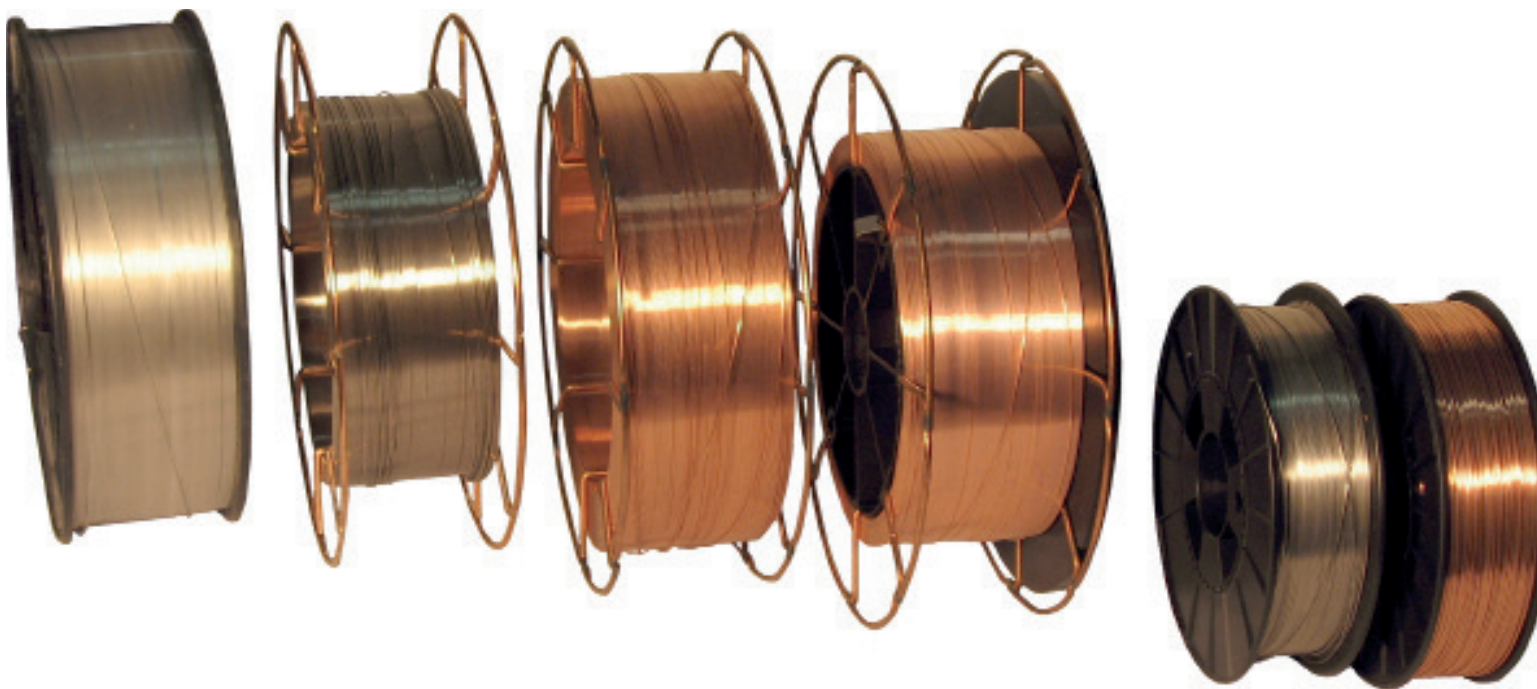


MIG/MAG Schweißdrähte

Schweißdraht für schwer schweißbare Stähle, unterschiedliche Stähle (schwarz/weiß) und Reparaturschweißungen	2
Schweißdraht für hitze- und zunderbeständige Stähle und Nickellegierungen	2
Schweißdraht für nichtrostende Stähle	2-3
Füll-Schweißdraht für nichtrostende Stähle	3
Schweißdraht für unlegierte und niedriglegierte Stähle	3-4
Füll-Schweißdraht für unlegierte und niedriglegierte Stähle	4
Schweißdraht zum Auftragsschweißen gegen Schlag und Verschleiß	5
Schweißdraht für verschleißfeste Auftragungen	5
Schweißdraht für Kupfer, Messing, Bronze sowie verzinkte Stähle	5
Schweißdraht für Aluminium und Aluminiumlegierungen	6
Schweißdraht für Gusseisen	6



Schweißdraht für schwer schweißbare Stähle, unterschiedliche Stähle (Schwarz/Weiß) und Reparaturschweißungen

- | | |
|--|---|
| <p>8012 Für das Schutzgasschweißen von austenitischen Cr-Ni-Stählen, ferritischen Cr-Stählen, sowie Verbindungen mit unlegierten und niedriglegierten Stählen. Ebenfalls geeignet für Auftragsschweißungen, Plattierungen und Pufferlagen auf un- und niedriglegierten Stählen. Hohe Rissicherheit bei schwer schweißbaren Werkstoffen. Hervorragende Gleitfähigkeit. Korrosionsbeständig. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten durch erhöhten Siliziumgehalt. Schweißgutanalyse: C 0,025 Si 0,8 Mn 7,1 Cr 24,5 Ni 12,5</p> | <p>Rm [N/mm²]: 600 Ø 0,8
Rp [N/mm²]: 430 Ø 1,0
A5 [%]: 32 Ø 1,2
Schutzgas: M12 / M13
ISO 14343-B: SS309LSi
AWS A5.9: ER309 L (Si)
Werkstoffnr.: 1.4332</p> |
| <p>8200 Schweißdraht für schwer schweißbare Grundwerkstoffe wie hochfeste, unlegierte und legierte Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstähle, Mn-Hartstähle, sowie Verbindungen mit anderen Stählen, ferritische Chromstähle. Ebenso geeignet zum Schweißen spannungsausgleichender Pufferlagen an rissempfindlichen Grundwerkstoffen bei Hartlegierungsplattierungen und Auftragungen bzw. Wiederinstandsetzung von Schienen, Kupplungen, verformende Warmarbeitswerkzeuge. Austenitischferritisches Schweißgut mit hohem Ferritanteil, hoher Festigkeit, sehr rissicher, korrosionsbeständig. Schweißgutanalyse: C 0,12 Cr 30 Ni 9 Si 0,4 Mn 1,8</p> | <p>Rm [N/mm²]: 760 Ø 0,8
Rp [N/mm²]: 540 Ø 1,0
A5 [%]: 25 Ø 1,2
Schutzgas: M12 / M13
ISO 14343-B: SS312
AWS A5.9: ER312
Werkstoffnr.: 1.4337</p> |
| <p>8301 Cr-Ni-Mn-legierte Drahtelektrode zum MAG-Schweißen von verschiedenen legierten und schwierig schweißbaren Stählen z.B. hochfeste, unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Manganhartstahl, Panzerstähle, ferritische Chromstähle. Bewährt für Pufferlagen auf rissempfindlichen Werkstoffen vor dem Hartauftragen. Auftragungen an Schienen, Ventilsitzen, Turbinen, Walzen, Weichen, Baggerzähnen, Prallplatten. Das Schweißgut ist kaltverfestigend z.B. bei Schlag-, Druck- und Rollenbeanspruchung. Zunderbeständig bis 850°C, rissicher, thermoschockbeständig. Schweißgutanalyse : C 0,08 Cr 18 Ni 8 Si 0,8 Mn 6,5</p> | <p>Rm [N/mm²]: 640 Ø 0,8
Rp [N/mm²]: 430 Ø 1,0
A5 [%]: 35 Ø 1,2
Schutzgas: M12 / M13
ISO 14343-B: SSZ307
AWS A5.9: ER307 mod.
Werkstoffnr.: 1.4370</p> |

Schweißdraht für hitze- und zunderbeständige Stähle, Nickellegierungen

- | | |
|---|---|
| <p>2200 Drahtelektrode zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen. Nicht geeignet in schwefelhaltiger Umgebung. Schweißgut ist zunderbeständig bis +1200 °C. Vielseitig einsetzbar in Glühereien, Härtereien, keramischer Industrie, usw. Geeignet für Schweißungen von hitze- und zunderbeständigen Stählen. Grundwerkstoffe: 1.4841, 1.4845, 1.4821, 1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4846, 1.4848, 1.4724, 1.4742, 1.4762, 1.4710, 1.4740. Schweißgutanalyse : C 0,12 Si 0,8 Mn 2,5 Cr 25 Ni 20</p> | <p>Rm [N/mm²]: 620 Ø 1,0
Rp [N/mm²]: 400 Ø 1,2
A5 [%]: 30
Schutzgas: M 12 / 13
ISO 14343-B: (SS310)
AWS A5.9: ER310 mod.
Werkstoffnr.: 1.4842</p> |
| <p>8022 MIG-Drahtelektrode für Schweißverbindungen von artgleichen und artähnlichen Nickellegierungen, kaltzäh Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis 1000 °C; kaltzäh bis -196 °C. Äußerst hohe Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion und Thermoschock. Grundwerkstoffe: 2.4856, 2.4858, 2.4618, 2.4617, 1.5662 (Inconel 625, NiCrofer 4221hMo, Hastelloy G, Hastelloy G3, Incoloy 800, UNS N06625, UNS N08825, UNS N08926, UNS N08904) Schweißgutanalyse: C 0,02 Cr 22 Mo 9 Mn 0,2 Si 0,2 Nb+Ta 3,3 Fe 1,5</p> | <p>Rm [N/mm²]: 760 Ø 1,0
Rp [N/mm²]: 500 Ø 1,2
A5 [%]: 35
Schutzgas: M12 / Ar+He
ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22-Mo9Nb)
AWS A5.14: ERNiCrMo-3
Werkstoffnr.: 2.4831</p> |

Schweißdraht für nichtrostende Stähle

- | | |
|--|--|
| <p>2104 MAG-Draht zum Schweißen von austenitischen Cr-Ni-Stählen/Stahlguss. Hohe Beständigkeit in oxidierenden Medien und gegen Interkristalline Korrosion. Geeignet für Betriebstemperaturen von -196°C bis zu 350°C. Beste Benetzbarkeit durch erhöhten Si- Gehalt. Beste Gleit- und Fördereigenschaften des Drahtes, verbessertes Nahtaussehen. Anwendungsbereich: Chemischer Apparate- und Behälterbau, Chemie-, Pharma-, Zellulose-, Lebensmittel- und Brauindustrie. Grundwerkstoffe: 1.4306, 1.4301, 1.4311, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4312, Schweißgutanalyse: C 0,02 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 20 Ni 10</p> | <p>Rm [N/mm²]: 620 Ø 0,8
Rp [N/mm²]: 420 Ø 1,0
A5 [%]: 35 Ø 1,2
Schutzgas: M12 / M13
ISO 14343-B: SS308LSi
AWS A5.9: ER308L Si
Werkstoffnr.: 1.4316</p> |
| <p>2340 Austenitische Drahtelektrode aus CrNiMo-Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer CrNiMo-Stähle. Rost- u. säurebeständig. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C und IK-beständig bis 400°C. Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4432, 1.4436, 1.4409, 1.4571, 1.4580, 1.4583. Schweißgutanalyse: C 0,02 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 18 Mo 2,7 Ni 12</p> | <p>Rm [N/mm²]: 630 Ø 0,6
Rp [N/mm²]: 440 Ø 0,8
A5 [%]: 35 Ø 1,0
Schutzgas: M12 / M13 Ø 1,2
ISO 14343-B: SS316LSi
AWS A5.9: ER316LSi
Werkstoffnr.: 1.4430</p> |

Schweißdraht für nichtrostende Stähle

318	Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13-17%-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Kunstseide- Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4432, 1.4436, 1.4409, 1.4571, 1.4580, 1.4583 Schweißgutanalyse: C 0,04 Si 0,8 Mn 1,6 Cr 19 Mo 2,7 Ni 11,5 Nb+Ta <1,1	Rm [N/mm ²]: 640 Rp [N/mm ²]: 450 A5 [%]: 32 Schutzgas: M12 / M13 ISO 14343-B: SSZ318Si AWS A5.9: ER318 mod. Werkstoffnr.: 1.4576	Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2
------------	--	---	-------------------------

Füll-Schweißdraht für nichtrostende Stähle

307	Cr-Ni-Mn-legierte Fülldrahtelektrode aus Chrom-Nickel-Mangan-Stahl zum MAG-Schweißen von verschiedenen legierten und schwierig schweißbaren Stählen z.B. hochfeste, unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Manganhartstahl, Panzerstähle, ferritische Chromstähle. Bewährt für Pufferlagen auf risseempfindlichen Werkstoffen vor dem Hartauftragen. Auftragungen an Schienen, Ventilsitzen, Turbinen, Walzen, Weichen, Baggerzähnen, Prallplatten. Das Schweißgut ist kaltverfestigungsfähig sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis 850°C, Kaltzäh bis -110°C. Schweißgutanalyse: C 0,08 Cr 18 Ni 8 Si 0,8 Mn 6,5	Rm [N/mm ²]: 640 Rp [N/mm ²]: 430 A5 [%]: 35 Schutzgas: M12 ISO 14343-B: SSZ307 AWS A5.9: ER307 mod. Werkstoffnr.: 1.4370	Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2
309	Fülldrahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickelstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferritgehalt zum Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und Pufferlagen. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden mit unlegierten Werkstoffen keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen CrNi(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen), schwer schweißbare sowie unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Mn-Hartstähle und für die erste Lage von chemisch beständigen CrNi-Schweißplattierungen. Schweißgutanalyse: C 0,025 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 24,5 Ni 12,5	Rm [N/mm ²]: 600 Rp [N/mm ²]: 430 A5 [%]: 32 Schutzgas: M12 ISO 14343-B: SS309LSi AWS A5.9: ER309 L (Si) Werkstoffnr.: 1.4332	Ø 0,9 Ø 1,2
316	Füllrahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer CrNiMo-Stählen. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C und IK-beständig bis 400°C. Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4432, 1.4436, 1.4409, 1.4571, 1.4580, 1.4583 Schweißgutanalyse: C 0,02 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 18 Ni 12 Mo 2,7	Rm [N/mm ²]: 630 Rp [N/mm ²]: 440 A5 [%]: 35 Schutzgas: M12 ISO 14343-B: SS316LSi AWS A5.9: ER316LSi Werkstoffnr.: 1.4430	Ø 0,9 Ø 1,2
308	Fülldrahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 350°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C. Grundwerkstoffe: 1.4306, 1.4301, 1.4311, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4312 Schweißgutanalyse: C 0,02 Si 0,8 Mn 1,7 Cr 20 Ni 10	Rm [N/mm ²]: 620 Rp [N/mm ²]: 420 A5 [%]: 35 Schutzgas: M12 ISO 14343-B: SS308LSi AWS A5.9: Er308L Si Werkstoffnr.: 1.4316	Ø 0,9 Ø 1,2

Schweißdraht für unlegierte und niedriglegierte Stähle

7010	Drahtelektrode zum Schweißen von niedrig- und unlegierten Stählen. Die spezielle Beschichtung der Drahtoberfläche garantiert ein gutes Gleitverhalten und einen weitgehend störungsfreien Ablauf der Drahtelektrode. Hohe Strombelastbarkeit. Anwendungen: Kessel-, Behälter-, Maschinen-, Fahrzeugbau uvm. Grundwerkstoffe: S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 283 Gr. B, C, D; A 350 Gr. LF1; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 60, 70; A 572 Gr. 42; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60 Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 0,85 Mn 1,45	Rm [N/mm ²]: 540 - 570 Rp [N/mm ²]: 420 - 460 A5 [%]: 30 Schutzgas: M21 bzw. C1 ISO 14341-A: G 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoffnr.: 1.5125	Ø 0,6 Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2 Ø 1,6
-------------	---	---	---

Schweißdraht für unlegierte und niedriglegierte Stähle

<p>7020 Drahtelektrode mit vielseitigem Anwendungsbereich. Ausgezeichnete Kerbschlagwerte bei tiefen Temperaturen. Das Schweißgut kann mit dem Schneidbrenner geschnitten werden. Extrem hohe Zugfestigkeit. Kupferbeschichtung für optimalen Korrosionsschutz. Für niedriglegierte Stähle (S(P)460; S(P)620)) und Bleche für Konstruktions- und Reparaturschweißungen von Erdbewegungsmaschinen, Kränen, usw... Schweißgutanalyse: C 0,08 Mn 1,5 Si 0,7 P <0,015 S <0,018 Cr 0,5 Ni 0,54 Mo 0,25</p>	<p>Rm [N/mm²]: >700 Rp [N/mm²]: > 620 A5 [%]: > 18 Schutzgas: M21 AWS A 5.28: ER 100 S-G</p>	<p>Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2</p>
<p>7022 Speziallegierung aus Kupfer-Nickel-legiertem Stahl zum MAG-Schweißen von wetterfesten Stählen und kaltzähem Feinkornbaustählen. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -46°C bis +300°C. Hohe Beständigkeit gegen atmosphärische Korrosion. Grundwerkstoffe: S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 0,5 Mn 1,3 Cu 0,4 Ni 0,9</p>	<p>Rm [N/mm²]: 580 Rp [N/mm²]: 480 A5 [%]: 25 Schutzgas: M21 AWS A 5.28: ~ER 80 S-Ni 1 Iso 14341-A: G50 4 MZ</p>	<p>Ø 1,0 Ø 1,2</p>
<p>7030 Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen, sowie an Feinkornbaustählen. Grundwerkstoffe: S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36, ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 283 Gr. B, C, D; A 350 Gr. LF1; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 60, 70; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65 Schweißgutanalyse: C 0,08 Si 0,9 Mn 1,7</p>	<p>Rm [N/mm²]: 580 Rp [N/mm²]: 470 A5 [%]: 28 Schutzgas: M21 Iso 14341-A: G 4Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoffnr.: 1.5130</p>	<p>Ø 0,6 Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2</p>
<p>7033 Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum Schweißen an un- und niedriglegierten Stählen. Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primem) und Zinkschutzschichten. Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +450°C. Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder angerosteter Bauteile und von Automatenstählen. Grundwerkstoffe: S185, S235JRG2, S235S, J235J2G3, P245GH, GS38, P265GH, C22.3, P265S, P235TR1, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P265TR2, L210GA, P235GH, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, S275J2G3, S275NL, GP240GH, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, X42, P305GH, P355GH, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, L360MB, L360NB Schweißgutanalyse: C 0,07 Si 0,7 Mn 1,3 Al 0,1 Ti 0,15 Zr >0,1</p>	<p>Rm [N/mm²]: 480 - 660 Rp [N/mm²]: > 400 A5 [%]: > 22 Schutzgas: M 21 DIN EN 440: G3Si1 mod. ISO 14341-A: G 42 2 M 2 Ti AWS A5.18: ~ER 70 S-2</p>	<p>Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2</p>
<p>7036 Drahtelektrode aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis 530°C. Vielseitig verwendbar! Grundwerkstoffe: P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P310GH, 16Mo3, L320, L360NB-L415NB Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 0,6 Mn 1,1 Mo 0,5</p>	<p>Rm [N/mm²]: 600 Rp [N/mm²]: 500 A5 [%]: 24 Schutzgas: M21 DIN 8575: SG Mo Werkstoffnr.: 1.5424 AWS A 5.28: ER 80 S-G ISO 21952-A: G GMSi</p>	<p>Ø 0,8 Ø 1,0 Ø 1,2</p>

Füll-Schweißdraht für unlegierte und niedriglegierte Stähle

<p>750 Ohne Schutzgas verschweißbarer Fülldraht. Geeignet zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Speziell entwickelt für Schweißungen auf Baustellen. Achtung!!! Schweißmaschine muss umgepolt werden !!! Masse auf + Grundwerkstoffe: S185, S235, S275, S355, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, S420, X42, X46, X52, X60 Schweißgutanalyse: C 0,3 Mn 1 Si 0,4 P <0,025 Al 1,6</p>	<p>Rm [N/mm²]: 500 Rp [N/mm²]: 460 A5 [%]: 22 Stromart: == Schutzgas: keines AWS A5.20: E71T-11 H8 EN 758: T46 Z Y N 1 H10</p>	<p>Ø 0,9 Ø 1,2</p>
--	--	------------------------

Schweißdraht für verschleißfeste Auftragungen

- | | | | |
|-------------|---|---|---|
| 360 | <p>C-, Cr-, B, W-, V-legierte Fülldrahtelektrode, die eine Legierung von sehr hartem, martensitisch-karbidischem Gefüge absetzt. Das Schweißgut bietet grossen Widerstand gegen starken mineralischen Abrieb auch bei höheren Temperaturen.</p> <p>Anwendungen: Anwendung findet diese Drahtelektrode z. B. in der Ziegel-Industrie und bei Transportschnecken für Sand und Ton.</p> <p>Schweißgutanalyse: C 4 Si 1,2 Mn 1,2 Cr 22 V 0,8 W 0,8 B 1</p> | <p>Härte: ~62-65 HRC
 Schutzgas: M21 oder gaslos
 DIN 8555: MF 10-65-GZ</p> | <p>Ø 1,2
 Ø 1,6
 Ø 2,4
 Ø 2,8</p> |
| 460 | <p>Schutzgasdraht für hochverschleißfeste und extrem stoß- und schlagfeste Auftragungen an Maschinenteilen wie zum Beispiel Baggerzähne, Pflugscharen, Schlagbohrmeißel, Förderschnecken, Schlaghämmer, Prallplatten, Mischerarme, Gesteinsaufbereitungsanlagen, Schnittwerkzeugen, Gussformen uvm.</p> <p>Schweißgut kann durch Schleifen bearbeitet werden.</p> <p>Schweißgutanalyse: C 0,45 Si 3 Mn 0,4 Cr 9,2</p> | <p>Härte: 57 - 62 HRC
 Schutzgas: M1, M2, M3
 Werkstoffnr.: 1.4718
 EN 14700: S Fe 8</p> | <p>Ø 0,8
 Ø 1,0
 Ø 1,2</p> |
| 3040 | <p>Schutzgasdraht für hochfeste Auftragsschweißungen an Bauteilen welche einem starken Abrieb bzw. Stoß- und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind wie z.B. Druckgießwerkzeuge, Schlagbohrmeißel, Schredderhämmer, Warm-schnitte, Warmschermesser, Walzdorne, Abkratwerkzeuge sowie zum Auftragen der Arbeitsflächen und Schnittkanten von Warm- u. Kaltarbeitswerkzeugen aus unlegiertem Stahl. Bei Temperaturen bis 500 °C anwendbar.</p> <p>Schweißgutanalyse: C 0,35 Si 1,1 Mn 0,4 Cr 5,5 Mo 1,2 V 0,25 W 1,3</p> | <p>Härte: 55 - 60 HRC
 Schutzgas: M1, M2, M3, CO2
 EN 14700: S Fe 3
 Werkstoffnr.: 1.2606</p> | <p>Ø 1,0
 Ø 1,2
 Ø 1,6</p> |

Schweißdraht für Kupfer, Messing, Bronze sowie verzinkte Stähle

- | | | | |
|------------|---|--|--|
| 903 | <p>Drahtelektrode zum Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Silizium und Kupfer-Zink-Legierungen. Gut geeignet für Verbindungsschweißungen von Stahl und Kupfer und für Auftragsschweißungen auf Stahl. Hohe Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit. Sehr häufig für das Lichtbogenlöten von elektrolytisch oder feuerverzinkten Feinblechen eingesetzt.</p> <p>Grundwerkstoffe: CuZn5, CuZn10, CuZn15, CuSi2Mn, CuSi3Mn</p> <p>Schweißgutanalyse: Al <0,02 Si 2,8-4 Mn 0,5-0,5 Sn <0,2 Zn <0,4 Pb <0,2 Fe <0,5 P <0,05 andere <0,5</p> | <p>Rm [N/mm²]: 330 - 370
 A5 [%]: 40
 Härte: 80 - 90 HB
 Schutzgas: I1
 DIN 1733: SG-CuSi33,
 Werkstoffnr.: 2.1461</p> | <p>Ø 0,8
 Ø 1,0</p> |
| 904 | <p>Drahtelektrode aus einer speziellen Kupfer-Zinn-Legierung (seewasserbeständig) zum MIG-Schweißen von Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Bleigusslegierungen (Rotguss: RG 5, RG7), außerdem geeignet für Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.</p> <p>Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.</p> <p>Schweißgutanalyse: Sn 12 P < 0,35 Fe <0,1</p> | <p>Rm [N/mm²]: 300
 Rp [N/mm²]: 150
 A5 [%]: 20
 Härte: 120 HB
 Schutzgas: I1, I3
 Werkstoffnr.: 2.1056
 EN 24373: S-Cu 5410
 (CuSn12P)</p> | <p>Ø 1,0
 Ø 1,2</p> |
| 906 | <p>Kupfer-Aluminium-Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Aluminium-Bronze (7-9% Al), Sondermessing, Stahl, Grauguss und verzinkten Stählen. Korrosions- und seewasserbeständige Legierung mit sehr guten Gleiteigenschaften (Metall-Metall). Geeignet zum Auftragen von Schiffsschrauben, Gleitschienen, Laufflächen, Lagern. Bewährt für das Schweißen von verzinkten Stählen, speziell im Karosseriebereich.</p> <p>Schweißgutanalyse: Al 10 Ni <1 Fe 1,5 Mn <1</p> | <p>Rm [N/mm²]: 430
 Rp [N/mm²]: 200
 A5 [%]: 40
 Härte: 100 HB
 Schutzgas: I1
 Werkstoffnr.: 2.0921
 EN 24373: S-Cu 6100
 (CuAl8)
 AWS A5.7: ERCuAl-A1</p> | <p>Ø 0,8
 Ø 1,0
 Ø 1,2</p> |
| 907 | <p>Drahtelektrode aus einer speziellen Kupfer-Zinn-Legierung zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Bronzen. Zähes und porenfreies Schweißgut mit kontrolliertem Phosphorgehalt.</p> <p>Grundwerkstoffe: CuSn4, CuSn6, CuSn8</p> <p>Schweißgutanalyse: Al <0,01 Zn <0,1 Sn 4-7 Pb <0,02 Fe <0,1 P 0,01-0,4 andere <0,2</p> | <p>Rm [N/mm²]: 320 - 360
 A5 [%]: 25
 Härte: 80 - 90 HB
 Schutzgas: I1, I2, I3
 Werkstoffnr.: 2.1022
 EN 24373: S Cu 5180A
 (CuSn6P)
 DIN 1733: SG-CuSn6
 AWS A5.7: ER CuSn-A</p> | <p>Ø 1,0
 Ø 1,2</p> |

Schweißdraht für Aluminium und Aluminiumlegierungen

840	<p>Drahtelektrode zum Schweißen von verschiedensten Aluminiumlegierungen. Hohe mechanische Gütewerte, deshalb auch geeignet für aushärtbare Aluminiumlegierungen. Hohe Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse und Meerwasser. Vielseitig verwendbar. Schweißgutanalyse: Si <0,4 Fe <0,4 Cu <0,1 Mn 0,5-1 Mg 4,3-5,2 Cr 0,05-0,25 Be <0,0003 Ti <0,15 andere <0,15</p>	<p>Rm [N/mm²]: 275 Ø 0,8 Rp [N/mm²]: 130 Ø 1,0 A5 [%]: 18 Ø 1,2 Schutzgas: I1, I2, I3 EN 18273: S Al 5183 (AlMg4,5 Mn0,7) AWS A 5.10: ER 5183 Werkstoffnr.: 3.3548</p>
870	<p>Hochwertiger siliziumlegierter Schweißdraht. Diese Legierung wird speziell angewendet um die Bildung von Erstarrungsrissen in Verbindung mit hoher Aufmischung und starrer Einspannung vorzubeugen. Beim Anodisieren ergibt sich eine dunkelgraue Verfärbung; das Schmelzbad ist sehr flüssig. Schweißgutanalyse: Si 4,5-5,5 Fe <0,6 Cu <0,3 Mn <0,15 Mg <0,2 Zn <0,1 Be <0,0003 Ti <0,15 andere <0,15</p>	<p>Rm [N/mm²]: 165 Ø 1,0 Rp [N/mm²]: 40 Ø 1,2 A5 [%]: 8 Ø 1,6 Schutzgas: I1, I2, I3 EN 18273: S Al 4043A (AlSi5(A)) AWS A 5.10: ER 4043 Werkstoffnr.: 3.2245</p>
880	<p>Universal Aluminium-Magnesium-Schweißdraht. Al-Mg-Legierung mit sehr universeller Anwendung. Die Legierung weist höchste Festigkeit auf und das Schweißgut ist seewasserbeständig. Schweißgutanalyse: Si <0,25 Fe <0,4 Cu <0,1 Mn 0,6-1 Mg 5-5,5 Cr 0,05-0,2 Zn <0,2 Be <0,0003 Ti 0,05-0,2 andere <0,15</p>	<p>Rm [N/mm²]: 275 Ø 0,8 Rp [N/mm²]: 125 Ø 1,0 A5 [%]: 17 Ø 1,2 Schutzgas: I1, I2, I3 Ø 1,6 EN 18273: S Al 5556A (AlMg5Mn) AWS A 5.10: ER 5556</p>
881	<p>Das Schweißgut ist heißbrissunempfindlich; besonders vorteilhaft bei ungünstigen Einspannverhältnissen mit komplizierten Werkstücken. Schweißgutanalyse: Si <0,25 Fe <0,4 Cu <0,05 Mn 0,7-1,1 Mg 4,5-5,2 Cr 0,05-0,25 Zn <0,25 Be <0,0003 Ti <0,15 Zr 0,1-0,2 andere <0,15</p>	<p>Rm [N/mm²]: 275 Ø 0,8 Rp [N/mm²]: 125 Ø 1,0 A5 [%]: 17 Ø 1,2 Schutzgas: I1, I2, I3 Ø 1,6 EN 18273: S Al 5087 (AlMg4,5Mn Zr) Werkstoffnr.: 3.3546</p>
882	<p>Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Geeignet für annähernd farbgleiche Schweißverbindungen an anodisch oxidierbaren (eloxierten) Werkstoffen. Schweißgutanalyse: Si <0,4 Fe <0,4 Cu <0,1 Mn <0,5 Mg 2,6-3,6 Cr <0,3 Zn <0,2 Be <0,0003 Ti <0,15 andere <0,15</p>	<p>Rm [N/mm²]: 190 Ø 0,8 Rp [N/mm²]: 80 Ø 1,0 A5 [%]: 20 Ø 1,2 Schutzgas: I1, I2, I3 Ø 1,6 EN 18273: S Al 5754 (AlMg3) Werkstoffnr.: 3.3536</p>

Schweißdraht für Gusseisen

620	<p>Diese Ni-Fe-legierte Fülldrahtelektrode (60% Ni) eignet sich zum Verbinden und Auftragen von Gusseisen mit Kugelgraphit, Temperguss sowie lamellarem Grauguss und zum Verbinden von Gusseisen mit Stahl. Anwendungsgebiete: Schweißdraht für GJL (Grauguss), GJS (Gusseisen mit Kugelgraphit) Verbindungs- und Fertigungsschweißungen. Schweißgutanalyse: C 0,5 Si <1 Mn 4 Fe 40 Ni Rest</p>	<p>Rm [N/mm²]: 450 Ø 1,2 Rp [N/mm²]: 300 Härte: 160-220 HB Schutzgas: M12 DIN 8555: MF-NiFe-2 AWS A5.15: ENiFeT3-Cl</p>
------------	--	--

Korbspulen-Adapter

Die Drähte werden auf unterschiedlichen Körben ausgeliefert. Für die meisten 15kg Spulen benötigen Sie einen Spulenkorb-Adapter mit der Artikelnummer 9547.