

Für jede Anwendung der geeignete Schweisszusatz



1. Stabelektroden
2. Drahtelektroden für das Schutzgasschweissen
3. WIG/TIG-Schweisstäbe
4. Fülldrahtelektroden

1. Stabelektroden







1.1 Stabelektroden für un- und niedriglegierte Stähle

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweisposition	Beschreibung
OVERCORD EN 499: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E6013	S(P)235 bis S(P)355 GP240 ; GP280	AC ; DC- 	Mitteldick rutilcellulose-umhüllte Elektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen in allen Positionen (auch fallend).
OVERCORD Z EN 499: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E6013	S(P)235 bis S(P)355 GP240 ; GP280	AC ; DC- 	Mitteldick rutilcellulose-umhüllte Elektrode für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen in allen Positionen (auch fallend). Weicherer Lichtbogen als OVERCORD.
FINCORD EN 499: E 42 0 RR 12 AWS A5.1: E6013	S(P)235 bis S(P)355 GP240 ; GP280	AC ; DC- 	Vielseitig einsetzbare dick rutil-umhüllte Elektrode. Einfache Handhabung, feinschuppige und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff.
FINCORD S EN 499: E 42 A RR 12 AWS A5.1: E6013	S(P)235 bis S(P)355 GP240 ; GP280	AC ; DC- 	Dick rutil-umhüllte Schönschweisselektrode mit optimalem Nahtaussehen bei horizontalen Kehlnähten. Sehr glatte Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff.
FERROMATIC 130 EN 499: E 42 0 RR 53 AWS A5.1: E7024	S(P)235 bis S(P)420 GP240 - GP280	AC ; DC- ; DC+ 	Dick rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 130% Ausbringung für das Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten. Glatte Nähte mit kerbigem Übergang.
FERROMATIC 160 EN 499: E 42 0 RR 73 AWS A5.1: E7024	S(P)235 bis S(P)420 GP240 - GP280	AC ; DC- ; DC+ 	Dick rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160% Ausbringung für das Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten. Für das wirtschaftliche Füllen grosser Nahtquerschnitte und das Schweißen langer Kehlnähte.
SPEZIAL EN 499: E 382 B 12 H 10 AWS A5.1: E7016-H8	S(P)235 bis S(P)355 GP240 - GP280 L245 - L360	AC ; DC+ 	Basisch-umhüllte Doppelmantelelektrode mit nicht-basischen Anteilen. Sowohl Spaltüberbückbarkeit als auch Eignung für Wurzelschweißungen und Zwangspositionen sind sehr gut.
SUPERCITO 7018S EN 499: E 42 5 B 3 2 H5 AWS A5.1: E7018-1-H4	S(P)235 bis S(P)420 GP240 - GP280 L245 - L360	AC ; DC+ 	Basisch-umhüllte Elektrode für rissfreie und zähe Schweissverbindungen. Gute Schweisseigenschaften auch in Zwangsposition und in der Wurzel.
TENACITO R EN 499: E 42 6 B 4 2 H5 AWS A5.1: E7018-1 H4	S(P)235 bis S(P)420 GP240 - GP280 L245 - L415	DC+ 	Basisch-umhüllte Elektrode für zuverlässig rissfreie und zähe Schweissverbindungen an Stählen bis 420N/mm ² Streckgrenze. Das metallurgisch hochreine Schweissgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -60°C.



1.2 Stabelektroden für korrosions- und hitzebeständige Stähle



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
SUPRANOX 308L EN 1600: E 19 9 L R 1 2 AWS A5.4: E308L-17	AISI 304-304L-302 1.4541 1.4301 1.4311	AC ; DC+ 	Rutil-umhüllte Elektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle.
SUPRANOX 316L EN 1600: E 19 12 3 L R 1 2 AWS A5.4: E316L-17	1.4571 1.4583 1.4401 1.4435	AC ; DC+ 	Rutil-umhüllte Elektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Hervorragende Schönschweisseigenschaften. Feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke.
SUPRANOX 309L EN 1600: E 23 12 L R 1 2 AWS A5.4: E309L-17	A312 TP309S Ferrit-Austenit- Verbindungen (schwarz-weiss) Plattierungen	AC ; DC+ 	Rutil-umhüllte Elektrode zum Schweißen von Ferrit-Austenit-Verbindungen (schwarz-weiss) und nicht-rostenden Plattierungen. Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15% Delta-Ferrit. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig.
DW 312 EN 1600: ~E 29 9 R 1 2 AWS A5.4: ~E312-16	Schwer schweißbare Stähle, Ferrit-Austenit- Verbindungen (schwarz-weiss)	AC ; DC+ 	Rutil-umhüllte Elektrode für schwer schweißbare Stähle, Mischverbindungen, verschleißsbeständige Auftragungen, Pufferlagen. Härte ca. 220 HB. Weites Anwendungsgebiet in Reparatur und Instandhaltung von Maschinen, Antriebsteilen und Werkzeugen.



1.3 Stabelektroden für Nickellegierungen



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
SUPRANEL 600 EN ISO 14172: E Ni 6082 AWS A5.11: ~ E NiCrFe-3	UNS NO6600 UNS NO8800 UNS NO8810 2.4816; 1.4876 1.4958	DC+ 	Basisch-umhüllte Elektrode zum Schweißen hoch-warmfester, hitze- und korrosionsbeständiger Ni-Cr-Legierungen. Kaltzäh bis - 196°C, warmfest bis 800°C, zunderbeständig bis 1000°C. In schwefelhaltiger Atmosphäre ist das Schweißgut bis 500°C einsetzbar.
SUPRANEL 625 EN ISO 14172: E Ni 6625 AWS A5.11: ~ E NiCrMo-3	UNS NO6625 UNS NO8825 2.4856; 2.4858 1.4539; 1.4529	DC+ 	Basisch-umhüllte Elektrode zum Schweißen hoch-korrosionsbeständiger Cr-Mo-Nickellegierungen des Typs alloy 625, alloy 825 und artähnlichen Legierungen. Ebenfalls verwendbar für hoch molybdänlegierte korrosionsbeständige Stähle mit z.B. 7% Mo wie X1NiCrMoCuN25-20-7 und kaltzähe Nickelstähle. Sehr beständig gegen Spannungsriss-korrosion und Lochkorrosion.


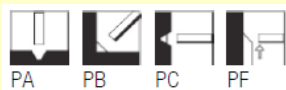
1.4 Stabelektroden für Gusseisen



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweisssposition	Beschreibung
SUPERFONTE Ni EN ISO 1071: E C Ni-CI 1 AWS A5.15: E Ni-CI	EN-GJL-100 EN-GJL-350 EN-GJMB-350 EN-GJMB-700 EN-GJS-400 EN-GJS-700 EN-GJMW-350 EN-GJMW-360	AC ; DC- 	Basisch-graphitisch umhüllte Elektrode mit Reinnickel-Kernstab für artfremdes Verbindungs- oder Auftragschweissen von Gusseisen ohne oder mit nur geringer Vorwärmung bis etwa 300°C. Bevorzugte Anwendungsgebiete sind das Schweißen von Rissen in Teilen aus allen Gusseisensorten sowie grundsätzlich Schweißarbeiten an Gusseisen mit Lamellengraphit (GJL/GG).
SUPERFONTE NiFe EN ISO 1071: E C NiFe-CI 1 AWS A5.15: E NiFe-CI	EN-GJMB-350 EN-GJS-350 bis EN-GJS-400 EN-GJMW-360	AC ; DC- ; DC+ 	Basisch-graphitisch umhüllte Elektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für artfremdes Verbindungs- oder Auftragschweissen von Gusseisen ohne oder mit nur geringer Vorwärmung bis etwa 300°C. Höhere Schweissgulfestigkeit als SUPERFONTE Ni. Geeignet für Schweißarbeiten an neuen Gussteilen aus globularem Grauguss und Mischverbindungen von GJS mit Stahl.

1.5 Stabelektroden für Hartauftragungen



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweisssposition	Beschreibung
SUPRADUR 600B EN 14700: E Fe2 DIN 8555: E 6-UM-60		AC ; DC+ 	Dick basisch-umhüllte Elektrode für zähe und abriebfeste Auftragschweissungen an Bauteilen, die starkem Verschleiss unterliegen. Das Schweißgut ist riss- und porenfrei und widersteht auch Stoss- und Schlagbeanspruchungen. Bearbeitung ist nur durch Schleifen möglich.
CITORAIL EN 14700: E Fe1 DIN 8555: E1-UM-300	Schienenstähle bis Zugfestigkeit 855 N/mm ²	DC+ 	Dick basisch-umhüllte Elektrode für Auftragschweissungen mittlerer Härte, die noch spanend bearbeitbar sein sollen. Gute Verschweisbarkeit auch in Zwangsposition, riss- und porenicher. Geeignet für Hartauftragungen gegen Gleitverschleiss, Stossverschleiss und Wälzverschleiss.



2. Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen

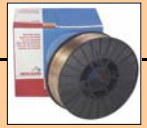





2.1 Drahtelektroden für un- und niedriglegierte Stähle

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
CARBOFIL 1 EN ISO 14341-A: G 42 3 C G3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1 AWS A5.18: ER 70S-6	S(P)235 bis S(P)355 GP240 - GP280	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis 420 N/mm ² Streckgrenze. Geeignet für CO ₂ und Ar/CO ₂ oder Ar/CO ₂ /O ₂ Mischgas.
CARBOFIL 1 GOLD EN ISO 14341-A: G 42 3 C G3Si1 EN ISO 14341-A: G 42 4 M G3Si1 AWS A5.18: ER 70S-6	S(P)235 bis S(P)355 GP240 - GP280	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis 420 N/mm ² Streckgrenze. Die MHC-Oberfläche (Metallic Hybrid Coating) ermöglicht gleichbleibend gute Fördereigenschaften und Lichtbogenstabilität auch unter hoher Strombelastung. Geeignet für CO ₂ und Ar/CO ₂ oder Ar/CO ₂ /O ₂ Mischgas.
CARBOFIL 1A EN ISO 14341-A: G 46 3 C G4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1 AWS A5.18: ER 70S-6	S(P)235 bis S(P)460 GP240 - GP280	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis 460 N/mm ² Streckgrenze. Vielseitig einsetzbar für Fertigung und Reparatur. Geeignet für CO ₂ und Ar/CO ₂ oder Ar/CO ₂ /O ₂ Mischgas.
CARBOFIL 1A GOLD EN ISO 14341-A: G 46 3 C G4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 4 M G4Si1 AWS A5.18: ER 70S-6	S(P)235 bis S(P)460 GP240 - GP280	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis 460 N/mm ² Streckgrenze. Vielseitig einsetzbar für Fertigung und Reparatur. Die MHC-Oberfläche (Metallic Hybrid Coating) ermöglicht gleichbleibend gute Fördereigenschaften und Lichtbogenstabilität auch unter hoher Strombelastung. Geeignet für CO ₂ und Ar/CO ₂ oder Ar/CO ₂ /O ₂ Mischgas.




2.2 Drahtelektroden für korrosions- und hitzebeständige Stähle



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweissposition	Beschreibung
INERTFIL 308LSi EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si AWS A5.9: ER 308L Si	AISI 304 bis 304L - 302 1.4541 1.4301 und 4311	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweissen artähnlicher austenitischer Cr-Ni-Stähle/Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle.
INERTFIL 316LSi EN ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi AWS A5.9: ER 316L Si	1.4401 1.4435 1.4571 1.4583	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweissen artähnlicher austenitischer Cr-Ni-Mo-Stähle/Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferrit. nichtrostende Cr-Stähle.
INERTFIL 307 EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn AWS A5.9: ER 307 (approx)	Schwer schweisssbare Stähle; Manganhartstahl Panzerstähle Ferrit-Austenit-Verbindungen (schwarz-weiss)	DC+ 	Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweissen von schwer schweisssbaren Stählen, Austenit-Ferrit-Mischverbindungen (schwarz-weiss), Hartauftragungen und Pufferlagen. Einsetzbar auch für die Verbindungsschweißung von Manganhartstahl (z.B. X120Mn12).




2.3 Drahtelektroden für Hartauftragungen



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweissposition	Beschreibung
CARBOFIL A 600 EN 14700: S Fe 8 DIN 8555: MSG 6-GZ-60-GP		DC+ 	Massivdrahtelektrode zum MAG-Auftragschweissen von Teilen, die starker kombinierter Beanspruchung aus Schlag- oder Stoss und Abrasionsverschleiss ausgesetzt sind. Anwendung für Maschinen- und Anlagenteile aus den Bereichen Bau, Bergbau, Steinbruch, Aufbereitung, Zementherstellung, Stahlwerk. Die Bearbeitung des Schweissgutes ist nur durch Schleifen möglich.

2.4 Drahtelektroden für Aluminiumlegierungen




Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweissposition	Beschreibung
ALUFIL AISi5 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi) AWS A5.10: ER 4043	AISI- und AISiMg-Guss mit max. 7% Si und Guss mit anderen Leg. AlMgSi0.5/0.7, AlMgSi1	DC+ 	Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweissen von Aluminiumknetlegierungen bis 2% Legierungsbestandteilen sowie Gusslegierungen bis 7% Silizium. Breites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsrisse bei starren Konstruktionen.
ALUFIL AlMg5 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) AWS A5.10: ER 5356	Al Mg 3, Al Mg 5, Al Zn 4,5 Mg 1; G-Al Mg 3Si/5Si: Al Mg 1SiCu, Al Mg Si 0,7	DC+ 	Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweissen von Al-Mg- und Al-Mg-Si-Legierungen. Das Schweissgut ist Seewasserbeständig. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach anodischer Oxidation (Eloxieren).
ALUFIL AlMg4.5Mn EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7(A)) AWS A5.10: ER 5183	G-Al Mg 3 Si; G-Al Mg 5 Si; G-Al Mg 10; Al Mg 3, Al Mg 5, Al Mg Mn, Al Zn 4,5 Mg 1	DC+ 	Massivdrahtelektrode zum MIG-Schweissen von Aluminiumlegierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen. Das Schweissgut ist Seewasserbeständig.




3. WIG/TIG- Schweißstäbe






3.1 WIG/TIG- Schweißstäbe für un- und niedriglegierte Stähle

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
CARBOROD 1 EN ISO 636-A: W 42 4 W3Si1 AWS A5.18: ER 70S-6	S(P)235 bis S(P)420 GP240 ; GP280	DC- 	WIG/TIG-Schweißstab für un- und niedriglegierte Stähle und Stahlguss bis 420 N/mm ² Streckgrenze. Gute Kaltzähigkeit bis - 50°C.

3.2 WIG/TIG- Schweißstäbe für korrosions- und hitzebeständige Stähle

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
INERTROD 308LSi EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si AWS A5.9: ER 308L Si	1.4541 1.4301 und 4311 AISI 304 bis 304L - 302	DC- 	WIG/TIG-Schweißstab für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nicht-rostende Cr-Stähle.
INERTROD 316LSi EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si AWS A5.9: ER 316L Si	1.4401 1.4435 1.4571 1.4583	DC+ 	WIG/TIG-Schweißstab für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nicht-rostende Cr-Stähle.
INERTROD 307 EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn AWS A5.9: -ER 307	Schwer schweißbare Stähle; Manganhartstahl Panzerstähle Ferrit-Austenit-Verbindungen (schwarz-weiß)	DC- 	WIG/TIG-Schweißstab für schwer schweißbare Stähle, Austenit-Ferrit-Mischverbindungen (schwarz-weiß), Hartauftragungen und Pufferlagen. Einsetzbar auch für die Verbindungsschweißung von Manganhartstahl (z.B. X120Mn12).





3.3 WIG/TIG- Schweißstäbe für Aluminiumlegierungen

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
ALUROD AISi5 EN ISO 18273: S Al 4043 (AISi5) AWS A5.10: ER 4043	AlSi- und AlSiMg-Guss mit max. 7% Si und Guss mit anderen Leg. AlMgSi0.5/0.7, AlMgSi1	AC 	WIG/TIG-Schweißstab zum Schweißen von Aluminiumknetlegierungen bis 2% Legierungsbestandteilen sowie Gusslegierungen bis 7% Silizium. Breites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsrisse bei starren Konstruktionen.
ALUROD AlMg5 EN ISO 18273: S Al 5356 AWS A5.10: ER 5356	Al Mg 3, Al Mg 5, Al Zn 4,5 Mg 1; Al Mg 1SiCu, Al Mg Si 0,7 G-Al Mg 3Si/5Si	AC 	WIG/TIG-Schweißstab zum Schweißen von Al-Mg- und Al-Mg-Si-Legierungen. Das Schweißgut ist Seewasserbeständig. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach anodischer Oxidation (Eloxieren).
ALUROD AlMg4.5Mn EN ISO 18273: S Al 5183 AWS A5.10: ER 5183	Al Mg 3, Al Mg 5, Al Mg Mn, Al Zn 4,5 Mg 1 G-Al Mg 3 Si/5 Si; G-Al Mg 10	AC 	WIG/TIG-Schweißstab zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen. Das Schweißgut ist Seewasserbeständig.

4. Fülldrahtelektroden





4.1 Fülldrahtelektroden für un- und niedriglegierte Stähle

Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
FLUXOFIL 14 HD EN ISO 17632-A: T 46 2 P C(M) 1 H5 EN ISO 17632-B: T552T1-1CA(MA)-UH5 AWS A5.20: E71T-1C(M)-JH4	Schiffbaustähle A,B,D,E, AH32 - EH36 S(P)235 bis S(P)460	DC+ 	Nahtlose Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von -20°C bis +450°C in allen Schweißpositionen im Sprühlichtbogen mit erhöhten Schweißparametern und erhöhten Abschmelzleistungen. Sehr gute Schlackenentfernbarkeit, glatte Nahtoberflächen mit kerbfreien Nahtübergängen.
FLUXOFIL 31 EN ISO 17632-A: T 42 4 B C(M) 2 H5 EN ISO 17632-B: T494T5-1CA(MA)-UH5 AWS A5.20: E70T-5C(M)-JH4	S(P)235 bis S(P)420, GP240 - GP280	DC+ 	Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen bis zu der Streckgrenze von 420 N/mm ² (ohne Wärmebehandlung). Das Schweißgut ist sehr rissicher, kaltzäh bis -40°C und hat einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt. Im Kurz-Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar.
FLUXOFIL M 8 EN ISO 17632-A: T 46 2 B M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T552T15-1MA-UH5 AWS A5.18: E70C-3M H4	S(P)235 bis S(P)460	DC+ 	Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von -20°C bis +450°C. Im Kurz- Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar.
CRISTAL F206 EN ISO 17632-A: T 42 2 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T492T15-1MA-UH5 AWS A5.18: E70C-3M H8	S(P)235 bis S(P)420, GP240 - GP280	DC+ 	Formgeschlossene Metallpulverelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen mit reduzierter Schweißrauchemission von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von -20°C bis +450°C. Im Kurz- Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar.





4.2 Fülldrahtelektroden für korrosions- und hitzebeständige Stähle



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweißposition	Beschreibung
FLUXINOX 308L EN ISO 17633-A: T 19 9 L R C(M) 3 EN ISO 17633-B: TS308L-FB0 AWS A5.22: E308LT0-1(4)	1.4541 1.4301 1.4311 AISI 304 - 304L bis 302	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweißen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Stählen/-Stahlgussorten. Geeignet für die Schweißpositionen PA/PB.
FLUXINOX 308L PF EN ISO 17633-A: T 19 9 L P C(M) 1 EN ISO 17633-B: TS308L-FB1 AWS A5.22: E308LT1-1(4)	1.4541 1.4301 1.4311 AISI 304 - 304L bis 302	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweißen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Stählen/-Stahlgussorten. Sehr gute Verschweißbarkeit in allen Positionen ausser fallend.



Für jede Anwendung der geeignete Schweisszusatz



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweissposition	Beschreibung
FLUXINOX 316L EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L R C(M) 3 EN ISO 17633-B: TS316L-FB0 AWS A5.22: E316LT0-1(4)	1.4401 1.4435 1.4571 1.4583 AISI 316L	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweissen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Mo Stählen/-Stahlgussorten. Geeignet für die Schweisspositionen PA/PB.
FLUXINOX 316L PF EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P C(M) 1 EN ISO 17633-B: TS316L-FB1 AWS A5.22: E316LT1-1(4)	1.4401 1.4435 1.4571 1.4583 AISI 316L	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweissen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Mo Stählen/-Stahlgussorten. Sehr gute Verschweisbarkeit in allen Positionen ausser fallend.
FLUXINOX 309L EN ISO 17633-A: T 23 12 L R C(M) 3 EN ISO 17633-B: TS309L-FB0 AWS A5.22: E309LT0-1(4)	A312 TP309S; Ferrit-Austenit- Verbindungen (schwarz-weiss) Plattierungen	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweissen von Ferrit-Austenit-Verbindungen (schwarz-weiss) und nichtrostenden Plattierungen. Auftragschweissungen auf un-/niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig.
FLUXINOX 309L PF EN ISO 17633-A: T 23 12 3 L P C(M) 1 EN ISO 17633-B: TS309L-FB1 AWS A5.22: E309LT1-1(4)	A312 TP309S; Ferrit-Austenit- Verbindungen (schwarz-weiss) Plattierungen	DC+ 	Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall-Schutzgasschweissen von Ferrit-Austenit-Verbindungen (schwarz-weiss) und nichtrostenden Plattierungen. Auftragschweissungen auf un-/niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig.

4.3 Fülldrahtelektroden für Hartauftragungen



Typ Normbezeichnung	Werkstoffe	Stromart, Polung Schweissposition	Beschreibung
CITOFLEX H06 EN 14700: T Fe8		DC+ 	Formgeschlossene Metallpulverelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen von Hartauftragungen höherer Härte mit hoher Beständigkeit gegen Stoss-Gleitverschleiss wie bei Brechbacken, Brechhämmern; Schlagleisten, Stachelbrechern, Kohlemühlenschlägern und Ähnlichem. Die Bearbeitung des Schweissgutes ist nur durch Schleifen möglich.
FLUXOFIL 66 EN 14700: T Z Fe8		DC+ 	Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen von Hartauftragungen. Das Schweissgut ist beständig gegen Stoss- und Gleitverschleiss. Das Schweissgut enthält zusätzliche Karbide. Eine zerspanende Bearbeitung ist nicht möglich.

Oerlikon-Schweisstechnik AG

Mandachstrasse 54
8155 Niederhasli
E-Mail : oerlikon.schweisstechnik@airliquide.com

Verkauf Deutschschweiz

Telefon 044 307 61 01 / 02 / 03
Fax 044 307 61 12

Oerlikon-Soudure SA

Les Halles - Zone 4 , En Chamard 47 G
1442 Montagny-près-Yverdon
E-Mail : oerlikon.soudure @airliquide.com

Vente Suisse Romandie

Téléphone 024 446 44 55
Fax 024 446 11 85