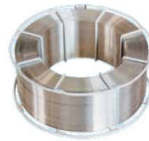




**Stabelektroden
MIG-MAG-Drähte
WIG-Stäbe
Fülldrahtelektroden**



Elektroden Titan S

DIN EN 499 E 42 0 RR 12 DIN 1913 E 51 32 RR6 Elektrode, dick rutilumhüllt, 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.

Titan S	Artikelnummer
2,0 x 250 mm (192/1,7)	107.860
2,5 x 350 mm (206/4,6)	107.741
3,2 x 350 mm (128/4,6)	107.742
4,0 x 350 mm (85/4,6)	107.777
4,0 x 450 mm (83/ 6)	107.876
5,0 x 450 mm (53/6)	108.523



Elektroden Prima

DIN EN 499 E 38 0 RC 11 DIN 1913 E 51 32 R(C)3 Sehr leicht handhabbare, rutilzellulose- umhüllte Universalelektrode mit vielseitiger Verwendbarkeit im Maschinen-, Stahl-, Schiff- und Rohrleitungsbau. Ausgezeichnete Verschweißbarkeit in allen Positionen einschließlich Fallnaht. Gut ausgebildete Nahtoberfläche und selbstlösende Schlacke, geringe Spritzverluste, gute Wiederzündfähigkeit.

Prima	Artikelnummer
2,0 x 250 mm (170/1,6)	108.233
2,5 x 250 mm (127/1,7)	107.626
2,5 x 350 mm (250/4,8)	107.859
3,2 x 350 mm (166/5)	107.858
4,0 x 350 mm (106/5)	110.961
4,0 x 450 mm (70/6,5)	114.286



Elektroden Prima blue

DIN EN 499 E 42 0 RC 11 DIN 1913 E 51 32 RR(C)6 Überzeugt durch hervorragende Schweißigenschaften in allen Schweißpositionen. Ideal für Verbindungen und Reparaturschweißungen von unlegiertem Baustahl. Ihr großes Plus ist ein vielfältiges Einsatzspektrum. Perfekte Elektrode für die stahlverarbeitende Industrie und das Handwerk. Die blaue Elektrode besticht durch sehr einfache Handhabung, gute Spaltüberbrückbarkeit, leichtes Zünden und Wiederzünden sowie geringe Spritzverluste.

Prima blue	Artikelnummer
1,6 x 250 mm (250/1,5)	114.287
2,0 x 250 mm (175/1,6)	113.998
2,5 x 350 mm (252/4,8)	114.058
3,2 x 350 mm (147/4,8)	114.059
4,0 x 350 mm (103/4,8)	114.060



Elektroden Garant

DIN EN 499 E 42 2 B 42 H10 DIN 1913 E 51 53 B10 Mittelropfige basische Universalelektrode mit 110% Ausbringung, für Verbindungsschweißungen von un- und niedriglegierten Stählen im Maschinen-, Stahl-, Kessel- und Schiffsbau mit hervorragenden Schweißigenschaften. Besonders gut geeignet für die Zwangslagenschweißung. Das besonders gasarme Schweißgut und die hohe Desoxidationsfähigkeit ergeben sichere Schweißungen auch an hoher P-, S-, und C-haltigen Stählen. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-type).

Garant	Artikelnummer
2,5 x 350 mm (208/4,6)	107.757
3,2 x 350 mm (115/4,5)	107.861
3,2 x 450 mm (118/6,0)	114.288
4,0 x 450 mm (88/6,0)	114.289
5,0 x 450 mm (57/6,0)	114.290



Elektroden Garant K

DIN EN 499 EY 46 55 MnB DIN 1913 E 51 55 B10 Elektrode basisumhüllt mit 120% Ausbringung für besonders rissfeste Verbindungsschweißungen an Stählen mit höherem C-Gehalt, für kaltzähe FK-Stähle bis -60°C. Geeignet für Offshore-Anwendungen, CTOD- geprüft. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme.

Garant K	Artikelnummer
2,5 x 350 mm (196/4,6)	108.731
3,2 x 350 mm (110/4,5)	108.732
3,2 x 450 mm (115/6,0)	114.291
4,0 x 450 mm (82/6,0)	114.292
5,0 x 450 mm (54/6,0)	114.293



Elektroden Garant AC/DC

DIN EN 499 E 42 3 B 12 H10 DIN 1913 E 51 54 B(R)10 Dick basisch umhüllt mit nicht basischen Anteilen. Universalelektrode mit hohen Gütewerten für Industrie und Handwerk zum Schweißen von un- und niedrig-legierten Stählen. Hervorzuheben ist die gute Verschweißbarkeit in Zwangslagen und an Wechselstrom.

Garant AC/DC	Artikelnummer
2,5 x 350 mm (205/4,3)	107.862
3,2 x 350 mm (126/4,3)	107.863
4,0 x 450 mm (76/5,3)	114.294
5,0 x 450 mm (50/5,3)	114.295



Elektroden FINOX 4316 AC

DIN EN 1600 E 19 9 L R 32 DIN 8556 E 19 9 LR 23 Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohlten, Nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi- Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350°C, für korrosionsbeständige Cr- Stähle, für Kaltzähe austenitische Stähle und für legierungsähnliche Plattierungen.

FINOX 4316 AC	Artikelnummer
2,0 x 300 mm (348/4)	107.864
2,5 x 300 mm (221/4)	107.865
3,2 x 350 mm (139/5)	107.866



Elektroden FINOX 4576 AC

DIN EN 1600 E 19 12 3 Nb R 32 DIN 8556 E 19 12 3 Nb R 23, Elektrode für Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo- Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400°C, für korrosionsbeständige Cr- Stähle sowie für Legierungsähnliche Plattierungen.

FINOX 4576 AC	Artikelnummer
2,0 x 300 mm (350/4)	114.296
2,5 x 300 mm (220/4)	107.867
3,2 x 350 mm (138/5)	107.868



Elektroden FICAST NIFE

DIN EN ISO 1071E C Ni Fe-CI3 DIN 8573 E NiFe-1 BG 11, Nickel- Eisenlektrode zum Kalt- Schweißen von Graug- und Temperguß, auch für Verbindungen von Gusseisen (GGL/GGG) mit unlegierten Stahlwerkstoffen. 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.

FICAST NIFE	Artikelnummer
2,5 x 300 mm (82/1,3)	107.763
3,2 x 350 mm (47/1,5)	107.766



Elektroden FINOX 4370 AC

DIN EN 1600 E 18 8 Mn R 12 DIN 8556 E 18 8 Mn R 26, 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 Hartmangan-stähle, zum Schweißen von Pufferlagen und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltvergestigender Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung. Das Schweißgut ist voll austenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850°C sowie Kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von 350HB.

FINOX 4370 AC	Artikelnummer
2,5 x 300 mm (217/4)	108.595
3,2 x 350 mm (135/5)	108.162
4,0 x 350 mm (92/5)	110.895
5,0 x 450 mm (54/6,0)	114.297



Elektroden FINOX 4337 AC

DIN EN 1600 E 29 9 R 12 DIN 8556 E 29 9 R 23 Elektrode für Verbindungs- und Auftrags-schweißungen an artgleichen und ähnlichen Stählen und Stahlgussorten, für Verbindungsschweißungen an höher-festen un- und niedriglegierten 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.

FINOX 4337 AC	Artikelnummer
2,0 x 300 mm (343/4)	114.298
2,5 x 300 mm (226/4)	107.869
3,2 x 350 mm (142/5)	107.870
4,0 x 350 mm (94/5)	114.299



Elektroden Finox 29/9 Gold

DIN EN 1600 E Z 29 9 R 12 DIN EN 14700 E Fe11 Sonderelektrode für äußerst riss-sichere und dauerhafte Verbindungs- und Auftrags-schweißungen. Die Stabelektrode ist konzipiert für schwer schweißbare Stähle wie Manganhartstahl, Werkzeugstahl und Federstahl sowie für Mischverbindungen wie Schwarz-Weiß-Verbindungen. Ideale Anwendungsgebiete sind Schweißungen zur Reparatur und Instandhaltung von Maschinen- und Anlagenteilen. Mit hervorragenden mechanischen Gütewerten und einer hohen Korrosionsbeständigkeit des Schweißgutes besticht die Spezialelektrode bei Auftragungen und Verbindungen an Wellen, Zahnrädern und Werkzeugen. Die Finox 29/9 Gold eignet sich ebenso für Puffer-lagen unter Hartlegierungen. Schweißt eine feinschuppige gut modellierbare Naht mit sich leicht lösender Schlacke. Das Schweißgut der Elektrode ist rostfrei, warm- und kalterfestig.

FINOX 29/9 Gold	Artikelnummer
2,5 x 300 mm (238/4)	114.061
3,2 x 350 mm (154/5)	114.062
4,0 x 350 mm (99/5)	114.063



Elektroden MT-RR6

E 5122 RR6 EN499
Rutil- dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte.

MT-RR6	Artikelnummer
1,6 x 250 mm	102.413
2,0 x 300 mm	101.043
2,5 x 350 mm	101.044
3,25 x 350 mm	101.045
3,25 x 450 mm	102.414
4,0 x 450 mm	101.046
5,0 x 450 mm	102.415
6,0 x 450 mm	102.416



Elektroden MT-RC3

E 4322 R (C)3 EN499
Rutilzellulose- mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage-, und Fallnahtschweißung

MT-RC3	Artikelnummer
2,0 x 300 mm	101.038
2,5 x 350 mm	101.039
3,25 x 350 mm	101.040
4,0 x 350 mm	102.407
5,0 x 450 mm	102.408



Elektroden MT-RRB7

E 43 43 RR(B)7 EN499
Rutilbasisch- dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohr- Wurzelnähten.

MT-RRB7	Artikelnummer
2,5 x 350 mm	101.047
3,25 x 350 mm	101.048
4,0 x 350 mm	102.422
5,0 x 450 mm	102.423



Elektroden MT-B10

E 51 54 B10 EN499
Basisch- dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit für Betriebstemperaturen +450°C.

MT-B10	Artikelnummer
2,5 x 350 mm	101.041
3,25 x 350 mm	101.042
3,25 x 450 mm	102.424
4,0 x 450 mm	102.425
5,0 x 450 mm	102.426
6,0 x 450 mm	102.427



Elektroden MT-BR10

E 51 53 B (R)10 EN499
Basisch- dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20°C bis +450°C.

MT-BR10	Artikelnummer
2,5 x 350 mm	101.049
3,25 x 350 mm	101.050
3,25 x 450 mm	102.428
4,0 x 450 mm	102.429
5,0 x 450 mm	102.430



Elektroden MT-308L

E 199LR23 1.4316
Rutil umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom- Nickel- Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt.

MT-308L	Artikelnummer
1,5 x 250 mm	102.021
2,0 x 300 mm	102.023
2,5 x 300 mm	102.025
3,25 x 350 mm	102.026
4,0 x 350 mm	102.027
5,0 x 450 mm	102.029



Elektroden MT-318

E 1912 3 Nb R23+LR23 1.4576
Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl für Betriebstemperaturen bis +400°, kaltzäh bis -60°

MT-318	Artikelnummer
1,5 x 250 mm	102.104
2,0 x 300 mm	102.105
2,5 x 300 mm	101.027
3,25 x 350 mm	101.028
4,0 x 350 mm	102.106
5,0 x 450 mm	102.107



Elektroden MT-307

E 18 8 Mu R 26 1.4370
Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren. Schweißgut aus austenitischem Chrom- Nickel- Mangan- Stahl.

MT-307	Artikelnummer
2,5 x 300 mm	102.279
3,25 x 350 mm	102.281
4,0 x 350 mm	102.282
5,0 x 450 mm	102.283



MT-600B

E 6-UM-60 1.4718
Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen zähharter abriebfester Auftragung. Schweißgut aus verschleißfestem Chrom- Seltium- Stahl.

MT-600B	Artikelnummer
2,5 x 350 mm	102.666
3,25 x 450 mm	102.667
4,0 x 450 mm	102.668
5,0 x 450 mm	102.669

Schweißzusätze

MAG-Draht EMK 6 D

EN 440:1995 G 42 4 M G3Si1 (SG2)
 Universell anwendbare verkupferte Drahtelektrode mit einem sowohl unter Mischgasen als auch unter CO₂ weitgehend spritzerfreiem Werkstoff-übergang. Drahtelektrode eignet sich für Verbindungsschweißungen im Kessel-, Behälter-, und Konstruktionsbau. Wegen der hohen Strombelastbarkeit bietet sie auch beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen.



EMK 6 D	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	111.676
1,0 mm K300-15	111.677
1,2 mm K300-15	111.678



MAG-Draht MT-308L

EN 12072 ER 308 LS 1.4316
 Zum Schweißen nicht rostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +350°C; Kaltzäh bis -269°C.



MT-308L	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	100.892
1,0 mm K300-15	100.893
1,2 mm K300-15	101.253
0,8 mm D200-5	100.912

MIG-Draht MT-AL 99,5

SGAL99,5 3.0259
 Zum Schweißen von Reinaluminium.



MT-AL 99,5	Artikelnummer
0,8 mm K300-7	101.901
1,0 mm K300-7	101.902
1,2 mm K300-7	101.903

MAG-Draht MT-NiMoCr

ER100 S-G
 Zum Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30°C bis +300°C.



MT-NiMoCr	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	101.990
1,0 mm K300-15	101.991
1,2 mm K300-15	100.910

WIG-Stäbe MT-Mo

SGMo 1.5424
 Zum Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +550°C.



MT-Mo	Artikelnummer
1,6 x 1000 mm	102.445
2,0 x 1000 mm	102.446
2,4 x 1000 mm	102.447
3,2 x 1000 mm	102.448

WIG-Stäbe MT307

EN12072 ER 307 1.4370
 Zum Schweißen artverschiedener Stähle Betriebstemperaturen bis +300°C; Kaltzäh bis -120°C.



MT307	Artikelnummer
1,0 x 1000 mm	102.270
1,6 x 1000 mm	102.271
2,0 x 1000 mm	102.272
2,4 x 1000 mm	102.273
3,2 x 1000 mm	102.274
4,0 x 1000 mm	102.277
5,0 x 1000 mm	102.278

Gasschweißstäbe

GI 1.0324, GI 1.6215, Zum Schweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle



MT-GI + GI	Artikeln. GI	Artikeln. GI
1,0 x 1000 mm	102.542	-----
1,6 x 1000 mm	101.013	102.533
2,0 x 1000 mm	101.014	101.020
2,4 x 1000 mm	101.015	101.021
3,2 x 1000 mm	101.016	101.022
4,0 x 1000 mm	101.017	102.555
5,0 x 1000 mm	101.018	102.556
6,0 x 1000 mm	101.019	-----

MAG-Draht EMK 8 D

EN 440:1995 G 46 4 M G4Si1 (SG3)
 Verkupferte Drahtelektrode mit universeller Einsetzbarkeit im Behälter, Kessel- und Konstruktionsbau. Sie zeigt unter Mischgasen als auch unter CO₂ einen weitgehend spritzerfreien Werkstoffübergang. Wegen der hohen Strombelastbarkeit beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen. Für Fallnähte kleine Drahtdurchmesser verwenden.



EMK 8 D	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	111.679
1,0 mm K300-15	111.680
1,2 mm K300-15	111.681



MAG-Draht MT-318

EN 12072 ER 318 LS 1.4576
 Zum Schweißen nicht rostender austenitischer Stähle bis Betriebstemperaturen bis +400°C.



MT-318	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	100.906
1,0 mm K300-15	100.907
1,2 mm K300-15	100.908

MIG-Draht MT-ALMg3

SG-ALMg3 3.3536
 Zum Schweißen von Aluminiumlegierungen.



MT-ALMg3	Artikelnummer
0,8 mm K300-7	100.914
1,0 mm K300-7	100.894
1,2 mm K300-7	100.895

MAG-Draht MT-CrMo1

SGCrMo1 1.7339
 Zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570°C.



MT-CrMo1	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	102.000
1,0 mm K300-15	102.002
1,2 mm K300-15	100.911

WIG-Stäbe MT-CrMo1

SGCrMo1 1.7339
 Zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570°C.



MT-CrMo1	Artikelnummer
1,6 x 1000 mm	102.477
2,0 x 1000 mm	102.478
2,4 x 1000 mm	102.479
3,2 x 1000 mm	102.481

WIG-Stäbe MT 318

EN12072 ER 318 1.4576
 Zum Schweißen nicht rostender austenitischer Stähle bis Betriebstemperaturen bis +400°C.



MT318	Artikelnummer
1,0 x 1000 mm	102.099
1,6 x 1000 mm	101.011
2,0 x 1000 mm	102.100
2,4 x 1000 mm	101.012
3,2 x 1000 mm	102.101
4,0 x 1000 mm	102.102
5,0 x 1000 mm	102.103

WIG-Stäbe MT-ALMg3

SGALMg3, 3.3536, Zum Schweißen von Aluminiumlegierungen.



MT-ALMg3	Artikelnummer
1,6 x 1000 mm	100.919
2,0 x 1000 mm	102.340
2,4 x 1000 mm	100.920
3,2 x 1000 mm	102.343

MAG-Draht MT-Mo

SGMo 1.5424, Zum Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +550°C.



MT-Mo	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	101.997
1,0 mm K300-15	101.998
1,2 mm K300-15	101.909

MAG-Draht MT-HB600

MSG6-60,1.4718, für zähnharte Auftragungen.

MT-HB600	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	100.971
1,0 mm K300-15	100.972
1,2 mm K300-15	100.973

MAG-Draht MT-307

EN 12072 ER 307 1.4370
 Zum Schweißen artverschiedener Stähle für Betriebstemperaturen bis +300°C; Kaltzäh bis -120°C.



MT-307	Artikelnummer
0,8 mm K300-15	100.903
1,0 mm K300-15	100.904
1,2 mm K300-15	100.905

MIG-Draht MT-ALMg5

SG-ALMg5 3.3556
 Zum Schweißen von AlMg-Legierungen.



MT-ALMg5	Artikelnummer
0,8 mm K300-7	100.896
1,0 mm K300-7	100.897
1,2 mm K300-7	103.072
0,8 mm D200-2	100.916
1,0 mm D200-2	100.917
1,2 mm D200-2	103.070

WIG-Stäbe MT-WSG2

WSG2 1.5125
 Zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +450°C.



MT-WSG2	Artikelnummer
1,0 x 1000 mm	102.393
1,6 x 1000 mm	102.394
2,0 x 1000 mm	102.396
2,4 x 1000 mm	102.397
3,2 x 1000 mm	102.399

WIG-Stäbe MT308 L

EN12072 ER 308LSI 1.4316
 Zum Schweißen nicht rostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +350°C; Kaltzäh bis -269°C.



MT308 L	Artikelnummer
1,0 x 1000 mm	101.006
1,6 x 1000 mm	101.007
2,0 x 1000 mm	102.014
2,4 x 1000 mm	101.008
3,2 x 1000 mm	102.015
4,0 x 1000 mm	102.017
5,0 x 1000 mm	102.018

WIG-Stäbe MT-AL99,5

SGAL99,5, 3.0259, für Reinaluminium.



MT-AL99,5	Artikelnummer
1,6 x 1000 mm	102.322
2,0 x 1000 mm	102.323
2,4 x 1000 mm	102.324
3,2 x 1000 mm	102.325

WIG-Stäbe MT-ALMg5

SGALMg5, 3.3556, f. AlMg-Legierungen



MT-ALMg5	Artikelnummer
1,6 x 1000 mm	100.921
2,0 x 1000 mm	102.347
2,4 x 1000 mm	100.922
3,2 x 1000 mm	102.350