

MMA - Stabelektroden

Stabelektroden für hochlegierte, schwer schweißbare Stähle, Manganhartstähle und zum Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz/Weiß-Verbindungen)	2
Stabelektroden für nichtrostende Stähle und Duplexstähle	2-3
Stabelektroden für Nickel und Nickellegierungen / hitzefeste Stähle	3
Rutilumhüllte Stabelektroden für unlegierte und niedriglegierte Stähle	4
Basisch umhüllte Stabelektroden für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Feinkornbaustähle und Stahlguss	4
Stabelektroden für Gusschweißungen	5
Stabelektroden zum Nuten, Fugen und Schneiden	5
Stabelektroden zum Auftragsschweißen gegen extremen mineralischen Verschleiß	5
Stabelektroden zum Auftragsschweißen gegen Schlag und Verschleiß	6
Stabelektroden zum Auftragsschweißen von Werkzeugen	6
Stabelektroden für hitzefeste bzw. korrosionsbeständige Auftragsschweißungen	6
Stabelektroden für Nichteisenmetalle	7



Stabelektroden für hochlegierte, schwer schweißbare Stähle, Manganhartstähle und zum Schweißen von artverschiedenen Stählen (Schwarz/Weiß Verbindungen)

- | | | |
|---|---|--|
| <p>8200 Spezialelektrode (Austenit- Ferrit) mit besten Schweiß Eigenschaften und höchster Rissicherheit. Geeignet für das Schweißen von über tausend verschiedenen Stahlsorten. Chem-Weld 8200 ist eine Universalelektrode für Reparatur und Unterhaltsschweißungen von Baumaschinen und Werkzeugen verschiedenster Art. Geeignet für Vergütungsstahl, Schienenstahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl, Panzerbleche, Manganhartstahl und unbekannt Legierungen, Verbindungen, Auftragungen oder Pufferlagen an Fräsern, Zahnrädern, Stanz- und Prägwerkzeugen, Kolbenstangen, Formen, Achsen, Schermessern, Antriebsritzeln, Gesteinsbohrern, Schlagleisten, Baumaschinen, Gehäusen.
Grundwerkstoffe: 1.3401, 1.5024, 1.5025, 1.5026, 1.7035
Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 1,0 Mn 0,6 Cr 29 Ni 9,5 Mo 0,5
Rücktrocknung bei Bedarf: 2h bei 250°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: 700-850
Rp [N/mm²]: >500
A5 [%]: >20
Stromart: =+ / ~50V
Härte: 240 HB
AWS A 5.4: ~E312-16
EN 1600: E29.9 R32
Werkstoffnr.: 1.4337</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |
| <p>8110 Universelle Allzweckelektrode, höchste Rissicherheit durch erhöhten Ferrit Gehalt (Fe 20). Für das Schweißen von verzinkten Bauteilen, Duplex- und Manganstahl sowie Panzerplatten. Geeignet für das Verbinden von rostfreien Stählen mit C-Stählen und unbekannt Stählen. Als Pufferlage für Hartauftragungen an rissempfindlichen Stellen.
Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4571
Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 22,5 Ni 12,5 Mo 2,3
Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: >650
Rp [N/mm²]: >450
A5 [%]: >25
Stromart: =+ / ~70V
AWS A 5.4: E309Mo L-17
EN 1600: E 23 12 2
LR 32
Werkstoffnr.: 1.4459</p> | <p>Ø 2,0
Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |
| <p>8310R Elektrode für hochfeste und Mn-Stähle sowie Schwarz-Weiß Verbindungen. Optimal als Zwischenlage für Hartauftragungen. Hohe Beständigkeit gegen Kavitation. Das Schweißgut ist kaltverfestigend, thermoschockbeständig und zunderbeständig bis zu 850°C. Zur Reparatur von Baggerschaufeln, Baggerzähnen, kavitationsbeschädigten Bauteilen in Wasserkraftwerken, Auftragungen im Schienenbau, Laufrädern, Rollen, Walzen etc.
Grundwerkstoffe: 1.3401, 1.5024, 1.5025, 1.5026, 1.7035
Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 1,2 Mn 4,5 Cr 18 Ni 8
Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 300°C
8310R: rutilumhüllt (mitteldick)
8310HMR: dick umhüllt; 160% Ausbringung</p> | <p>Rm [N/mm²]: >600
Rp [N/mm²]: >400
A5 [%]: >30
Stromart: =+ / ~70V
AWS A 5.4: ~E 307-16
EN 1600: E 18 8 Mn R 32
Werkstoffnr.: 1.4370</p> | <p>Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |

Stabelektroden für nichtrostende Stähle und Duplexstähle

- | | | |
|--|--|--|
| <p>2318 Niob stabilisierte Stabelektrode für Cr-Ni-Mo-Stähle. Vielseitig verwendbar, ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften. Hohe Heißrissicherheit. IK-beständig bis +400 °C. Selbstabhebende Schlacke.
Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581
Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 18 Ni 12 Mo 2,7 Nb 0,3
Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: >550
Rp [N/mm²]: >350
A5 [%]: >30
Stromart: =+ / ~70V
AWS A 5.4: E318-17
EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32</p> | <p>Ø 2,0
Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |
| <p>2340 Zum Schweißen nichtrostender Stähle. Höchste Chemie-, Korrosions- und Heißrissbeständigkeit. Gute Zündeigenschaften, weicher Lichtbogen, feiner Tropfenübergang. Geringere Wärmeeinbringung durch niedrigere Ampere verringert den Verzug. Für das Schweißen von Tanks, Pumpen, Ventilen, Mixern und Wellen in der chemischen Industrie.
Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581
Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 18,5 Ni 12,2 Mo 2,8
Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: >580
Rp [N/mm²]: >450
A5 [%]: >40
Stromart: =+ / ~70V
AWS A 5.4: E316L-17
EN 1600: E 19 12 3 L R 32
Werkstoffnr.: 1.4430</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |
| <p>2340F Rutilelektrode speziell entwickelt für Fallnahtpositionen. Für porenfreie Wurzellagen bei Konstruktions- und Reparaturschweißungen. Besonders gut geeignet für Wurzellagen in Zwangsposition. Ideal für das Schweißen von dünnen Wanddicken. Vielseitig einsetzbar, vor allem im Behälterbau (Wein- und Biertanks), Ofenbau, Chemische Industrie, usw.
Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581
Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 18,5 Ni 12 Mo 2,7
Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: >560
Rp [N/mm²]: >400
A5 [%]: >35
Stromart: =+ / ~80V
AWS A 5.4: E316L-16
EN 1600: E 19 12 3 L R 31
Werkstoffnr.: 1.4430</p> | <p>Ø 2,0
Ø 2,5
Ø 3,2</p> |

Stabelektroden für nichtrostende Stähle und Duplexstähle

<p>2300 Für die Schweißung von nichtrostenden und säurebeständigen Cr- und Cr-Ni-Stählen. Sehr gutes Zündverhalten, angenehme Schweißbarkeit, leichte Schlackenentfernbarkeit und geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit der Umhüllung. Grundwerkstoffe: 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 19 Ni 9,5 Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: >540 Ø 2,0 Rp [N/mm²]: >360 Ø 2,5 A5 [%]: >35 Ø 3,2 Stromart: =+ / ~70V Ø 4,0 AWS A 5.4: E 308 L - 16 E 1600: E 19 9 L R 32 Werkstoffnr.: 1.4316</p>
<p>2400 Stabelektrode für das Schweißen von Duplex-Stählen z.B.: 1.4462, UNS 31803. Das Schweißgut besitzt durch den hohen Ferritanteil eine gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Geeignet für den Einsatz in der chemischen Industrie und Offshoretechnik. Grundwerkstoffe: 1.4462, 1.4362, 1.4460, 1.4347, 1.4463 Schweißgutanalyse: C<0,03 Si 0,9 Mn 0,9 Cr 22,5 Ni 9 Mo 3 N 0,18 Fe Basis Rücktrocknung bei Bedarf : 2-3h bei 250-300°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: >700 Ø 2,5 Rp [N/mm²]: >550 Ø 3,2 A5 [%]: >22 Ø 4,0 Stromart: =+ / ~70V AWS A 5.4: E 2209-17 EN 1600: E 22 9 3 N L R 32</p>
<p>2135 Stabelektrode mit extrem hoher Korrosionsbeständigkeit. Das Schweißgut ist nichtrostend, von hoher Beständigkeit gegen phosphor- und schwefelsäurehaltige Medien. Besondere Einsatzgebiete sind Anlagen für chemische Industrie, Papier- und Zellstoffherstellung. Grundwerkstoffe: 1.4539, 1.4563, 1.4577, 1.4578, 1.4583, 2.4858 Schweißgutanalyse: C 0,02 Si 0,7 Mn 1,4 Cr 28 Ni 36 Mo 3,8 Cu 1,8 Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 300°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: 550 Ø 2,5 Rp [N/mm²]: 350 Ø 3,2 A5 [%]: 30 Ø 4,0 Stromart: =+ / ~50V DIN 1736: EL-Ni Cr 28 Mo EN 14172: E Ni 8025 (NiCr29- Fe30Mo) Werkstoffnr.: 2.4653</p>

Stabelektroden für Nickel, Nickellegierungen und hitzefeste Stähle

<p>8000 Nickelbasis-Elektrode für die Schweißung von Nickellegierungen (Inconel 600, Incoloy 800), warm- und hochwarmfesten-, hitzebeständigen und kaltzähem Werkstoffen. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen, schwierig schweißbare Stähle und unbekannte Grundwerkstoffe geeignet. Verwendbar u.a. in der Kälteindustrie, im Ofenbau und in Zementwerken. Thermoschockbeständig! Grundwerkstoffe: 1.5680, 2.4816, 1.4876, 1.4958, 1.4862 Schweißgutanalyse: C <0,05 Si 0,5 Mn 5,5 Cr 16 Nb 2 Fe <10 Mo 0,2 Ni Basis Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250-300°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: >600 Ø 2,5 Rp [N/mm²]: >380 Ø 3,2 A5 [%]: >30 Ø 4,0 Stromart: = + AWS A 5.11: ENiCrFe-3 EN 14172: E-Ni 6182 NiCr15Fe6Mn Werkstoffnr.: 2.4807</p>
<p>8010 Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigem Walz-, Schmiede- und Gussstahl. Einsetzbar für Verbindungsschweißungen in Härtereien, in der keramischen Industrie, Erdölindustrie,... Grundwerkstoffe: 1.4828, 1.4311, 1.4833, 1.4712, 1.4742 Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,8 Mn 0,7 Cr 22,5 Ni 12,5 Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: >560 Ø 2,0 Rp [N/mm²]: >400 Ø 2,5 A5 [%]: >35 Ø 3,2 Stromart: =+ / ~70V Ø 4,0 AWS A 5.4: E309L-16 EN 1600: E 23 12 L R 32 Werkstoffnr.: 1.4332</p>
<p>8040 Stabelektrode zum Schweißen von Nickelwerkstoffen, nickelplattierten Stählen und zum Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe, z.B.: Kupfer/Stahl, Nickel/Stahl Korrosionsbeständig gegen Seewasser, reduzierende Säuren, Salzlösungen und trockene, schwefelfreie Gase. Grundwerkstoffe: 2.4066, 2.4068, 2.4061, 2.4060 Schweißgutanalyse: C <0,03 Si 0,7 Mn 0,3 Fe 0,3 Ti 1,6 Al 0,3 Ni Basis Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 250-300°C</p>	<p>Rm [N/mm²]: >420 Ø 2,5 Rp [N/mm²]: >280 Ø 3,2 A5 [%]: >28 Ø 4,0 Stromart: = + AWS A 5.11: ENi-1 EN 14172: E-Ni2061 NiTi3 Werkstoffnr.: 2.4156</p>
<p>2200R Rutil-Stabelektrode. Korrosions- und Oxidationsresistent bis zu 1200°C. Geeignet für das Schweißen von hitzefesten Stahltypen in Glühereien, Härtereien, im Dampfkesselbau, in der Erdöl- und Keramikindustrie bzw. im Ofenbau. Grundwerkstoffe: 1.4841, 1.4845, 1.4828, 1.4840, 1.4837, 1.4848 Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 0,9 Mn 2,0 Cr 25,5 Ni 20,5 Rücktrocknung bei Bedarf : 2h bei 250°C Auch als basische Ausführung lieferbar (2200 B)</p>	<p>Rm [N/mm²]: >550 Ø 2,0 Rp [N/mm²]: >400 Ø 2,5 A5 [%]: >30 Ø 3,2 Stromart: =+ / ~70V Ø 4,0 AWS A 5.4: ~E310-16 EN 1600: E 25 20 R 32 Werkstoffnr.: 1.4842</p>

Rutilumhüllte Stabelektroden für unlegierte und niedriglegierte Stähle

- 7000** Universal Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen an Baustählen, Kessel- und Rohrstählen. In allen Lagen verschweißbar! Auch fallend! Gute Bindung selbst bei verzinkten, verrosteten oder öligen Bauteilen. Gute Spaltüberbrückbarkeit. Auch an Kleintrafos verschweißbar. Gut geeignet für Heftarbeiten. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Glatte Nähte mit kerbfreiem Übergang. Schlacke leicht lösend. Röntgensicher. Vielseitiger Anwendungsbereich für Montage-, Heft-, oder Reparaturarbeiten im Stahl-, Fahrzeug-, Landmaschinen-, Behälter- und Kesselbau.
Grundwerkstoffe: 1.0035-1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308-1.0581, 1.0307-1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416-1.0551
Schweißgutanalyse: C 0,08 Si 0,45 Mn 0,65
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 140°C
- Rm [N/mm²]: 510-610 Ø 2,0
Rp [N/mm²]: >420 Ø 2,5
A5 [%]: >22 Ø 3,2
Stromart: = - / ~ Ø 4,0
AWS A 5.1: E 6013
DIN 1913: E 51 32
RR(C) 5
EN 499: E 42 0 RC11
- 7016** Stabelektrode mit vielseitiger Anwendbarkeit im Maschinen-, Konstruktions-, Rohrleitungs-, Behälter- und Kesselbau. Die Elektrode ist auch am Kleintrafo gut verschweißbar. Leicht abhebende Schlacke. Ideal für Reparatur- und Montagearbeiten in schwierigen Schweißpositionen.
Grundwerkstoffe: 1.0035-1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308-1.0581, 1.0307-1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416-1.0551
Schweißgutanalyse: C 0,8 Si 0,35 Mn 0,5
Rücktrocknung bei Bedarf : 2h bei 140°C
- Rm [N/mm²]: 500-640 Ø 1,6
Rp [N/mm²]: >420 Ø 2,0
A5 [%]: >22 Ø 2,5
Stromart: = - / ~ Ø 3,2
DIN 1913: E 51 22 RR 6 Ø 4,0
AWS A 5.1: E 6013
EN 499: E 42 0 RR 12
- 7400** Dick umhüllte Eisenpulver-Elektrode! Beste Verschweißbarkeit in Horizontal- und Wannelage, selbstabhebende Schlacke; glatte, kerbfreie Nähte für Montage- und Konstruktionsschweißungen im Stahl-, Behälter-, Fahrzeug-, Schiffs- und Maschinenbau, bei denen eine hohe Schweißgeschwindigkeit aus wirtschaftlichen Gründen erforderlich ist.
Grundwerkstoffe: S185-S355, L210-L360, P235-P355, Schiffsstähle Qualität A und B, A285 Grad C, A414 Grad C,D,E,F, A442 Grad 55,60, A515 Grad 55,60,65
Schweißgutanalyse: C <0,1 Si 0,45 Mn 0,6 P <0,025 S <0,025
- Rm [N/mm²]: 510-580 Ø 2,0
Rp [N/mm²]: >400 Ø 2,5
A5 [%]: >22 Ø 3,2
Stromart: = - / ~45V Ø 4,0
AWS A 5.11: E6013
EN 499: E 42 0 RR 12

Basischumhüllte Stabelektroden für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Feinkornbaustähle und Stahlguss

- 7018** Basische Elektrode für Schweißnähte mit sehr guten mechanischen Eigenschaften. Sehr gute Wurzelschweißbarkeit; für starre Bauteile mit großen Nahtquerschnitten. Vielseitig einsetzbar in Industrie, Handwerk, für Montage-, Werkstatt- und Reparaturarbeiten an unlegierten und niedriglegierten Stählen. Geeignet für Schienenstoßschweißungen, Konstruktionsschweißungen im Stahl- und Brückenbau, Rohrleitungen, Aufbauten, Anhänger, Behälter usw.
Grundwerkstoffe: 1.0035, 1.0060, 1.0461, 1.0545, 1.0462, 1.0565, 1.8836, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0473, 1.0308, 1.0581, 1.0307, 1.0499, 1.0484, 1.8972, 1.0441, 1.0476, 1.0513, 1.0585, 1.0420, 1.0552
Schweißgutanalyse: C 0,07 Si 0,6 Mn 1,0
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 400°C
- Rm [N/mm²]: 510-610 Ø 2,0
Rp [N/mm²]: >440 Ø 2,5
A5 [%]: >24 Ø 3,2
Stromart: =+ / ~ Ø 4,0
EN 499: E 42 4 B 32 Ø 5,0
H 5 Ø 6,0
DIN 1913: E 51 55 B 10 Ø 8,0
AWS A 5.1: E 7018 -
1H4R
- 7100** Basische Doppelmantelelektrode Exzellente Schweißeigenschaften an Gleich- und Wechselstrom sehr gute Positionsschweißbarkeit. Mit geringerem Schweißstrom als vergleichbare Elektroden verarbeitbar (für Kleintrafos geeignet). Ideal für starre Bauteile mit großen Nahtquerschnitten. Bewährt als Pufferlage bei Auftragsschweißungen. Vielseitig einsetzbar in Industrie, Handwerk, für Montage-, Werkstatt- und Reparaturarbeiten an unlegierten und niedriglegierten Stählen. Geeignet für Schienenstoßschweißungen, Konstruktionsschweißungen im Stahl- und Brückenbau, Rohrleitungen, Aufbauten, Anhänger, Behälter usw.
Grundwerkstoffe: 1.0035, 1.0060, 1.0461, 1.0545, 1.0462, 1.0565, 1.8836, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0473, 1.0308, 1.0581, 1.0307, 1.0499, 1.0484, 1.8972, 1.0441, 1.0476, 1.0513, 1.0585, 1.0420, 1.0552
Schweißgutanalyse: C 0,05 Si 0,65 Mn 1,0
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 380°C
- Rm [N/mm²]: 500-640 Ø 2,0
Rp [N/mm²]: >420 Ø 2,5
A5 [%]: >22 Ø 3,0
Stromart: =+ / ~ Ø 4,0
EN 499: E 42 4 B 12 Ø 5,0
H 10 Ø 6,0
DIN 1913: E 51 43 B(R) 10
AWS A 5.1: E 7016
- 7200** Basische Elektrode für hochfeste Feinkornbaustähle. Gute Rissicherheit, höchste Festigkeit. Alterungsbeständig, Kaltzäh bis -40°C. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut. Für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Stahl- und Brückenbau sowie Baumaschinen. Geeignet für Schweißung von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen oder naturharten und kaltverfestigten Betonstähle, Kugeldruckbehälter für flüssige Gase sowie Anlagen für die Kälteindustrie.
Grundwerkstoffe: 1.8925
Schweißgutanalyse: C 0,06 Si 0,4 Mn 1,6 Cr 0,75 Ni 2,4 Mo 0,6
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 400°C
- Rm [N/mm²]: 980-1080 Ø 2,5
Rp [N/mm²]: >790 Ø 3,2
A5 [%]: >14 Ø 4,0
Stromart: =+
DIN 8529: EY 79 64
Mn2Ni1
CrMoB
AWS A 5.5: E 12018-G

Stabelektroden für Gussschweißungen

- | | |
|---|---|
| <p>6000 Nickel-Stabelektrode für die Kaltschweißung von Grau- und Temperguss sowie Verbindungen von Stahlguss mit C-Stählen, Gusseisen mit Kupfer oder Monel. Ideal für dünnwandige Bauteile und als Zwischenlage für dickwandige Teile. Gute Benetzung, selbst auf verzundertem bzw. veröltem Guss. Beste Bearbeitbarkeit der Schweißnähte; mit geringer Stromstärke verschweißbar (minimale Wärmeinbringung). Anwendungsbeispiele: Motor- und Zylinderblöcke, Ölwannen, Getriebegehäuse, Maschinenständer, Ventile, Ausfüllen von Lunkern, Seilrollen usw.
Grundwerkstoffe: A48 Klasse 25B-60B, GG-15 bis GG-40, FGL 150 bis FGL 400
Schweißgutanalyse: C 1,0 Si <1,2 Fe <2,0 Ni >95</p> | <p>Rm [N/mm²]: > 300 Ø 2,5
Stromart: = - / ~40V Ø 3,2
Härte: ~180 HB Ø 4,0
DIN8573: E Ni BG 12 Ø 5,0
AWS A 5.15: ENi-CI</p> |
| <p>6100 Bi-Metall-Elektrode, Besonders geeignet für das Schweißen von Sphäroguss, für Gussstahl Verbindungen und das Ausbessern von Fehlern in Gussteilen. Der Bi-Metall-Kernstab besitzt eine bessere elektrische Leitfähigkeit als herkömmliche Kernstäbe. Dies erlaubt das Verschweißen der Elektrode in der ganzen Länge ohne das bei Ni-Fe-Elektroden bekannte Überhitzen (glühend werden) der zweiten Elektrodenhälfte. Anwendungsbeispiele: Motorblöcke, Maschinen-, Pumpen- und Getriebegehäuse, Seilrollen, Zahnräder, usw.
Grundwerkstoffe: A48 Klasse 25B-60B, A536 Grad 60-100, A439 Type D-2, GG15 bis GG-40, GGG-40 bis GGG-70, GTS-35 bis GTS-65, GGG-NiCr20-2, FGL 150 bis FGL 400, FGS 400-12 bis FGS 700-3, MN 350-10 bis MN 650-3, S-NC20-2
Schweißgutanalyse: C 1,3 Si 0,8 Mn 0,3 Ni 55 Fe Basis</p> | <p>Rm [N/mm²]: 500-600 Ø 2,5
Rp [N/mm²]: >300 Ø 3,2
A5 [%]: >15 Ø 4,0
Stromart: = - / ~50V
Härte: ~190 HB
DIN 8573: E NiFe-1 BG
21
AWS A 5.15 ENiFe-CI</p> |
| <p>6200 Preiswerte Spezialelektrode mit Nickel-Eisen Kernstab für Reparaturschweißungen an Grauguss und Sphärogussteilen ohne Vorwärmung. Auch für die Verbindung von Stahl mit Sphäroguss geeignet. Besonders zähes und rissfestes Schweißgut. Wichtig: kurze Raupen schweißen und hämmern. Wärmeinbringung durch geringe Stromstärke klein halten.
Anwendungsbeispiele: Gussfehler in Motorblöcken, Maschinen-, Pumpen- und Getriebegehäusen usw.
Grundwerkstoffe: A48 Klasse 25B-60B, A536 Grad 60-80, GG-15 bis GG-40, GGG-40 bis GGG-60, GTS-35 bis GTS-65, FGL 150 bis FGL 400, FGS 400-12 bis FGS 600-3, MN350-10 bis MN650-3
Schweißgutanalyse: C 1,0 Si <2 Mn <1,0 Ni 56 Fe Basis</p> | <p>Rm [N/mm²]: >400 Ø 2,5
Stromart: = + / ~40V Ø 3,2
Härte: ~200 HB Ø 4,0
DIN 8573: E NiFe-1 BG
13 Ø 5,0
AWS A 5.15: ENiFe-CI</p> |

Stabelektroden zum Nuten, Fugen und Schneiden

- | | |
|---|---|
| <p>5000 Geeignet zum Ausnuten, Schneiden und Piercing von Stahl, Grauguss, Manganhartstahl und nichtrostender Stähle. Öffnen von Rissen bei Reparaturen an Guss und Stahl. Zum Entfernen von Metallgerüsten auf Baustellen, zum Ausbrennen von Nieten, Bolzen, Schrauben, usw.
Benötigt weder Sauerstoff noch Pressluft. Hohe Schnittleistung!</p> | <p>Empfohlene Stromstärke Ø 2,5
Ø 2,5: 130A Ø 3,2
Ø 3,2: 200A Ø 4,0
Ø 4,0: 250A Ø 5,0
Ø 5,0: 300A</p> |
|---|---|

Stabelektroden zum Auftragsschweißen gegen extremen mineralischen Verschleiß

- | | |
|--|--|
| <p>3110 Hochchromhaltiges, besonders karbidreiches, verschleißfestes Schweißgut. Für Bauteile, die extremem Gleitverschleiß durch Mineralien ausgesetzt sind. Nicht für schlagartige Beanspruchung empfohlen. Maximal dreilagig aufzutragen. Für Panzerungen an Verschleißteilen von Erdbewegungsmaschinen Erzaufbereitungsanlagen und in der Zement- und Ziegelindustrie. Für Baggerzähne, Misch- und Rührflügel, Pressschnecken, Mahlplatten, Führungen, Rutschen...
Schweißgutanalyse: C 5 Si 1,5 Cr 24 Nb 7 Fe Basis</p> | <p>Härte: ~64 HRC Ø 2,5
Verschleiß: sehr gut Ø 3,2
Schlag: mäßig Ø 4,0
Korrosion: sehr gut Ø 5,0
Stromart: = + / ~50V
DIN 8555: E10-UM-65
-GR
EN 14700: E Fe 15</p> |
| <p>3200 Speziell entwickelt für Hartauftragungen an Bauteilen, die hohem Schlag und Abrieb z.B. durch Erde, Kies, Sand, Erz, Kohle oder Beton ausgesetzt sind. Empfohlen als Decklage für kaltverfestigende Auftragungen. Kann zwei- oder dreilagig aufgetragen werden. Für Baggerteile, Verschleißplatten, Brecherkegel, Mischer-, Sand-, Kies- und Schlammumpfen, Förderschnecken, Betonpumpenteile, Extraktorblätter, Brechermühlen, landwirtschaftliche Geräte wie Pflug usw.
Schweißgutanalyse: C 3,3 Si 1 Mn 0,5 Cr 29 Fe Basis
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 250°C</p> | <p>Härte 1. Lage: ~58 HRC Ø 2,5
Schweißgut: ~60 HRC Ø 3,2
Verschleiß: Sehr gut Ø 4,0
Schlag: gut Ø 5,0
Korrosion: gut
Stromart: = + / ~50V
DIN 8555: E10-UM-60-
GRPZ
EN 14700: E Fe 14</p> |

Stabelektroden zum Auftragsschweißen gegen Schlag und Verschleiß

3220 HMR	Universelle Hartauftrags Elektrode für Bauteile, die schmirgelndem Verschleiß und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Ideal für Verschleißschutzauftragungen an Baggerteilen. Auch mehrlagige Auftragungen ohne Pufferlage möglich. Im geschweißten Zustand nur durch Schleifen bearbeitbar. Für Mischmaschinen, Baggerteile, land- und forstwirtschaftliche Geräte, Verschleißplatten, Förderschnecken, Rutschen, Bohrmeißel, usw. Auftragungen an neuen und abgenutzten Maschinenteilen. Schweißgutanalyse: C 0,5 Si 1,7 Cr 9,5 Rücktrocknung bei Bedarf : 2h bei 300°C	Härte: 55 HRC(20°C)	Ø 2,5
		30 HRC(500°C)	Ø 3,2
		Verschleiß: exzellent	Ø 4,0
		Schlag: exzellent	Ø 5,0
		Stromart: =+ / ~	
		DIN 8555: ~E 6-UM-55-G	
		EN 14700: E Fe 8	
3600	Basisch umhüllte Stabelektrode für mittelharte und zähe Auftragungen an Teilen, die reibendem Verschleiß und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. z.B.: Radkränze, Gleitbahnen, Wellen, Schienen, Schlagwerkzeuge, Laufräder, Kupplungen, Bremsstromeln, Seilwinden usw. Geeignet für Decklagenschweißungen an Schienenverbindungen ausgeführt mit CHEM-WELD 7018 od. 7200. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar. Auftragungen sind ohne Zwischenschichten möglich. Schweißgutanalyse: C 0,18 Cr 1,2 Mn 1,5 Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 400°C	Härte: 280 - 330 HB	Ø 2,5
		Abrieb: niedrig	Ø 3,2
		Schlag: ausgezeichnet	Ø 4,0
		Stromart: =+ / ~	Ø 5,0
		DIN 8555: E 1-UM-300	Ø 6,0
		EN 14700: E Fe 1	

Stabelektroden zum Auftragsschweißen von Werkzeugen

3300	Werkzeugstahlhartauftrags Elektrode Für Neuanfertigung und Reparatur von Warm- und Kaltarbeitswerkzeugen wie Schnitt-, Stanz-, Druckgießwerkzeuge, Warmschermesser, Bohrvorrichtungen, Dorne, Meißel, Ketten, ... Schweißgut besitzt höchste Zähigkeit, Thermoschockbeständigkeit, Schlagfestigkeit, Rissicherheit und ist beständig gegen Metall- Metall Verschleiß. Schweißgutanalyse: C 0,8 V 1,5 Cr 5 W 1,5 Mo 10 Si 0,5 Mn 0,5 Fe Basis Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 250°C	Härte: 60-63 HRC	Ø 2,5
		Verschleiß: gut	Ø 3,2
		Schlag: sehr gut	Ø 4,0
		Korrosion: gut	
		Stromart: =+ / ~50V	
		DIN 8555: E4-UM-60-ST	
		AWS 5.13: ~EFe5-B	
		EN 14700: E Fe4	

Stabelektroden für hitzefeste bzw. korrosionsbeständige Auftrags-schweißungen

3404 Stellite 1	Co-Ni-Cr-legierte Elektrode für hochwarmfeste, thermoschockbeständige Aufpanzerungen. Für Reparatur und Neuanfertigung von Warmarbeitswerkzeugen, z.B. Pressbüchsen, Press- oder Lochdorne, Matrizen, Stauchwerkzeuge, Gesenke, Schmiedesättel, Warmschermesser. Vorwärmtemperatur bei Massivteilen: 300-500 °C Schweißgutanalyse: C <0,1 Mn 0,8 Cr 16 Mo 16 W 3,7 Co 3,5 Fe 3 Si 0,5 Ni Basis	Härte: ~250 HB	Ø 2,5
		Arbeits Härte: 350-400HB	Ø 3,2
		Verschleiß: sehr gut	Ø 4,0
		Schlag: sehr gut	
		Korrosion: exzellent	
		Stromart: =+ / ~70V	
		DIN 8555: E23-UM-250-CKTZ	
		AWS A 5.11: ~ENiCrMo-5	
		EN 14700: E Ni2	
3406 Stellite 6	Zum Aufbringen zähharter, verschleißfester Auftragungen mit hoher Korrosionsbeständigkeit. Das Schweißgut besitzt eine hohe Warmhärte und Temperaturwechselbeständigkeit. Außerordentlich gute Gleiteigenschaften mit guter Polierfähigkeit. Anwendungsbereich: Dichtungs- und Laufflächen an Armaturen, Pumpen, Ventilsitzen, Kegeln, Warmdornen, Warmabgratplatten, Warmlochwerkzeugen und Greiferzangen. Das Schweißgut besteht aus einer Kobalt-Chrom-Wolfram-Hartlegierung. Vorwärmtemperatur bei Massivteilen: 250-400 °C Schweißgutanalyse: C 1,1 Si 1 Cr 28 W 4,5 Fe 3 Co Basis Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C	Härte +20°C: 40-45 HRC	Ø 2,5
		Härte +600°C: ~30 HRC	Ø 3,2
		Verschleiß: sehr gut	Ø 4,0
		Schlag: sehr gut	Ø 5,0
		Korrosion: sehr gut	
		Stromart: =+ / ~70V	
		DIN 8555: E20-UM-45-CRTZ	
		AWS A 5.13: ECoCr-A	
		EN 14700: E Co2	
3412 Stellite 12	Zum Aufbringen zähharter, verschleißfester Auftragungen mit hoher Korrosionsbeständigkeit. Besonders geeignet für Auftragungen von Werkzeugen in der Holzverarbeitenden Industrie. Das Schweißgut besitzt eine hohe Warmhärte und Temperaturwechselbeständigkeit. Außerordentlich gute Gleiteigenschaften mit guter Polierfähigkeit. Anwendungsbereich: für Dichtungs- und Laufflächen an Armaturen, Pumpen, Ventilsitzen, Kegeln, Warmdornen, Warmabgratplatten, Warmlochwerkzeugen, Greiferzangen und Schälmessern usw. Das Schweißgut besteht aus einer Kobalt-Chrom-Wolfram-Hartlegierung. Vorwärmtemperatur bei Massivteilen : 250-400 °C Schweißgutanalyse: C 1,6 Si 1 Cr 29 W 8,5 Fe 3 Co Basis Rücktrocknung bei Bedarf: 1h bei 250°C	Härte +20°C: ~50 HRC	Ø 2,5
		Härte +600°C: 38-40 HRC	Ø 3,2
		Verschleiß: Sehr gut	Ø 4,0
		Schlag: sehr gut	Ø 5,0
		Korrosion: sehr gut	
		Stromart: =+ / ~70V	
		DIN 8555: E20-UM-50-CTZ	
		AWS A5.13: ECoCr-B	
		EN 14700: E Co2	

Stabelektroden für Nichteisenmetalle

- | | | | |
|------------|---|---|----------------------------------|
| 800 | <p>Spezialelektrode mit Sonderumhüllung für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von Aluminium-Mangan Legierungen bis ca. 3% Mg. Anwendungen: Aufbauten an Lkws, Waggonen und Bussen, Containern, Wannen, Fässer, Masten und Propellern im Schiffsbau, Rahmen, Geländern, Motorblöcken, Getriebegehäusen, usw. Hinweise: möglichst in waagrechter Position, mit kurzem Lichtbogen und möglichst hoher Schweißgeschwindigkeit verschweißen. Größere Werkstücke im Bereich der Schweißfuge auf ca. 150 - 250°C vorwärmen. Grundwerkstoffe: 3.0506, 3.0515, 3.3315, 3.3318, 3.3328, 3.3527, 3.3535, 3.3541
Schweißgutanalyse: Mn 1,2 Mg 0,2 Al Basis
Rücktrocknung bei Bedarf : 1h bei 120°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: 110
Rp [N/mm²]: 40
A5 [%]: 20
Stromart: =+
DIN 1732: EL-AlMn1
Werkstoffnr.: 3.0516</p> | <p>Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |
| 900 | <p>Zinn-Bronze-Elektrode mit Sonderumhüllung für Verbindungs- und Auftragschweißungen von Kupfer-Legierungen. Geeignet für Bronze und für Kupfer-Zink-Legierungen. Chem-Weld 900 ist auch für Verbindungen von Stahl mit Bronze, bzw. Guss mit Kupfer-Legierungen geeignet. Schweißgut hat hervorragende Gleit- und Notlaufeigenschaften. Anwendungen: Ausfüllen von Lunkern in Gussstücken, Bearbeitungsfehler, Pumpenlaufräder, Lagerschalen, Schneckengetriebe, sowie Plattierungen auf Stahl und Guss usw. Größere Werkstücke mit 200-400 °C anwärmen. Bronzeguss langsam abkühlen lassen!
Grundwerkstoffe: 2.1010, 2.1020, 2.1030
Schweißgutanalyse: Cu 93 Sn 6 Mn 0,1 P 0,2
Rücktrocknung bei Bedarf : 2h bei 300°C</p> | <p>Rm [N/mm²]: 300-350
Stromart: =+
Härte: 70 - 110 HB
DIN 1733: E CuSn-7
AWS A-5.6: ECuSn-A
Werkstoffnr.: ~2.1025</p> | <p>Ø 2,5
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |