der Schweißtechnik nach DIN EN 2560

Unlegierte Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560-A

DIN EN ISO 2560-A Einteilung von umhüllten Stabelektroden zum Lichtbogen-schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen / Classification of coated stick electrodes for arc welding of unalloyed and fine-grained steels

Beispiel / Example "GARANT"

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

1 Kurzzeichen für das Lichtbogenhandschweißen
Code letter for manual arc welding

2 Kennzahl Reference number	Mindeststreckgrenze ¹⁾ min. Yield strength R_{eL} (N/mm ²)	Zugfestigkeit Tensile strength R_m (N/mm ²)	Mindestbruchdehnung min. Elongation (%)
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 angegeben, dann ist die 0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$ zu wählen. / Yield point is the lowest yield strength R_{eL} , if not defined, the 0,2 %-elongation point $R_{p0,2}$ has to be chosen.

3 Kennbuchstabe / -zahl Reference - letter / - number	Mindest-Kerbschlagarbeit 47 J bei °C Impact value, min. 47 J at °C
Z	keine Anforderungen / no requirements
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60

Unalloyed stick welding electrodes acc. to DIN EN ISO 2560-A

4 Legierungskurzzeichen Alloy code	Chemische Zusammensetzung ¹⁾ Chemical composition		
	Mn	Mo	Ni
kein Kurzzeichen / no code	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 / each other agreed composition		

¹⁾ falls nicht festgelegt / if not determined: Mn<0,2; Ni<0,3; Cr<0,2; V<0,06; Nb<0,05; Cu<0,3.
Einzelwerte sind Höchstwerte / Particular values are max. values

5 Kurzzeichen Code letter	Umhüllungstyp Type of coating
A	sauer / acid
C	zellulose / cellulosic
R	rutil / rutile
RR	dick rutil / rutile (thick) ¹⁾
RC	rutil-zellulose / rutile-cellulosic
RA	rutil-sauer / rutile-acid
RB	rutil-basisch / rutile-basic
B	basisch / basic

¹⁾ Verhältnis von Umhüllung- zum Kerndurchmesser: $\geq 1,8$ / Relation coating to core wire diameter: $\geq 1,8$

Unlegierte Stabelektroden nach DIN EN ISO 2560

6 Kennziffer Code figure	Ausbringung Recovery (%)	Stromart Type of current
1	<105	AC
2	<105	DC
3	>105 ≤ 125	AC
4	>105 ≤ 125	DC
5	>125 ≤ 160	AC
6	>125 ≤ 160	DC
7	>160	AC
8	>160	DC

7 Kennziffer Code figure	Schweißposition Welding position
1	Alle Positionen All positions
2	Alle Positionen, außer Fallnaht All positions, except vertical down
3	Stumpfnah in Wannenposition Flat butt weld
4	Kehlnah in Wannen- und Horizontalposition Flat and horizontal vertical fillet weld
5	Stumpf- und Kehlnah in Wannenposition Flat butt and fillet weld
6	Für Kehlnah und wie Kennziffer 3 For fillet and as code 3

8 Kennzeichen Code letter	Höchstgehalt an diffusiblen Wasserstoff Max. content of diffusible Hydrogen (ml/100g abgeschmolzenes Schweißgut / weld metal)
H 5	5
H 10	10
H 15	15

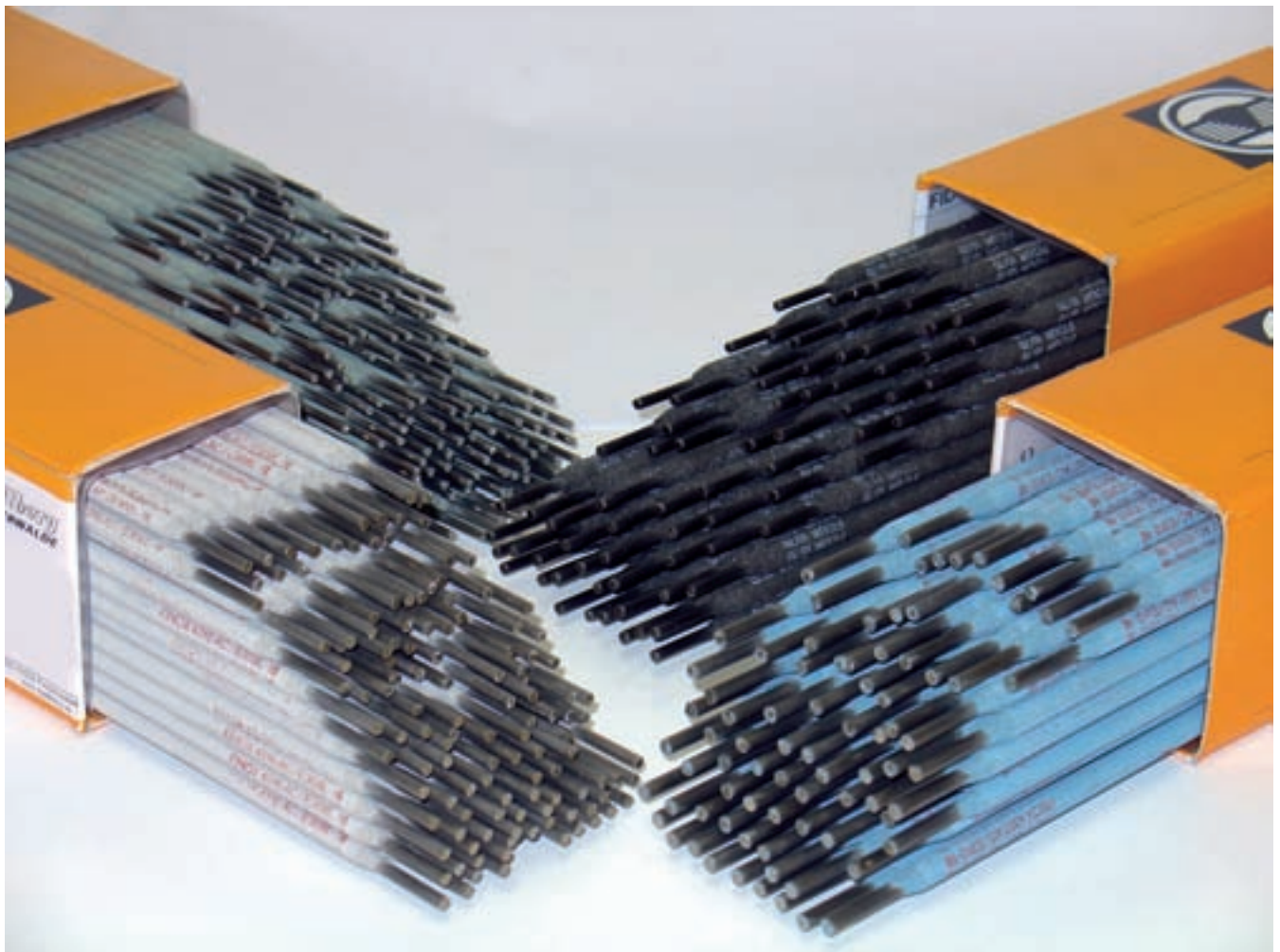


Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Normen der Schweißtechnik nach DIN EN 1600

Schweißzusätze für nichtrostende und hitzebeständige Stähle nach DIN EN 1600	
DIN EN 1600	
Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen / Coated stick electrodes for manual arc welding of stainless and temperature-resistant steels	
Beispiel / Example "FINOX 4430 AC"	
E 19 12 3 L R 2 3	
1 2 3 4 5	
1	Kurzzeichen für das Lichtbogenhandschweißen Code letter for manual arc welding
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. <i>Reference name for the chemical composition of the weld metal. The alloy components (standard values) are given in range Cr, Ni, Mo as code numbers without mentioning the chemical symbol. Other alloy components, as niobium, manganese, nitrogen and copper, are mentioned with their chemical symbols without the details of content. The suffix L indicates a very low content of carbon. Properties must be reached.</i>
3	Kurzzeichen für den Umhüllungstyp Code letter for type of coating
	Umschreibung Name
	R B
	rutilumhüllt / rutile coated basischumhüllt / basic coated

Filler materials for stainless and temperature-resistant steels acc. to DIN EN 1600		
4	Kennziffer Code figure	Ausbringung Recovery (%) Stromart Type of current
	1	<105
	2	<105
	3	>105 ≤ 125
	4	>105 ≤ 125
	5	>125 ≤ 160
	6	>125 ≤ 160
	7	>160
	8	>160
Nachweis Eignung für Wechselstrom bei Leerlaufspannung von max. 65 V / Evidence for AC-suitability at max. 65 V open circuit voltage		
5	Kennziffer Code figure	Schweißposition Welding position
	1	Alle Positionen All positions
	2	Alle Positionen, außer Fallnaht All positions, except vertical down
	3	Stumpnaht in Wannenposition Flat butt weld
		Kahnnaht in Wannen- und Horizontalposition Flat and horizontal vertical fillet weld
	4	Stumpnaht in Wannenposition Flat butt weld
		Kahnnaht in Wannenposition Fillet in flat position
	5	Falposition und Position wie Kennziffer 3 Vertical down and positions under ref. number 3

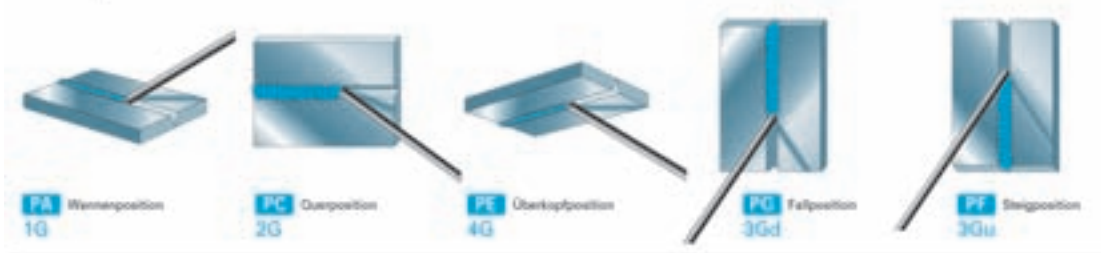


Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

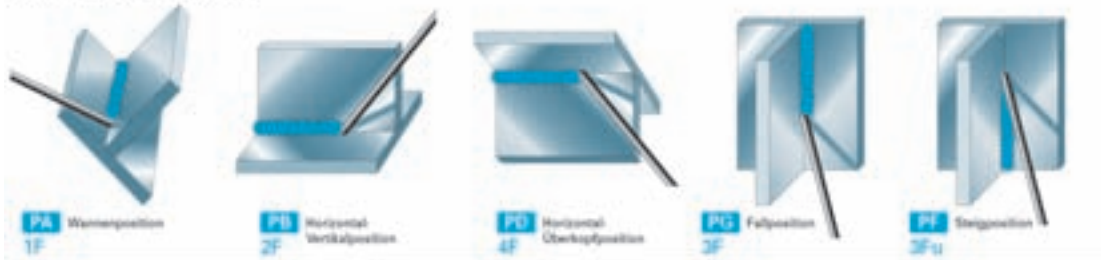
Schweißpositionen

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.

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

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 Gütwerte 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, unabhängigen Abnahmebeauftragten des Herstellers	Prüfergebnisse ermittelt an der Lieferung oder an Prüfeinheiten, von denen die Lieferung ein Teil ist.
Abnahmeprüfzeugnis 3.2	von der Fertigungsabteilung, unabhängigen 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

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden

Kjellberg
FESTERWALDE



Stabelektrode PRIMA Blue - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

DIN 1913: E 51 32 RR (C)

AWS A 5.1: E 6013

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 beachten

Zulassungen: TÜV / DB / GL / CE

Stromart = - / ~

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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,6 x 250	250	1,5	12 05 751 060	1,5	29,91 ¹⁾	L632
2,0 x 250	175	1,6	12 05 751 061	1,6	22,76 ¹⁾	L632
2,5 x 350	252	4,8	12 05 751 064	4,8	16,20 ¹⁾	L632
3,2 x 350	147	4,8	12 05 751 065	4,8	15,32 ¹⁾	L632
4,0 x 350	103	4,8	12 05 751 066	4,8	14,72 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FESTERWALDE



Stabelektrode TITAN S - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

DIN 1913: E 51 32 RR 6

AWS A 5.1: E 6013

dick rutilumhüllt für un- und niedriglegierte Stähle

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, siehe oben

Zulassungen: TÜV, DB, CE

Stromart = - / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	192	1,7	12 05 751 010	1,7	22,22 ¹⁾	L632
2,5 x 350	206	4,6	12 05 751 011	4,6	13,03 ¹⁾	L632
3,25 x 350	123	4,6	12 05 751 012	4,6	11,19 ¹⁾	L632
4,0 x 350	85	4,6	12 05 751 014	4,6	10,83 ¹⁾	L632
4,0 x 450	83	6,0	12 05 751 015	6	10,94 ¹⁾	L632
5,0 x 450	52	6,0	12 05 751 016	6	9,34 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode OPTIMAL - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RB 12

DIN 1913: E 51 22 RR (B) 7

AWS A 5.1: E 6013

dick rutilbasischumhüllt für un- und niedriglegierte Stähle

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen · besonders geeignet für Dünnschweißungen 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, Wiederezünden 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, siehe oben

Zulassungen: BV, GL, LR, NV, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = - / = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	192	1,7	12 05 751 020	1,7	25,83 ¹⁾	L632
2,5 x 350	218	4,6	12 05 751 021	4,6	13,79 ¹⁾	L632
3,25 x 350	146	4,8	12 05 751 022	4,8	12,24 ¹⁾	L632
4,0 x 350	94	4,8	12 05 751 023	4,8	11,49 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Stabelektrode KONTAKT 160 - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 2 RR 53

DIN 1913: E 51 33 RR 11 160

AWS A 5.1: E 7024

dick rutilumhüllt, 160 % Ausbringung für un- und niedriglegierte Stähle

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, siehe oben

Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = - / ~

Schweißposition: PA, PB



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,25 x 450	88	6,0	12 05 751 027	6	13,47 ¹⁾	L632
4,0 x 450	55	5,6	12 05 751 028	5,6	12,45 ¹⁾	L632
5,0 x 450	38	6,0	12 05 751 029	6	11,76 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode GARANT - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 2B 42 H10

DIN 1913: E 51 53 B 10

AWS A 5.1: E 7018

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, siehe oben

Zulassungen: ABS, BV, GL, LR, NV, PRS, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = +

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	200	4,6	12 05 751 031	4,6	14,90 ¹⁾	L632
3,25 x 350	115	4,5	12 05 751 032	4,5	13,15 ¹⁾	L632
3,25 x 450	118	6,0	12 05 751 033	6	13,06 ¹⁾	L632
4,0 x 350	93	5,0	12 05 751 034	5	12,50 ¹⁾	L632
4,0 x 450	88	6,0	12 05 751 035	6	12,22 ¹⁾	L632
5,0 x 450	57	6,0	12 05 751 036	6	11,46 ¹⁾	L632
6,0 x 450	40	6,0	12 05 751 037	6	12,42 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode GARANT K - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 46 4 B 42 H5

DIN 1913: E 51 55 B 10

AWS A 5.1: E 7018-1

dick basischumhüllt 120 % Ausbringung für un- und niedriglegierte Stähle

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für besonders rissfeste Verbindungsschweißungen an Stählen mit höherem C-Gehalt · für kaltzähe FK-Stähle bis -60 °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, siehe oben

Zulassungen: ABS, BV, GL, LR, NV, PRS, RS, DB, TÜV, CE

Stromart = + / (~)

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	196	4,6	12 05 751 041	4,6	16,16 ¹⁾	L632
3,25 x 350	110	4,5	12 05 751 042	4,5	14,49 ¹⁾	L632
3,25 x 450	115	6,0	12 05 751 043	6	14,67 ¹⁾	L632
4,0 x 450	82	6,0	12 05 751 044	6	13,09 ¹⁾	L632
5,0 x 450	54	6,0	12 05 751 045	6	12,50 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode GARANT BR - niedriglegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 2 B 12 H 10

DIN 1913: E 51 43 B (R) 10

AWS A 5.1: E 7016

dick basischumhüllt mit nichtbasischen Anteilen für un- und niedriglegierte Stähle

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, siehe oben

Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = + / (~)

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Kjellberg
FESTERWALDE



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	216	4,3	12 05 751 055	4,3	18,02 ¹⁾	L632
3,25 x 350	130	4,3	12 05 751 056	4,3	14,67 ¹⁾	L632
4,0 x 450	89	5,6	12 05 751 057	5,6	13,81 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Stabelektrode MoB

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3580-A: E Mo B 42

DIN 8575: E MoB 20+

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, siehe oben

Zulassungen: TÜV, CE

Stromart = +

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Kjellberg
FESTERWALDE



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	192	4,3	12 05 751 070	4,3	30,44 ¹⁾	L632
3,25 x 350	139	4,8	12 05 751 071	4,8	25,37 ¹⁾	L632
4,0 x 350	90	4,7	12 05 751 072	4,7	19,56 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4316 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581 E 19 9 R12

AWS A 5.4: E 308 L-16

Werkstoff-Nr.: 1.4316

rutilumhüllt, kernstablegiert für CrNi Stähle

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggeköhlten, 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, siehe oben

Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	348	4,0	12 05 751 100	4	80,33 ¹⁾	L632
2,5 x 300	221	4,0	12 05 751 101	4	60,29 ¹⁾	L632
3,25 x 350	139	5,0	12 05 751 102	5	47,04 ¹⁾	L632
4,0 x 350	91	5,0	12 05 751 103	5	41,91 ¹⁾	L632
5,0 x 450	55	6,0	12 05 751 104	6	40,19 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4430 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R12

AWS A 5.4: E 316 L-16

Werkstoff-Nr.: 1.4430

rutilumhüllt, kernstablegiert für CrNi Stähle

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggeköhlten, 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, siehe oben

Zulassungen: DB, TÜV, CE

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	348	4,0	12 05 751 112	4	93,52 ¹⁾	L632
2,5 x 300	220	4,0	12 05 751 113	4	70,69 ¹⁾	L632
3,25 x 350	139	5,0	12 05 751 114	5	57,94 ¹⁾	L632
4,0 x 350	93	5,0	12 05 751 115	5	51,66 ¹⁾	L632
5,0 x 450	55	6,0	12 05 751 116	6	49,06 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode FINOX 4576 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12

AWS A 5.4: E 318-16

Werkstoff-Nr.: 1.4576

Kjellberg
FESTERWALDE



rutilumhüllt, kernstabile für CrNiMo Nb Stähle

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, siehe oben

Zulassungen: GL, DB, TÜV, CE

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	350	4,0	12 05 751 120	4	99,03 ¹⁾	L632
2,5 x 300	220	4,0	12 05 751 121	4	78,34 ¹⁾	L632
3,25 x 350	138	5,0	12 05 751 122	5	63,79 ¹⁾	L632
4,0 x 350	93	5,0	12 05 751 123	5	59,62 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Stabelektrode FINOX 4370 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12

AWS A 5.4: E 307-16

Werkstoff-Nr.: 1.4370

Kjellberg
FESTERWALDE



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 Pufferlagen und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltverfestigender 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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	217	4,0	12 05 751 150	4	56,05 ¹⁾	L632
3,25 x 350	135	5,0	12 05 751 151	5	43,15 ¹⁾	L632
4,0 x 350	92	5,0	12 05 751 152	5	39,59 ¹⁾	L632
5,0 x 450	54	6,0	12 05 751 153	6	38,19 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FINOX 4337 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R12

AWS A 5.4: E 312-16

Werkstoff-Nr.: 1.4337

rutilumhüllt, kernstablegiert, 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 zähnharte 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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	226	4,0	12 05 751 160	4	85,56 ¹⁾	L632
3,25 x 350	142	5,0	12 05 751 161	5	78,36 ¹⁾	L632
4,0 x 350	94	5,0	12 05 751 162	5	78,24 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode Finox 29/9 Gold - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E Z 29 9 R 12

DIN EN 14700: E Fe 11

AWS A 5.4: *E312-16

Werkstoff-Nr.: 1.4337

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

rutilumhüllt, kernstablegiert, Schwarz-Weiß Verbindung

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Für äußerst rissssichere 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 Gütewerte 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 Schweißigenschaften, 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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	238	4,0	12 05 751 190	4	89,79 ¹⁾	L632
3,2 x 350	154	5,0	12 05 751 191	5	82,54 ¹⁾	L632
4,0 x 350	99	5,0	12 05 751 192	5	82,39 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode Finox 4829 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A E 22 12 R 32

AWS A 5.4: ~ E 309-17

Werkstoff-Nr.: 1.4829

rutilumhüllt, kernstablegiert, 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 AlSi 7
1.4724 X 10 Cr AlSi 13
1.4740 GX 40 CrSi 17
1.4742 X 10 Cr AlSi 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, siehe oben

Zulassungen: -

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	222	4,0	12 05 751 165	4	62,00 ¹⁾	L632
3,2 x 350	137	5,0	12 05 751 166	5	55,10 ¹⁾	L632
4,0 x 350	92	5,0	12 05 751 167	5	53,19 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode Finox 4842 AC - hochlegiert

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12

DIN 8556: E 25 20 R 23

AWS A 5.4: ≈ E 310-16

Werkstoff-Nr.: 1.4842

rutilumhüllt, kernstablegiert, 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 AlSi 13
1.4742 X 10 Cr AlSi 18
1.4762 X 10 Cr AlSi 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, siehe oben

Stromart = + / ~

Schweißposition: PA, PB, PC, PE, PF

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	212	4,0	12 05 751 168	4	74,77 ¹⁾	L632
3,2 x 350	130	5,0	12 05 751 169	5	62,39 ¹⁾	L632
4,0 x 350	89	5,0	12 05 751 170	5	58,10 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FICAST NI

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: E C Ni-CI3

DIN 8573: E Ni BG 11

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 Schweißeigenschaften 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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	74	1,5	12 05 751 175	1,5	168,05 ¹⁾	L632
3,25 x 350	43	1,5	12 05 751 176	1,5	144,93 ¹⁾	L632
4,0 x 350	30	1,6	12 05 751 177	1,6	139,62 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FINSTERWALDE



Stabelektrode FICAST NIFE

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 1071: E C NiFe-CI3

DIN 8573: E NiFe-1 BG 11

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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	82	1,3	12 05 751 180	1,3	134,58 ¹⁾	L632
3,25 x 350	47	1,5	12 05 751 181	1,5	107,79 ¹⁾	L632
4,0 x 350	32	1,5	12 05 751 182	1,5	107,51 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag

Kjellberg
FESTERWALDE

Stabelektrode FIDUR 6/60 zum Auftragschweißen

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: EZ Fe6

DIN 8555: E6-UM-60P

basischumhüllt

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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	229	5,0	12 05 751 185	5	29,82 ¹⁾	L632
3,2 x 450	127	6,0	12 05 751 186	6	26,95 ¹⁾	L632
4,0 x 450	84	6,0	12 05 751 187	6	25,06 ¹⁾	L632
5,0 x 450	54	6,0	12 05 751 188	6	23,40 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag



Stabelektrode FIDUR 10/60 zum Auftragschweißen

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Fe14

DIN 8555: E 10-UM-60 GR

rutilumhüllt; 160% Ausbringung

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

Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	154	5,0	12 05 751 205	5	40,79 ¹⁾	L632
3,25 x 350	94	5,0	12 05 751 206	5	37,94 ¹⁾	L632
4,0 x 450	57	6,0	12 05 751 207	6	33,34 ¹⁾	L632
5,0 x 450	37	6,0	12 05 751 208	6	32,51 ¹⁾	L632

¹⁾ Preis per kg brutto, zzgl. gültigem Zuschlag





voestalpine Böhler Welding



Böhler Welding Group ist jetzt voestalpine Böhler Welding

Welding know-how joins steel

Exzellente Lösungen mit Werkstoff- und Schweißkompetenz

Als weltweit führender Hersteller von Schweiß- und Lötzusätzen ist voestalpine Böhler Welding ein Bereich des Stahlerzeugers voestalpine. Damit verfügen wir über höchste Werkstoff- und Schweißkompetenz. Profitieren Sie davon. Wann immer hohe Anforderungen zu erfüllen sind, ist voestalpine Böhler Welding Ihr Partner – mit bewährter Qualität, innovativen Entwicklungen, globaler Präsenz und spezialisierten Lösungen:

■ Böhler Welding ■ UTP Maintenance ■ Fontargen Brazing

www.voestalpine.com/welding

voestalpine

EINEN SCHRITT VORAUS.

Stabelektrode Phoenix Blau - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

EN ISO 2560-B: E 4313 A

AWS A5.1-04: E 6013

AWS A5.1M-04: E 4313

rutil-zelluloseumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

universell in allen Positionen einsetzbar · bei Heftscheidungen und schlechten Passungen ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit und Zündfähigkeit · gut geeignet zum Schweißen an rostigen und fertigungsbeschichteten Blechen (ca. 40 µm) · ausgezeichnete Fallnahteigenschaften · einsetzbar an Kleintransformatoren (42 V)

Grundwerkstoffe:

S235JRG2 · S355J2, GS-38, GS-45, St35, St45, St35.8 · Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH · Schiffbaustähle entspr. Zulassungsgrad 2 · Feinkornbaustähle bis P355N · schweißgeeignete Betonstähle (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: BV / LR / DNV / ABS / GL / TÜV (Kennblatt Nr. 00425) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.19)

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	400	3,4	10 00 115 503	400	307,00	► L624
2,5 x 250	275	3,5	10 00 115 502	275	307,00	► L624
2,5 x 350	275	4,9	10 00 115 500	275	369,00	► L624
3,2 x 350	160	5,0	10 00 115 505	160	528,00	► L624
4,0 x 350	100	4,7	10 00 115 507	100	757,00	► L624



Stabelektrode Phoenix SH Blau - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

EN ISO 2560-B: E 4313 A

AWS A5.1: E 6013

AWS A5.1M: E4313

rutil-zelluloseumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

leichtes Zünden und Wiederzünden · für Heftscheidungen bevorzugt geeignet · gute Spaltüberbrückbarkeit. Einsetzbar im allgemeinen Stahl-, Konstruktions-, Behälter- und Apparatebau · bis 3,2 mm Ø auch in fallender Pos. verschweißbar · univers. Verwendungsmöglichkeit

Grundwerkstoffe:

S235JRG2 · S355J2 · Druckbehälterstähle P235GH · P265GH · 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 · A 935 Gr. 45 · A936 Gr. 50 · API 5 L Gr. B, X42-X52

Zulassungen: GL / LR / TÜV (Kennblatt Nr. 00342) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.60)

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	375	3,3	10 00 115 560	375	353,00	► L624
2,5 x 350	250	4,7	10 00 115 562	250	430,00	► L624
3,2 x 350	150	4,7	10 00 115 563	150	596,00	► L624



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden



Stabelektrode Phoenix Grün (Dünnblech) - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 0 R 12

EN ISO 2560-B: E 4312 A

AWS A5.1: E 6012

AWS A5.1M: E 4312

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

für den allgemeinen Behälter- und Konstruktionsbau · besonders geeignet für das Dünnblechschweißen in allen Positionen (2,0/2,5 mm Ø auch in PG-Pos.) · weicher Lichtbogen · geringe Spritzerbildung · ausgezeichnetes Zünden und Wiederzünden · gutes Schlackenlösen · problemlos an Kleintransformatoren (42 V) zu verschweißen

Grundwerkstoffe:

S235JRG2 - S355J2 · schweißgeeignete Feinbleche

Zulassungen: DB (Zulassungs-Nr. 10.132.10)

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	250	4,7	10 00 115 552	250	369,00	► L624
3,2 x 350	160	5,0	10 00 115 553	160	528,00	► L624



Stabelektrode Phoenix Grün T - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

EN ISO 2560-B: E 4313 A

AWS A5.1: E 6013

AWS A5.1M: E 4313

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

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: ABS / LR / DNV / BV / GL / TÜV (Kennblatt Nr. 00350) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.58)

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	325	3,1	10 00 115 510	325	353,00	► L624
2,5 x 250	200	3,0	10 00 115 512	200	350,00	► L624
2,5 x 350	200	4,3	10 00 115 515	200	403,00	► L624
3,2 x 350	125	4,5	10 00 115 520	125	596,00	► L624
3,2 x 450	125	5,6	10 00 115 525	125	767,00	► L624
4,0 x 350	80	4,4	10 00 115 526	80	873,00	► L624
4,0 x 450	80	5,6	10 00 115 530	80	1082,00	► L624
5,0 x 450	50	5,3	10 00 115 535	50	1685,00	► L624

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode Phoenix SH Gelb R - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12
EN ISO 2560-B: E 4303 AU
AWS A 5.1: E 6013
AWS A 5.1M: E 4313

rutilbasischumhüllt für un- und niedriglegierte Stähle

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

S235JRG2 - S355J2, Schiffsbaustähle 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: BV / LR / ABS / GL / DNV / TÜV (Kennblatt Nr. 01591) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.20)

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	375	3,3	12 05 750 001	375	353,00	• L624
2,5 x 350	225	4,4	12 05 750 003	225	350,00	• L624
3,2 x 350	125	4,3	12 05 750 004	125	596,00	• L624
4,0 x 350	90	4,6	12 05 750 005	90	873,00	• L624
5,0 x 450	60	6,2	12 05 750 007	60	1685,00	• L624

Stabelektrode Phoenix Spezial D - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 3 B 12 H10
EN ISO 2560-B: E 4916 AU
AWS A5.1: E 7016
AWS A5.1M: E 4916

basischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

hervorragende Schweißseigenschaften an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen, außer fallend · stabiler Lichtbogen · gute Röntgensicherheit · besonders geeignet für Handwerk und Industrie · für Montage- und Werkstattschweißungen · Rücktrocknung: 2 h 250 - 300° C

Grundwerkstoffe:

S235JRG2-S355J2, Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, Feinkornbaustähle bis S355N, Rohrstähe St 35, St 35.8, L210 - L360NB, GS-52, L290MB - L360MB · ASTM A27 u. A36 Gr. alle · A214, A242 Gr. 1-5 · A266 Gr. 1,2,4 · A283 Gr. A,B,C,D · A285 Gr. A,B,C · A299 Gr. A,B · A328, A366, A515 Gr. 60,65,70 · A606 Gr. alle · A607 Gr. 45 · A656 Gr. 50,60 · A668 Gr. A,B · A907 Gr. 30,33,36,40 · A841, A851 Gr. 1,2 · A935 Gr. 45 · A936 Gr. 50 · API 5 L Gr. B, X42-56

Zulassungen: ABS / DNV / GL / LR / TÜV (Kennblatt Nr. 03282) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.40)

Stromart = + / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	188	4,0	12 05 750 010	188	505,00	• L624
3,2 x 350	117	4,1	12 05 750 011	117	707,00	• L624
3,2 x 450	114	5,2	12 05 750 012	114	893,00	• L624
4,0 x 450	72	5,1	12 05 750 013	72	1272,00	• L624
5,0 x 450	48	5,0	12 05 750 014	48	1990,00	• L624

Alle Preise zzgl. gesetzl. MwSt.



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden



Stabelektrode Phoenix CEL 70 - für Fallnahtschweißen

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 2 C 25

EN ISO 2560-B: E 4310 A

AWS A5.1: E 6010

AWS A5.1M: E 4310

zelluloseumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

für das Fallnahtschweißen von Rohrrundnähten (Pipelines) · besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage, auch in steigender Position.

Nicht rücktrocknen!! CTOD-, HIC- und HSCC-geprüft

Grundwerkstoffe:

API 5 L: Grad A, B, X42 X46-X56 und Wurzel bis X80 · EN10208-2: L290MB-, L360MB- und Wurzelschweißung bis zu L485MB- und NB-Qualitäten · EN 10113-3: S275ML, S355ML, S275NL, S355NL

Zulassungen: ABS / LR / GL / DNV / TÜV (Kennblatt Nr. 00247) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.4)

Stromart = + Wurzel auch = -

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Dose St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	530	7,3	10 00 115 705	530	393,00	► L626
3,2 x 350	330	8,8	10 00 115 706	330	554,00	► L626
4,0 x 350	220	9,0	10 00 115 707	220	792,00	► L626
5,0 x 350	150	9,2	10 00 115 708	150	708,00	► L626



Stabelektrode Phoenix SH Schwarz 3 MK - mittellegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 3580-A: E Mo B 42 H5

EN ISO 3580-B: E 4915-G

EN ISO 2560-A: E 50 4 Mo B 42

EN ISO 2560-B: E 4915-GA

AWS A5.5: E 7015-G (7015-A1mod.)

AWS A5.5M: E 4915 G (E 4915-A1mod.)

basischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

sehr gute Schweiß Eigenschaften in Zwangslage · leichte Schlackenentfernbarkeit · kaltzähes Schweißgut bis -40 °C · warmfestes Schweißgut im Kurzzeitbereich bis 500 °C, im Langzeitbereich bis 550 °C · besonders geeignet zum Schweißen von Rundnähten im Rohrleitungsbau sowie im Kessel-, Druckbehälter-, Sammler- und Reaktorbau · Rücktrocknung: 2 h 250-350 °C

Grundwerkstoffe:

Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, 16 Mo 3, 20 MnMo45, 16 Mo 5, 15 NiCuMoNb

5, 17 MnMoV 64 · Feinkornstähle S355N - S460N, P355NH - P460NH, P355NL1 - P460NL1 ·

Rohrstähle L360NB - L415NB, L360MB - L485MB, X52-X70 · ASTM A355 Gr. P1 · A161-94 Gr. T1 ·

A217 Gr. EC1 · A182 M Gr. F1 · A204 M Gr. A,B,C · A250 M Gr. T1

Zulassungen: ABS / LR / DNV / TÜV (Kennblatt Nr. 00902) / DB (Zulassungs-Nr. 10.132.31)

Stromart = +

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	190	4,2	12 05 750 140	190	749,00	● L624
3,2 x 350	130	4,5	12 05 750 141	130	1258,00	● L624
4,0 x 350	90	4,5	12 05 750 062	90	1500,00	● L624
5,0 x 450	60	6,1	12 05 750 063	60	3024,00	● L624

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode Thermanit JEW 308 L - 17 - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2

AWS A5.4: E 308L-17

Wst.-Nr. 1.4316

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

nichtrostend · IK-beständig (Nasskorrosion bis 350 °C) · korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten · gute Beständigkeit gegen Salpetersäure, Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und ähnlichen-stabilisierten und nichtstabilisierten-austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgussorten · kaltzäh bis -105 °C

Grundwerkstoffe:

TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe

1.4311 - X2CrNi 18-10 · 1.4550 - X6CrNb 18-10 · AISI 304, 304L, 304 LN, 302, 321, 347 · ASTM

A157 Gr. C9 · A320 Gr. B8C od. D

Zulassungen: TÜV / DB

Stromart = + / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Dose St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	320	3,6	10 00 115 840	320	1472,00	► L624
2,5 x 350	200	4,2	10 00 115 841	200	1917,00	► L624
3,2 x 350	120	4,1	12 05 750 144	120	2499,00	● L624
4,0 x 350	85	4,3	12 05 750 148	85	3398,00	● L624

Stabelektrode Thermanit GEW 316 L - 17 - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN 1600: E 19 12 3 L R 3 2

AWS A5.4: E316L-17

Wst.-Nr. 1.4430

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

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 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	320	3,6	12 05 750 149	320	1709,00	● L624
2,5 x 350	200	4,1	12 05 750 145	200	1890,00	● L624
3,2 x 350	120	4,1	12 05 750 146	120	3075,00	● L624
4,0 x 350	85	4,3	12 05 750 147	85	4097,00	● L624

Alle Preise zzgl. gesetzl. MwSt.



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden



Stabelektrode Thermanit AW - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN 1600: E 19 12 3 Nb R 3 2

AWS A5.4: E 318-17

Wst.-Nr. 1.4576

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 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	320	3,7	12 05 750 085	320	1800,00	• L624
2,5 x 350	200	4,3	12 05 750 086	200	2469,00	• L624
3,2 x 350	120	4,2	12 05 750 087	120	3406,00	• L624
4,0 x 350	85	4,5	12 05 750 088	85	4726,00	• L624
5,0 x 450	55	5,5	12 05 750 089	55	9629,00	• L624



Stabelektrode Thermanit X - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN 1600: E 18 8 Mn B 2 2

AWS A5.4: E 307-15(mod.)

Wst.-Nr. 1.4370

basischumhüllt

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 Stahlgussorten · gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemp. 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 Manganhärtestähle miteinander und mit anderen Stählen · kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen

Zulassungen: TÜV (Kennblatt Nr. 05650) / DB (Zulassungs-Nr. 30.132.01)

Stromart = +

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	240	3,7	12 05 750 080	240	1520,00	• L624
3,2 x 350	170	4,9	12 05 750 081	170	2358,00	• L624
4,0 x 350	110	4,7	12 05 750 082	110	3140,00	• L624
5,0 x 450	75	6,4	12 05 750 083	75	6533,00	• L624

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode Thermanit 30/10 W - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 3851-A: E 29 9 R 1 2

AWS A5.4: E 312-16(mod.)

Wst.-Nr. 1.4337

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

nichtrostend · (Naßkorrosion bis 300 °C) · hohe Warmrißsicherheit · 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, X120Mn12, S235 (St 37), E295 (St 50)

Verwendung für Verbindungsschweißungen an bedingt schweißgeeigneten un- und niedrig legierten Stählen höherer Festigkeit · Einsatz als spannungsverminderte Pufferanlage 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 (Zulassungs-Nr. 10.132.11)

Stromart = + / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	334	3,1	12 05 750 070	334	2161,00	• L624
2,5 x 300	215	3,7	12 05 750 071	215	3253,00	• L624
3,2 x 350	130	4,5	12 05 750 142	130	5617,00	• L624
4,0 x 350	85	4,4	12 05 750 143	85	8430,00	• L624

Stabelektrode Thermanit 600 Violett W

Normbezeichnung:

DIN EN 14700: E Fe 8

rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

rutilumüllte Stabelektrode mit höchstem Verschleißwiderstand · sehr gute Schweiß Eigenschaften · 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 SH Grün K 70 vorzulegen

Zulassungen: DB Zul.-Nr. 20.132.10

Stromart = - / ~

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Dose St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,2 x 450	101	4,0	12 05 750 189	101	2207,00	• L624
4,0 x 450	65	5,0	12 05 750 190	65	3188,00	• L624

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden



Stabelektrode OVERCORD - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E38 0 RC 11

EN 499: E 38 0 RC 11

AWS A-5.1: E 6013

rutilzelluloseumhüllt

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 Wiederspülen · 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:

unlegierte Baustähle · Kesselbleche · Rohrstähle · Schiffbaustähle · Stahlguss

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

Stromart = - / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	205	1,6	10 00 116 400	205	280,00	▶ L622
2,5 x 350	275	4,5	10 00 116 403	275	371,00	▶ L622
3,2 x 350	160	4,5	10 00 116 405	160	509,00	▶ L622
4,0 x 350	105	4,5	10 00 116 407	105	732,00	▶ L622



Stabelektrode FINCORD - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12

EN 499: E 42 0 RR 12

AWS A-5.1: E6013

dick rutilumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

vielseitig einsetzbare, dick rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften · einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen · leichtes Zünden und Wiederspülen, 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:

unlegierte Baustähle · Kesselbleche · Rohrstähle · Schiffbaustähle · Stahlguss

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

Stromart = - / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 250	170	1,5	10 00 116 410	170	323,00	▶ L622
2,5 x 350	210	4,2	10 00 116 413	210	432,00	▶ L622
3,2 x 350	125	4,3	10 00 116 415	125	577,00	▶ L622
3,2 x 450	118	5,7	10 00 116 416	118	742,00	▶ L622
4,0 x 450	78	5,6	10 00 116 418	78	1046,00	▶ L622



Stabelektrode FINCORD S - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 42 A RR 1 2

EN 499: E 42 A RR 1 2

AWS A-5.1: E 6013

dickrutilmhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

mit optimalem Nahtaussehen bei horizontalen Kehlnähten · leichtes Zünden und Wiederzünden · feintropfiger Werkstoffübergang, sehr glatte Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff · vorwiegend selbstabhebende Schlacke · verwendbar auch an Lichtnetztrafos · FINCORD mit ebenfalls sehr gutem Kehlnahtaussehen hat eine höhere Schweißgutzähigkeit · für Stumpfnähte sollten FINCORD oder FINCORD DB eingesetzt werden



Grundwerkstoffe:

unlegierte Baustähle · Kesselbleche · Rohrstähle · Stahlguss

Zulassungen: TÜV, DB, ABS, BV, DNV, GL, LRS,

Stromart = - / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	157	1,7	10 00 116 420	157	323,00	► L622
2,5 x 350	220	4,4	10 00 116 422	220	432,00	► L622
3,2 x 350	120	4,1	10 00 116 423	120	574,00	► L622
4,0 x 450	90	5,9	10 00 116 426	90	1046,00	► L622

Stabelektrode CITOREX - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12

EN 499-E: 38 2 RB 12

AWS A-5.1: E 6013

rutilbasischumhüllt

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 · Kesselbleche · Rohrstähle · Schiffbaustähle · Stahlguss

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

Stromart = - / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	210	3,9	10 00 116 441	210	432,00	► L622
3,2 x 350	130	4,2	10 00 116 442	130	574,00	► L622
4,0 x 350	90	4,3	10 00 116 406	90	840,00	► L622

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Stabelektroden



Stabelektrode SPEZIAL - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A: E 38 3 B 12 H10

AWS A-5.1: E 7016-H8

basischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweißeigenschaften 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 Schweißeigenschaften 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:

unlegierte Baustähle · Kesselbleche · Rohrstähle · Schiffbaustähle · Stahlguss

Zulassungen: TÜV / DB / ABS / BV / DNV / GL / LRS / RMRS

Stromart = + / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 350	200	3,9	10 00 116 431	200	499,00	► L622
3,2 x 350	125	4,1	10 00 116 432	125	678,00	► L622
4,0 x 450	80	5,2	10 00 116 434	80	1218,00	► L622



Stabelektrode SUPRANOX 308L - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN 1600: E 19 9 L R 12

AWS A5.4: E 308L-17

rutilbasischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlsorten · unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle · hervorragende Schönschweißeigenschaften · feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke · gutes Zünden und Wiederzünden · unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C

Grundwerkstoffe:

AISI 304 - 304L - 302

1.4541 (X6CrNiTi18-10), 1.4301 (X4CrNi18-10), 1.4311 (X2CrNi18-10)

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

Stromart = + / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,5 x 300	190	3,4	10 00 116 461	190	1631,00	► L622
3,2 x 350	115	4,0	10 00 116 462	115	2416,00	► L622
4,0 x 350	75	4,2	10 00 116 463	75	3012,00	► L622

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stabelektrode SUPRANOX 316L - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 3591-A: E 19 12 3 L R 12

AWS A5.4: E 316L-17

AS7N2S 1553.3: E 316L-17

rutilbasischumhüllt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten · hervorragende Schönschweißigenschaften · feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke · gutes Zünden und Wiederzünden · unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C

Grundwerkstoffe:

AISI 316L

1-4571 (X6CRNiMoTi17-12-2), 1.4583 (X10CRNiMoNb18-12), 1.4401 (X4CRNiMo17-12-2), 1.4435 (X2CRNiMo18-14-3)

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

Stromart = + / ~

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

Preise per 1000 Stück + des am Tag der Lieferung gültigen Legierungszuschlages u. RMZ (Rohmaterialzuschlag) per Kilo



Abmessung mm	Paket St.	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0 x 300	335	3,6	10 00 116 471	335	1587,00	► L622
2,5 x 300	200	3,5	10 00 116 472	200	1896,00	► L622
3,2 x 350	120	4,3	10 00 116 473	120	2971,00	► L622
4,0 x 350	75	4,2	10 00 116 474	75	4063,00	► L622

Schutzgas-Schweißdraht G3Si1 (SG 2) - normal gespult

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125

MSG: EN ISO 14341: G 42 4 M G3Si1

WIG: EN ISO 636-A: G 42 4 W3Si1

AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

G3Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · normal gespult auf Korbspulen · K-300

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

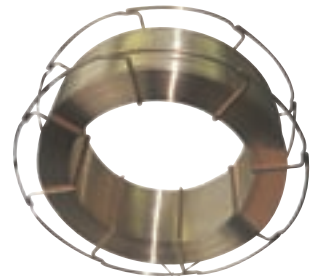
Richtanalyse des Drahtes (%):

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

SG 2-Draht

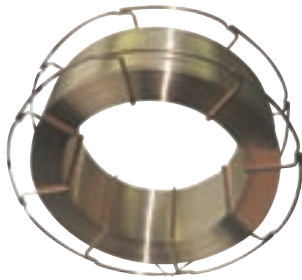
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 100	15	a.Anfrage	• KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 101	15	a.Anfrage	• KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 102	15	a.Anfrage	• KV00

BDZW



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte



Schutzgas-Schweißdraht G3Si1 (SG 2) - lagengespult

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
MSG: EN ISO 14341: G 42 4 M G3Si1
WIG: EN ISO 636-A: G 42 4 W3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
G3Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · lagengespult auf Korbspulen · K-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV / DB / GL / LR / BV / DNV

Richtanalyse des Drahtes (%):

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

SG 2-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	10 00 115 140	15	a.Anfrage ▶	KV00
1,0	K-300 Spule	10 00 115 142	15	a.Anfrage ▶	KV00
1,2	K-300 Spule	10 00 115 143	15	a.Anfrage ▶	KV00



Schutzgas-Schweißdraht G3Si1 (SG 2) / D-200

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
MSG: EN ISO 14341: G 42 4 M G3Si1
WIG: EN ISO 636-A: G 42 4 W3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
G3Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · auf Dornspulen D-200 à 5 kg · im Karton

Zulassungen: TÜV / DB / GL / LR / BV / DNV

Richtanalyse des Drahtes (%):

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

SG 2-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,6	D-200 Spule	10 00 115 165	5	a.Anfrage ▶	KV00
0,8	D-200 Spule	10 00 115 166	5	a.Anfrage ▶	KV00
1,0	D-200 Spule	10 00 115 167	5	a.Anfrage ▶	KV00



Schutzgas-Schweißdraht G4Si1 (SG 3) - normalgespult

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
DIN ISO 14341
G4Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · normal gespult auf Korbspulen · K-300 à 15 kg

Grundwerkstoffe:

St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4
StE255 - StE 420
HI - HII - HIII, 17Mn 4, 19Mn 6
GS 38 - GS 52
S235JRG2 - S355J2
P235GH P265GH P295GH P355GH
Feinkorn bis S460N
ISO 20172: Gruppe 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max 380N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 2.1 (ReH max 380N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 380N/mm²)

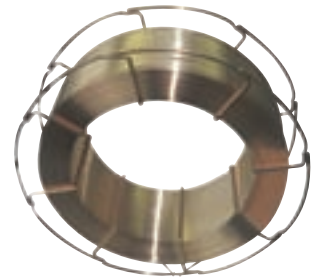
Zulassungen: TÜV / DB

Richtanalyse des Drahtes (%):

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

SG 3-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 110	15	a.Anfrage	• KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 111	15	a.Anfrage	• KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 112	15	a.Anfrage	• KV00



Schutzgas-Schweißdraht G4Si1 (SG 3) - lagengespult

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
DIN ISO 14341
G4Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · lagengespult auf Korbspulen · K-300 à 15 kg

Zulassungen: TÜV / DB / GL / LR / BV / DNV

Richtanalyse des Drahtes (%):

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

SG 3-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	10 00 115 170	15	a.Anfrage	► KV00
1,0	K-300 Spule	10 00 115 171	15	a.Anfrage	► KV00
1,2	K-300 Spule	10 00 115 172	15	a.Anfrage	► KV00



Korbspulenadapter

8 Arme mit Knebel



Drahtaufnahme	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
K-300	Kunststoff	12 05 750 113	1	10,90	• E690

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



Schutzgas-Schweißstäbe SG 2

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
WIG: EN 1668: W3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
G3Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Schweißdraht/-stab für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau · niedriglegierte WIG-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	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,6	1000	WIG Stab	12 05 750 103	25	a.Anfrage	• KV00
2,0	1000	WIG Stab	12 05 750 104	25	a.Anfrage	• KV00
2,4	1000	WIG Stab	12 05 750 108	25	a.Anfrage	• KV00
3,0	1000	WIG Stab	12 05 750 109	25	a.Anfrage	• KV00



Schutzgas-Schweißdraht G3Si1 (SG 2), Fassware

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5125
MSG: G3Si1
WIG: EN 1668 W3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
DIN ISO 14341
G3Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · Fässer ab 300 kg

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 / GL / LR / BV / DNV

Richtanalyse des Drahtes (%):

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

weitere Fassgrößen auf Anfrage lieferbar

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	Fassware	12 05 750 130	300	a.Anfrage	• KV00
1,0	Fassware	12 05 750 131	300	a.Anfrage	• KV00
1,2	Fassware	12 05 750 132	300	a.Anfrage	• KV00



Schutzgas-Schweißdraht G4Si (SG 3), Fassware

Normbezeichnung:

Werkstoff-Nr.: 1.5130
MSG: G4Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6
DIN ISO 14341
G4Si1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

verкупfert · Fässer ab 300 kg

Grundwerkstoffe:

St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4
StE255 - StE 420
HI - HII - HIII, 17Mn 4, 19Mn 6
GS 38 - GS 52
S235JRG2 - S355J2
P235GH P265GH P295GH P355GH
Feinkorn bis S460N
ISO 20172: Gruppe 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max 380N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 2.1 (ReH max 380N/mm²)
ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 380N/mm²)

Zulassungen: TÜV / DB / GL / LR / BV / DNV

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,08-0,13 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-190

weitere Fassgrößen auf Anfrage lieferbar

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	Fassware	12 05 750 135	300	a.Anfrage • KV00	
1,0	Fassware	12 05 750 136	300	a.Anfrage • KV00	
1,2	Fassware	12 05 750 137	300	a.Anfrage • KV00	

**Westfälische
Drahtindustrie GmbH**

SCHWEISSTECHNIK
HIGH QUALITY WELDING WIRE

Arctron

ROBOTER QUALITÄT

Für höchste Ansprüche
Made in Germany



unverkupferte Schweißdrähte

**Die neue Generation von
WDI Massivdrahtelektroden mit blanker Oberfläche**

Die neuen unverkupferten Schweißdrähte besitzen ausgezeichnete Drahtfördereigenschaften, auch bei sehr langen Schlauchpaketen und hohen Drahtvorschubgeschwindigkeiten.

Der ausgezeichnete Stromübergang in der Kontaktdüse wird bei diesen blanken Drahtelektroden durch Benetzung der Oberfläche mittels eines speziellen Additivs erreicht (übernimmt die Funktion der hauchdünnen Kupferschicht). Dieses sorgt zusätzlich für einen ausreichenden Korrosionsschutz auch bei Lagerung über längere Zeiträume.

Die Leistungsfähigkeit dieser Oberflächenausführung wird ganz besonders beim mechanisierten Schweißen und beim Robotereinsatz deutlich. Das Aufkommen von Schweißspritzern ist bei diesem Draht geringer als bei vergleichbaren verkupferten Drähten. Dadurch entstehen Einsparungen von Neben-, Putz- und Nacharbeitszeiten welche die spezifischen Schweißkosten senken.

Ein weiterer positiver Effekt ist die Reduzierung von Kupferanteilen im Schweißbrauch und säurefreier d.h. umweltverträglicherer Drahtproduktion.

kupferfreie Drahtoberfläche / Copper-free wire surface
kein Kupferabrieb / No copper abrasion

exzellente Zündeigenschaften / Excellent igniting-properties
stabile, spritzerarme Lichtbogen / Stable, low-splash electric arcs

geringer Kontaktdüsenverschleiß / Low contact nozzle wear
hervorragende Gleiteigenschaften / Exceptional slide properties

reduzierte Schweißrauchemissionen / Reduced welding fume emissions
bessere Umweltverträglichkeit / Better environmental compatibility



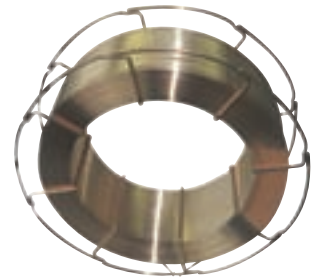
Schweißdraht Mo - mittellegiert

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

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

SG Mo-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 201	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 202	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 203	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W Mo-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 205	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 206	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 207	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 208	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	1000	12 05 750 209	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00

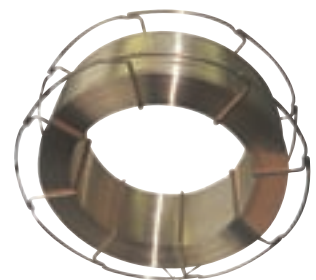
¹⁾ Preis per VE/kg

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

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

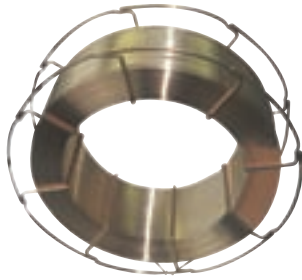
SG NiMo-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 360	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 361	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 362	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



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 · K-300 Spule

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

SG CrMo 1-Draht

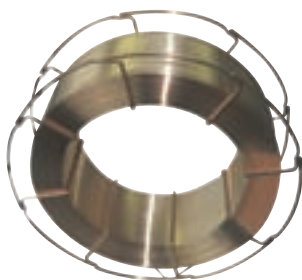
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 211	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 212	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 213	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W CrMo 1-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,6	1000	12 05 750 215	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 216	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 217	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	1000	12 05 750 218	25	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



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

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

SG NiMoCr-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 220	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 221	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 222	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

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

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

Spulen D200 auf Anfrage

SG-1.4316-Draht

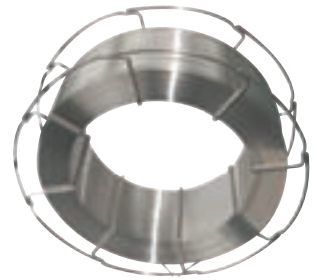
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 232	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 233	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 234	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4316-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 227	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	12 05 750 228	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,0	1000	12 05 750 229	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	12 05 750 230	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	12 05 750 231	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Schweißdraht 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

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

SG-1.4551-Draht

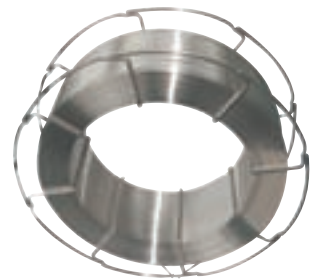
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 241	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 242	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 243	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4551-Stäbe

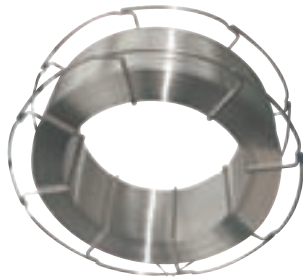
Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 236	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,6	1000	12 05 750 237	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,0	1000	12 05 750 238	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	12 05 750 239	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	12 05 750 240	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



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

Grundwerkstoffe:

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

Zulassungen: TÜV / DB

Spulen D200 auf Anfrage

SG-1.4430-Draht

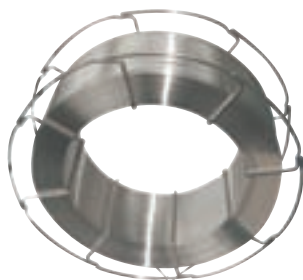
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 250	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 251	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 252	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4430-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 245	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 246	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 247	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 248	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 249	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



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

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

SG-1.4576-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 260	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 261	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 262	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4576-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 255	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 256	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 257	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 258	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 259	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

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

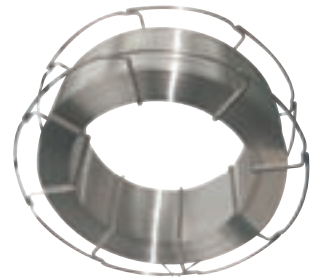
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

Schwarz-Weiß-Verbindungen entsprechend TÜV-Kennblättern

Zulassungen: TÜV / DB



SG-1.4370-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 270	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 271	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 272	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4370-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 265	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 266	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 267	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 268	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 269	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

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

Grundwerkstoffe:

1.4762, 1.4085

Zulassungen auf Anfrage



SG-1.4337-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 280	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 281	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

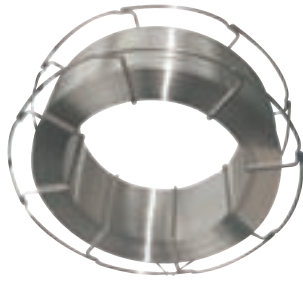
W-1.4337-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,6	1000	12 05 750 275	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 276	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 277	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 278	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



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

Grundwerkstoffe:

1.4710, 1.4729, 1.4740, 1.4828, 1.4878, 1.4825

SG-1.4332-Draht

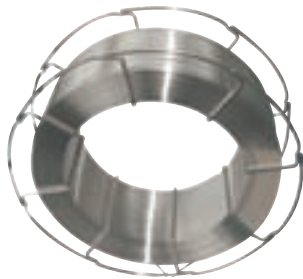
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 370	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 371	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 372	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4332-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 365	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 366	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 367	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 368	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 369	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



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°

Grundwerkstoffe:

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

Zulassungen auf Anfrage

SG-1.4829-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 380	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 381	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 382	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4829-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 375	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 376	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 377	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 378	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 379	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Schweißdraht 1.4842

Normbezeichnung:

ISO 14343-A: G/W 25 20

ISO 14343-B: SS310

Werkstoff-Nr.: 1.4842

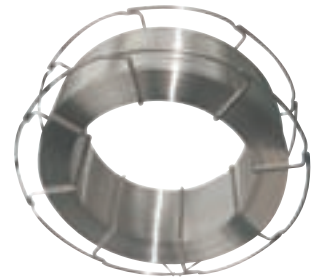
AWS-Bezeichnung: ER 310

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen und Stahlgußsorten - zunderbeständig bis 1200 °C

Grundwerkstoffe:

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



SG-1.4842-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 440	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 441	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 442	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-1.4842-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 445	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 446	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 447	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 448	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 449	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Aluminium Schweißdraht Al 99,5Ti

Normbezeichnung:

DIN 1732: SG-Al99,5Ti

BS 2901, Part 4: ~G1B

Werkstoff-Nr: 3.0805

AWS A5.10: 1450

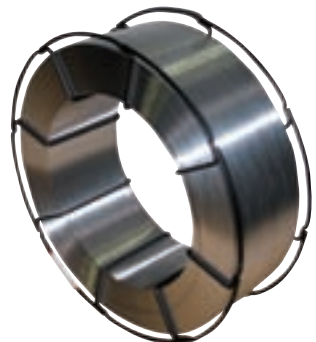
EN ISO 18273 (2004): Al99,5Ti

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Verbindungsschweißen von Reinaluminium für Betriebstemperaturen bis +200° C

Grundwerkstoffe:

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



SG-Al 99,5Ti-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 610	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 611	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

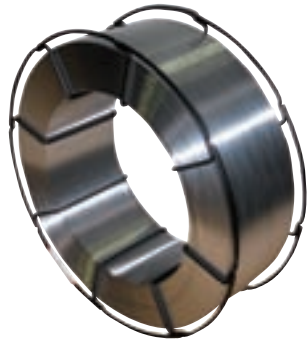
W-Al 99,5Ti-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,6	1000	12 05 750 606	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 607	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 608	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 609	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



Schweißdraht AI 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

Grundwerkstoffe:

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

SG-AI 99,5-Draht

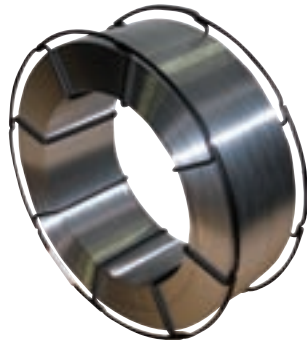
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 313	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 314	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	K-300 Spule	12 05 750 315	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AI 99,5-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 310	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 311	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 312	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Schweißdraht AIMg 3

Normbezeichnung:

EN ISO 18273 (2004): Al 5754-AIMg 3

AWS A 5.10: ER 5754

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

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

SG-AIMg 3-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 328	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 329	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	K-300 Spule	12 05 750 330	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AIMg 3-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 325	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 326	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 327	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

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

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

SG-AlMg 5-Draht

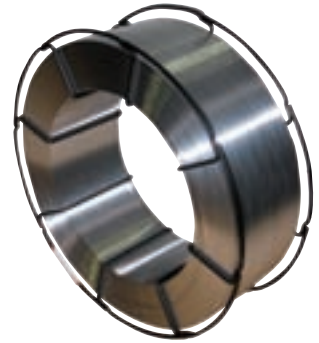
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 336	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 337	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	K-300 Spule	12 05 750 338	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AlMg 5-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 333	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 334	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 335	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



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

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

SG-AlMg 4,5 Mn-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 344	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 345	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	K-300 Spule	12 05 750 346	7	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AlMg 4,5 Mn-Stäbe

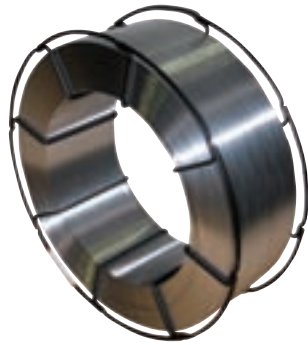
Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 341	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 342	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 343	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



Schweißdraht AISi 5

Normbezeichnung:

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

AWS A 5.10: ER 4043

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

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

SG-AISI 5-Draht

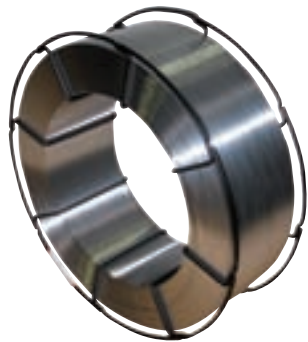
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 321	7	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 322	7	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,6	K-300 Spule	12 05 750 323	7	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AISI 5-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 318	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	12 05 750 319	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	12 05 750 320	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Aluminium 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

Grundwerkstoffe:

AlMg3, AlMg4,5Mn, AlMg5

bedingt für: AlCuMg1, AlMgSi 1, AlZn4,5Mg1

SG-AlMg 4,5MnZr-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 391	7	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 392	7	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-AlMg 4,5MnZr-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 387	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
2,4	1000	12 05 750 388	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
3,2	1000	12 05 750 389	10	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

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

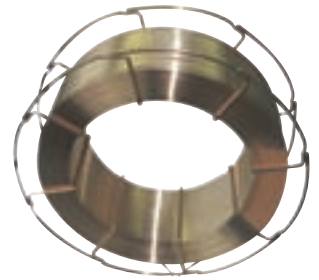
Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

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

Zulassungen auf Anfrage



SG-CuSi 3-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 349	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 350	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 351	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Schweißdraht CuSn 6

Normbezeichnung:

EN 14640: SCu 5180 (CuSn6P)

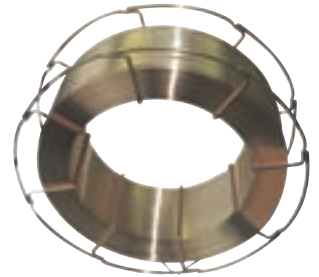
AWS A 5.10: ER CuSn-A

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Grundwerkstoffe:

siehe oben



SG-CuSn 6-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 357	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 358	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

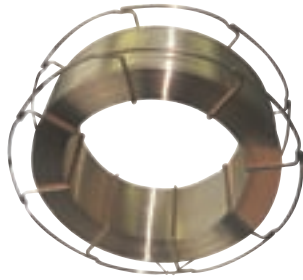
W-CuSn 6-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 354	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 355	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,2	1000	12 05 750 356	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißdrähte / Schweißstäbe



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

Grundwerkstoffe:

2.0076, 2.0090, 2.0040

sauerstofffreies Kupfer

Zulassungen auf Anfrage

SG-Cu Ag-Draht

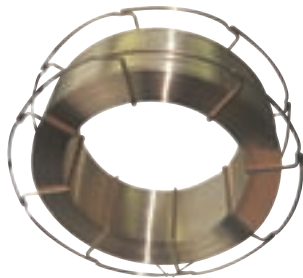
Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 400	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 401	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

W-CuAg-Stäbe

Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	12 05 750 395	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,6	1000	12 05 750 396	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	1000	12 05 750 397	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,4	1000	12 05 750 398	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	1000	12 05 750 399	10	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



MIG-Schweißdraht SG 250

Normbezeichnung:

DIN 8555: MSG 1-GZ-250

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

Stäbe auf Anfrage

Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Brinell 225 - 275

Härte Rockwell 24

Zulassungen auf Anfrage

SG 250-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 620	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 621	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 622	15	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

MIG-Schweißdraht, Hartauftrag 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

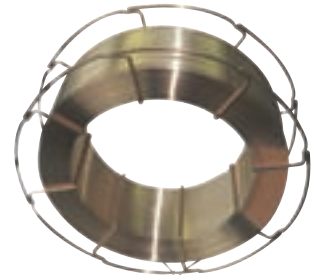
Stäbe auf Anfrage

Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Härte Brinell 370 HB

Härte Rockwell 40 HRC

Zulassungen auf Anfrage



SG 350-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,8	K-300 Spule	12 05 750 630	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,0	K-300 Spule	12 05 750 631	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 632	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

MIG-Schweißdraht, Hartauftrag SG 600

Normbezeichnung:

DIN 8555: M SG 6-GZ-60

Werkstoff-Nr.: 1.4718



Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

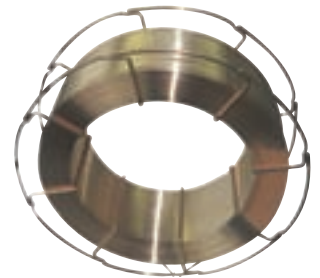
Auftragsschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguß, die einer hohen Verschleißbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer · Hartauftrag · MSG-Drahtelektrode

Stäbe auf Anfrage

Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

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

Zulassungen auf Anfrage



SG 600-Draht

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	K-300 Spule	12 05 750 634	15	a.Anfrage ¹⁾ ►	KV00
1,2	K-300 Spule	12 05 750 633	15	a.Anfrage ¹⁾ ●	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg



Fülldraht ROBOFIL R71+ - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 17632-A: T 46 2 P M1 H5

AWS A5.20: E71T-1MH4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

in allen Positionen verschweißbarer Röhrenfülldraht für qualitativ hochwertige Schweißungen · ausgezeichnete Verarbeitbarkeit aufgrund guter Schweißeigenschaften · große Abschmelzleistung auch bei Zwangslagenschweißungen · ausgezeichnete mechanische Güte (ISO-V > 47j bei -20 °C) · niedriger Wasserstoffgehalt (HDM < 5 ml/100 g) · gleichbleibende Qualität bei optimaler Analyseeinstellung · ausgezeichnete Drahtfördereigenschaften

weitere Lieferformen auf Anfrage

Grundwerkstoffe:

allgem. Baustahl:

EN 10025 S185, S235, S275, S355

Schiffbaustahl Grade:

A, B, D, E, A32-E36

Stahlguss:

EN 10213-2 G P 240R

Rohrstaht:

EN 10208-1 L210, L240, L290, L360

EN 10208-2 L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB

API 5LX X42, X46, X52, X60

EN 10216-1/ P235T1, P235T2, P275T1

EN 10217-1/ P275T2, P355N

Kesselblech:

EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

Feinkornbaustahl:

EN 10113-2 S275, S355, S420

EN 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Zulassungen:

TÜV / weitere Zulassungen auf Anfrage

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Mn	Si	P	HDM ml/100 g
0,04	1,2	0,4	0,013	< 3

(verwendetes SG: M21)

Stromart = +

Schweißposition: PA/1G, PB/2F, PC/2G, PF3G up, PG/3G down, PE/4G

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,2	BS300	12 05 750 702	15	5,70	► G692

Fülldraht ROBOFIL M71 - niedriglegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 17632-A: T 46 6 M M1 H5

AWS A5.20: E70C-6MH4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

in allen Positionen verschweißbarer gasgeschützter Metallpulverfülldraht mit hoher Abschmelzleistung · die ausgezeichnete Lichtbogenstabilität ergibt beste Verarbeitbarkeit · spritzer- und schlackenarm · hohe Schweißgeschwindigkeit · ausgezeichnetes Drahtförderverhalten · Roboter-Qualität · gutmütiges Verhalten beim Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen · geringe Porenanfälligkeit · sehr gute mechanische Gütewerte (ISO-V > 47J bei -40 °C)

Grundwerkstoffe:

allgem. Baustahl:

EN 10025 S185, S235, S275, S355

Schiffbaustahl:

Grade A, B, D, E, A32-E36

Stahlguss:

EN 10213-2 G P 240R

Rohrstaht:

EN 10208-1 L210, L240, L290, L360

EN 10208-2 L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415N

API 5LX X42, X46, X52, X60

EN 10216-1/ P235T1, P235T2, P275T1

EN 10217-1/ P275T2, P355N

Kesselblech:

EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

Feinkornbaustahl:

EN 10113-2 S275, S355, S420

EN 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

Zulassungen:

TÜV / weitere Zulassungen auf Anfrage

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C Mn Si HDM ml/100 g

0,05 1,4 0,6 < 3

(verwendetes SG: M21)

Stromart = DC +

Schweißposition: PA/1G, PB/2F, PC/2G, PF3G up, PG/3G down, PE/4G

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,2	BS300	12 05 750 703	15	5,80	► G692



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Fülldrähte



Fülldraht TETRA S 308L-G - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M 3 (C3)

AWS A5.22: E308LT0-1/4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

gasgeschützte Fülldrahtelektrode zum Schweißen nichtrostender Stähle · stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, gute Schlackenlösbarkeit · ausgezeichnetes Drahtförderverhalten – **nicht für Zwangslagen geeignet** · glatte Nahtzeichnung · guter Einbrand

Grundwerkstoffe:

Stahlsorten	EN 1088-11-2	EN 102 13-4	W.-Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
nicht stabilisiert C < 0,03 %	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
nicht stabilisiert C > 0,03 %	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Ti-,Nb-stabilisiert	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Zulassungen:

TÜV / weitere Zulassungen auf Anfrage

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferritanteil
0,03	1,4	0,7	20	10,5	8%

(verwendetes SG: M21/C1)

Stromart = DC +

Schweißposition: PA/1G, PB/2F

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,2	BS300	12 05 750 707	15	18,20	► G692

Fülldraht TETRA S 316L-G - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R M 3 (C3)

AWS A5.22: E3168LT0-1/-4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

gasgeschützte Fülldrahtelektrode zum Schweißen nichtrostender Stähle · stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, gute Schlackenlösbarkeit · ausgezeichnetes Drahtförderverhalten · glatte Nahtzeichnung · guter Einbrand

Grundwerkstoffe:

Stahlsorten	EN 1088-11-2	EN 102 13-4	W.-Nr.	ASTM/ACI	UNS
				A240/A312/A351	
nicht stabilisiert C < 0,03 %	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
nicht stabilisiert C > 0,03 %	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMoTi 17-13-3		1.436		
	GX5 CrNiMo 19-11		1.4408	CF 8M	J92900
Ti-,Nb-stabilisiert	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrMoNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
	GX5 CrNiNb 19-10		1.4552	CF-8C	J92710

Zulassungen:

TÜV / weitere Zulassungen auf Anfrage

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferritanteil
0,03	1,4	0,8	19	12	2,9	10%

(verwendetes SG: M21/C1)

Stromart = DC +

Schweißposition: PA/1G, PB/2F

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,2	BS300	12 05 750 708	15	19,40	► G692



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Fülldrähte



Fülldraht TETRA S 309L-G - hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 17633-A: T 23 12 L R M 3 (C3)

AWS A5.22: E309LT0-1/4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

gasgeschützte Fülldrahtelektrode zum Schweißen nichtrostender Stähle an un- und niedriglegierten Stählen · stabiler Lichtbogen, geringe Spritzerneigung, gute Schlackenlösbarkeit · ausgezeichnetes Drahtförderverhalten · glatte Nahtzeichnung · guter Einbrand

Grundwerkstoffe:

Stahlsorten	EN 1088-11-2	W.-Nr.	ASTM/ACI	UNS
				A240/A312/A351
korrosionsbeständiger Stahl	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
plattierter Stahl	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

- ungleichartige Verbindungen (un- und niedriglegierter Stahl an Cr- und CrNi-Stähle)
- Auftragsschweißungen (1. Lage) auf un- und niedriglegierte Stähle

Zulassungen:

TÜV / weitere Zulassungen auf Anfrage

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferritanteil
0,03	1,4	0,7	23,5	13	10%

(verwendetes SG: M21/C1)

Stromart = DC +

Schweißposition: PA/1G, PB/2F

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,2	BS300	12 05 750 709	15	19,20 ▶	G692

Fülldraht, selbstschützend SPEEDARC T11

Normbezeichnung:

EN ISO 17632-A: T38 Z Z N 1

AWS A5.20: E 71T-11

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

selbstschützende Fülldrahtelektrode · einfache Maschinenausrüstung (Standard MIG/MAG-Anlagen) · universelle Schweißungen · einfachste Handhabung und für vielseitige Schweißaufgaben · empfohlen für Blechstärken von 2,5 bis 12 mm

Grundwerkstoffe:

allgem. Baustahl:

EN 10025 S185, S235, S275, S355

Schiffbaustahl:

ASTM A131 Grade A, B, D

Stahlguss:

EN 10213-2 GP240R

Rohrstaht:

EN 10208-1 L210, L240, L290, L360

EN 10208-2 L240, L290, L360

API 5LX X42, X46, X52

EN 10216-1/ P235T1, P235T2, T275T1

EN 10217-1/ P275T2, P355N

Kesselblech:

EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

Feinkornbaustahl:

EN 10113-2 S275, S355

EN 10113-3 S275, S355

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Mn	Si	Al	HDM ml/100g
0,1	0,5	0,3	1,4	- 3

Stromart = DC -

Schweißposition: PA/1G, PB/2F, PC/2G, PF/3G up, PG/3G down, PE/4G, PG/5G down

Ø mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
0,9	12 05 750 712	15	8,30 ▶ G692	
1,2	12 05 750 718	15	8,00 ▶ G692	



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

UP-Schweißdrähte



UP-Schweißdraht ROBOFIL A4-S

Normbezeichnung:

EN ISO 14171-A: S 46 4 AB Z3Mo
AWS A5.23: F8A2-EC-A4 / F8P0-EC-A4

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Massivdrahtelektroden zum UP-Schweißen von unlegierten Stählen - Röhrenfülldraht für das UP-Schweißen von höherfesten Feinkornbaustählen und kriechfesten Stählen

Zulassungen in Kombination mit UP-Pulver WAF 6.3

Richtanalyse in %:

C	Mn	Si	Mo
0,1	1,45	0,25	0,55

Grundwerkstoffe:

Kriechfeste Stähle:
EN 10028-2 P235GH to P355GH, 16Mo3
ASTM A336F1, A204 A, B & C

Feinkornstähle:

EN 10028-3 P275N to P355N
EN 10113 S275N to S355N
ASTM A335P1, A209 and A250T1

Stahlguss:

ASTM A217WC1, A352LC1, GS-22Mo4

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,2	BS300	12 05 750 715	15	6,00	► G692



UP-Schweißdraht TUBE S 22 9 3L-S

Normbezeichnung:

DIN EN 14343-A: S 22 9 3 NL
AWS A5.9: EC2209

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Fülldrahtelektrode für das UP-Verbindungsschweißen von gewalzten, geschmiedeten oder gegossenen Duplex-Edelstählen für den Einsatz ohne Wärmenachbehandlung sowie für nicht artgleiche Verbindungen zwischen Duplex-Edelstählen und anderen Edelstählen oder un- bzw. niedriglegierten Stählen

Zulassungen in Kombination mit UP-Pulver WAF 385

Richtanalyse in %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Ferritanteil
0,03	1,3	0,7	23	9,5	3,2	0,15	35%

Grundwerkstoffe:

UNS	Werkstoffnummer	EN Kennzeichen
S31803	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3
S32205	1.4462	
S32304	1.4362	XCrNiN 23 4

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,2	BS300	12 05 750 716	15	19,90	► G692

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

UP-Schweißdraht TUBE S 316L-S

Normbezeichnung:

DIN EN 14343-A: S 19 12 3 L

AWS A5.9: EC316L

Zulassungen in Kombination mit UP-Pulver WAF 385

Richtanalyse in %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferritanteil
0,025	1,6	0,6	19,8	12,6	2,7	10%

Grundwerkstoffe:

AISI	UNS	Werkstoffnummer	EN Kennzeichnung
316	S31600	1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2
316L	S31603	1.4404	X2 CrNiMo 17-13-2
316LN	S31653	1.4406	X2 CrNiMoN 17-12-2
316Ti	S31635	1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2
318	S31640	1.4583	X10 CrNiMoNb 18-12

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Ø mm	Ausführung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
3,2	BS300	12 05 750 717	15	16,60	► G692



Schweißpulver WAF 6.3

für UP-Drähte · neutral eingestelltes, agglomeriertes aluminatbasisches Schweißpulver · niedriger Wasserstoffgehalt · sehr unempfindlich bezüglich der Feuchtigkeitsaufnahme · dieses Pulver ist mit einer Vielzahl von UP-Drähten kombinierbar · konstante Eigenschaften · leichte Schlackenentfernbarkeit

Normbezeichnung:

EN 760

SA AB 1 66 AC H5

Zusammensetzung:

SiO₂ + Ti O₂: 20 %
Al₂O₃ + MnO: 35 %
CaO + MgO: 20 %
CaF₂: 20 %

Eigenschaften:

Strom:
Gleichstrom (+ oder - Pol) oder Wechselstrom

Körnung:
0,2 - 1,6 mm (10 x 65 Mesh ASTM)

Basizitätsgrad nach Boniszewski:
ca. 1,4

Lagerung / Trocknung:
bei trockener Lagerung bis zu drei Jahre haltbar, feuchtes Pulver kann bei 200 ± 50° C für 2 Stunden nachgetrocknet werden

Verbrauch:
0,7 - 1 kg je kg Schweißgut

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 05 750 786	1	4,60	► G692



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißpulver



Schweißpulver WAF 385

für UP-Drähte · Aluminat-Basisches Schweißpulver für das UP-Schweißen · geeignet für das Verbindungs- und Hartauftragschweißen mit hochlegierten Welding Alloys Fülldrähten · feinschuppige Schweißgutoberfläche · selbstablösende Schlacke

Normbezeichnung:

EN 760
SA AB 2 65 DC H5

Zusammensetzung:

Al₂O₃ + MgO + CaO + CaF₂: > 55 %
Al₂O₃: > 20 %
CaF₂: < 20 %

Eigenschaften:

Strom:
Gleichstrom (+ oder - Pol) oder Wechselstrom

Körnung:
0,2 - 1,4 mm (10 x 65 Mesh ASTM)

Basizitätsgrad nach Boniszewski:
ca. 2,2

Lagerung / Trocknung:
bei trockener Lagerung bis zu drei Jahre haltbar, feuchtes Pulver kann bei 200 ± 50° C für 2 Stunden nachgetrocknet werden

Verbrauch:
0,7 - 1 kg je kg Schweißgut

Art.-Nr.	VE	EUR	KS
12 05 750 788	1	5,40	► G692



Schweißstab O I

nach EN 12536 · verкупfert · 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

Zulassungen: TÜV / DB

Ø mm	Länge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,0	1000	10 00 115 101	25	485,00 ¹⁾	► F691
1,6	1000	10 00 115 102	25	446,00 ¹⁾	► F691
2,0	1000	10 00 115 103	25	390,00 ¹⁾	► F691
3,0	1000	10 00 115 105	25	376,00 ¹⁾	► F691
4,0	1000	10 00 115 107	25	371,00 ¹⁾	► F691
5,0	1000	10 00 115 109	25	368,00 ¹⁾	► F691
6,0	1000	10 00 115 111	25	368,00 ¹⁾	► F691

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Schweißstab O II

nach EN 12536 · verкупfert · 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	Länge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	12 05 750 050	25	399,00 ¹⁾	F691
2,5	1000	12 05 750 051	25	399,00 ¹⁾	F691
3,0	1000	12 05 750 052	25	389,00 ¹⁾	F691
4,0	1000	12 05 750 053	25	389,00 ¹⁾	F691

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



Schweißstab O III

nach EN 12536 · verкупfert · 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

Zulassungen: TÜV / DB

Ø mm	Länge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	10 00 115 120	25	499,00 ¹⁾	F691
2,5	1000	12 05 750 055	25	490,00 ¹⁾	F691
3,0	1000	10 00 115 121	25	485,00 ¹⁾	F691
4,0	1000	12 05 750 056	25	479,00 ¹⁾	F691

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



Silberhartlot Ag 106 (L-Ag 34 Sn)

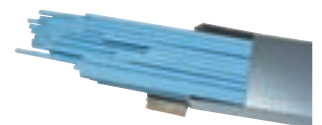
flussmittelummantelt · 34 % Silber · **cadmiumfrei** · zum Hartlöten von folgenden

Grundwerkstoffen: Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen und Edelmetalle · warmfest bis 200 °C · Metall: DIN 8513, L-Ag 34 Sn (DIN EN 1044: Ag 106) · Flussmittel: DIN EN 1045, Typ FH 10 · Zusammensetzung: (Gewichts-%) Ag 34, Cu 36, Zn 27, Sn 3 · Arbeitstemperatur ca. 710 °C

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,5	500	1	40 00 872 763	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	500	1	40 00 872 764	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Silberhartlot Ag 104 (L-Ag 40 Sn)

blank ohne Flussmittel · 45 % Silber · **cadmiumfrei** · Ag 104 DIN EN 1044 · für Kupfer-, Kalt- und Warmwasser und Gasinstallation · Arbeitstemperatur ca. 670 °C

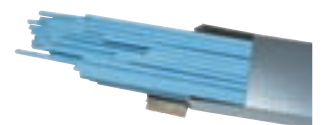
Inhalt: 25 Stäbe

Hinweis: als Flussmittel bitte die Hartlötpaste Art.-Nr. 40 00 872 773 verwenden (bitte separat bestellen - gehört nicht zum Lieferumfang)

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,5	500	40 00 872 767	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per Packung

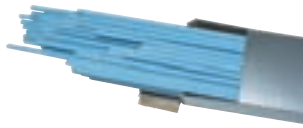
FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Schweißlote

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Silberhartlot Ag 102 (L-AG 55 Sn)

flussmittelummantelt · 55 % Silber · **cadmiumfrei** · zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen: Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen und Edelmetalle · warmfest bis 200 °C · Metall: DIN 8513, L-Ag 55 Sn (DIN EN 1044: Ag 102) · Flussmittel: DIN EN 1045, Typ FH 10 · Zusammensetzung: (Gewichts-%) Ag 56, Cu 22, Zn 17, Sn 5 · Arbeitstemperatur ca. 650 °C

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
1,5	500	1	40 00 872 771	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00
2,0	500	1	40 00 872 772	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Hartlot Kupfer-Phosphorlot CP 203 (Cu 94 P6)

für Kupfer-Kalt/Warmwasser-Installation · Gas-Installation · in Verbindung mit Messing oder Rotguss nur mit Hartlötpaste "Cu-Rosil", Art.-Nr. 40 00 872 773 · Schmelzbereich 710 °C · Arbeitstemperatur ca. 730 °C · Cu 94 P6 · CP 203, DIN EN 1044
Inhalt: Karton á 1 kg

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	500	1	40 00 872 770	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per VE/kg

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Messinghartlot Cu 303 (Cu Zn 40)

Stäbe massiv

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn), DIN EN 1044, CU 303 (früher L-Cu Zn 40, DIN 8513)

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Arbeitstemperatur °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	1000	5	ca. 900	40 00 872 801	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	1000	5	ca. 900	40 00 872 802	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage, Preis per VE/St.

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Messinghartlot UM Cu 303 (L-Cu Zn 40)

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), DIN EN 1044, CU 303 (früher L-CuZn40, DIN 8513), flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Arbeitstemperatur °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	500	5	ca. 900	40 00 872 803	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	500	5	ca. 900	40 00 872 804	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage, Preis per VE/St.

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Neusilberhartlot UM Cu 305 (L-Cu Ni Zn 42)

Stäbe flussmittelummantelt

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Zum Hartlöten von Stahl, Temperguss, Nickel, Nickellegierungen und Gusseisen ISO 3677, B-Cu48ZnNi(Si), DIN EN 1044, CU 305 (früher L-CuNi10Zn42, DIN 8513), flussmittelummantelt, DIN EN 1045 FH 21,

Stab-Ø mm	Stablänge mm	Inhalt je Karton kg	Arbeitstemperatur °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
2,0	500	5	ca. 900	40 00 872 810	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00
3,0	500	5	ca. 900	40 00 872 811	5	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Preis per kg

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Stangenlötzinn

in Dreikantstangen · legiert nach DIN EN 29453 · für allgemeine Löt- und Verzinnungsarbeiten · Gewicht ca. 250 g je Stange, 400 mm lang

Legierung	Schmelzbereich °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
S-Pb65Sn35	183 - 245	40 00 872 727	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00
S-Pb60Sn40	183 - 235	40 00 872 728	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00
S-Pb40Sn60	183 - 190	40 00 872 729	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage, Preis per VE/St.



Stangenlötzinn, bleifrei

in Dreikantstangen · legiert nach DIN EN 29453 S-Sn99Cu1 · zum Tauchverzinne und für Lötbäder bei bleifreien Lötungen in der Elektrotechnik und im Elektronikbereich zu verwenden · Gewicht ca. 250 g je Stange, 400 mm lang

Legierung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
S-Sn99Cu1	40 00 872 734	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage, Preis per VE/St.



Stangenlötzinn, bleifrei

in Dreikantstangen · Legierung Sn95,5Ag3,8Cu0,7 · zum Tauchverzinne und für Lötbäder bei bleifreien Lötungen in der Elektrotechnik und im Elektronikbereich zu verwenden · Gewicht ca. 250 g je Stange, 400 mm lang

Legierung	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	40 00 872 735	1	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage, Preis per VE/St.



Fittingslot S-Sn97Cu3 - massiv

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.

Spule g	Lötendraht-Ø mm	Legierung	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
250	2,7	Sn97Cu3	40 00 872 720	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



Lötendraht "Kolo" S-Pb60Sn40

Metall: DIN EN 29453 · Flussmittel: DIN EN 29454, 1.1.1.B · flussmittelgefüllt · Zinnanteil 40 % · Universal-Weichlot mit hoher Heizkraft für **allgemeine Lötarbeiten** und **Lötungen im Fernmeldebau** · Schmelzbereich 183 - 235 °C · Standardflussmittelanteil 2,5 %

Spule g	Lötendraht-Ø mm	Legierung	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
250	2,0	S-Pb60Sn40	40 00 872 703	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ¹⁾	KV00
500	2,0	S-Pb60Sn40	40 00 872 704	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ¹⁾	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage



Schweißzusatzwerkstoffe und Lote

Lötmittel

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Lötendraht "Kolo" S-Sn60Pb40

Metall: DIN EN 29453 · Flussmittel: DIN EN 29454, 1.1.1.B · flussmittelgefüllt · Zinnanteil 60 % · modernes Schnelllot für die **Rundfunk-** und **Fernsehindustrie**, **Elektronik-** und **Elektrogerätebau** und **Lötungen im Fernmeldebau** · Schmelzbereich 183 - 190 °C · Standardflussmittelanteil 3,5 %

Spule g	Lötendraht-Ø mm	Legierung	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
250	1,0	S-Sn60Pb40	40 00 872 707	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ▶	KV00
250	2,0	S-Sn60Pb40	40 00 872 710	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ▶	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Fittingslötpaste "Cu-Rofix 3 Special" mit Pinselköcher

für Lötungen in der **Kalt- und Warmwasserinstallation** · an **Heizungen bis 110 °C**, **Heizölleitungen**, im **Nahrungsmittelbereich**, für **Kälte- und Klimatechnik** · S-SnCu3 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. 40 00 872 720), zugeführt werden · DVGW-Prüfzeichen DV-0101 AT 2247 mit RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e.V

Inhalt g	Schmelzbereich °C	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
250	230 - 250	40 00 872 723	1	0.00 / 1kg	a.Anfrage ▶	KV00

¹⁾ Tagespreis auf Anfrage

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Hartlötpaste "Cu-Rosil", FH-10

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

Inhalt g	Wirkbereich °C	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
100	500 - 800	40 00 872 773	1	5,80 / 100g	5,80 ▶	E690

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Hartlötflussmittel "Universal"

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

Inhalt g	Wirkbereich °C	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
500	750 - 1100	40 00 872 778	1	21,80 / 1kg	10,90 ▶	E690

FELDER
— seit 1979 —
LÖTTECHNIK



Lötwasser

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

Inhalt ml	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
50	40 00 872 752	1	4,40 / 100ml	2,20 ▶	E690
500	40 00 872 753	1	13,50 / 1000ml	6,75 ▶	E690

Die Angebote gelten nur für gewerbliche Abnehmer.

Lötwasserbehälter

aus unzerbrechlichem, säure- und chemikalienbeständigem Kunststoff · mit Pinselablage · Bodengröße 60 x 60 mm

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Farbe	geeignet für	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
gelb	für Lötwasser	40 00 872 760	1	4,20	► E690
blau	für Salzsäure	40 00 872 761	1	4,20	► E690

Lötwasserpinsel

Naturborsten · in konischer flacher Blechhülle



Gesamt-L. mm	Breite mm	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
120	12	40 00 872 757	1	0,65	► E590

Lötfett

zum Weichlöten 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

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Inhalt g	Art.-Nr.	VE	Grundpreis / EUR	EUR	KS
50	40 00 872 740	1	2,50 / 100g	1,25	► E690
100	40 00 872 741	1	2,10 / 100g	2,10	► E690

Weichlöt- und Verzinnungspaste S-SN97Cu3

Eigenschaften und Anwendungsgebiete u. a. für die Verzinnung von Karosserie · Metallanteil: 60 - 70 % · gebrauchsfertige Metallpaste

Das Aufrühren der Paste vor dem Gebrauch ist nicht erforderlich · Legierungen nach DIN EN ISO 9453 · Flussmittel nach DIN EN 29454.1,3.1.C (F-SW 21)

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Inhalt g	Schmelzbereich °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
100	230 - 250	40 00 872 775	1	a.Anfrage	► KV00

Flussmittel

für Silberlote

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

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

FELDER
seit 1979
LÖTTECHNIK



Inhalt g	Wirktemperatur °C	Art.-Nr.	VE	EUR	KS
250	500 - 800	40 00 872 780	1	9,20	► E690

