

WIG Schweißstäbe

WIG-Stäbe für Werkzeuge und Formen	2
WIG-Stäbe für Nickel und Gusseisen, Nickellegierungen, nichtrostende und hitzefeste Stähle	2
WIG-Stäbe für Edelstahl und Duplexstähle	2-3
WIG-Stäbe für Kupfer, Messing und Bronze	3-4
Gasschweißstäbe für Hartauftragungen	4
WIG-Stäbe für Aluminium	4-5
WIG-Stäbe für Magnesium	5
WIG-Stäbe für Baustähle	5
Gasschweißstäbe für Baustähle	5
Wolframelektroden	6



WIG-Stäbe für Werkzeuge und Formen

8200	Schweißstab aus ferritisch-austenitischen Chrom-Nickelstahl Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Durch hohen Ferritgehalt und hohe Rißsicherheit besonders geeignet für schwierig schweißbare Werkstoffe. Für Verbindungsschweißungen an Werkstoffen mit höherer Festigkeit, auch an schweißgeeigneten Werkzeugen. Verbindungen von verschiedenen legierten Stählen, zähe Zwischenlagen für Hartauftragungen. Durch hohe Festigkeit und Kaltverfestigungsfähigkeit auch für verschleißbeständige Auftragungen an Kupplungen, Zahnrädern, Wellen und Werkzeugen geeignet. Schweißgutanalyse: C 0,12 Si 0,4 Mn 1,8 Cr 30 Ni 9	Rm [N/mm ²]: 760 Rp [N/mm ²]: 540 A5 [%]: 25 Schutzgas: I1 AWS A 5.9: ER312 EN 14343-B: SS312 Werkstoffnr.: 1.4337	Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0
3040	Schweißstab für Reparaturen an Warmarbeitswerkzeugen, wie z.B. Druckeinem starken Abrieb bzw. Stoß- und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind wie z.B. Druckgießwerkzeuge, Schlagbohrmeißel, Schredderhämmer, Warmschnitte, Warmschermesser, Walzdorne, Abkratwerkzeuge sowie zum Auftragen der Arbeitsflächen und Schnittkanten von Warm- u. Kaltarbeitswerkzeugen aus unlegiertem Stahl. Bei Temperaturen bis 500 °C anwendbar. Schweißgutanalyse: C 0,35 Si 1,1 Mn 0,4 Cr 5,5 Mo 1,2 V 0,25 W 1,3	Härte: 55-60 HRC Schutzgas: I1 EN 14700: S Fe 3GZ60T Werkstoffnr.: 1.2606	Ø 1,0 Ø 1,2 Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4
3050	Schweißstab für Reparaturen, Ausbesserung sowie zum Bewehren von Arbeitsflächen an Warmarbeitswerkzeugen wie z. Bsp.: Schmiedegesenken, Pressmatrizen, Schmiedehämmern, Stempeln, Verteilerstiften usw. Schweißgutanalyse: C 0,3 Si 0,25 Mn 0,4 Cr 2,5 V 0,6 W 4,5	Härte: 41 - 46 HRC Schutzgas: I1 EN 14700: S Fe 3 Werkstoffnr.: 1.2567	Ø 1,0 Ø 1,2 Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2

WIG-Stäbe für Nickel und Gusseisen, Nickellegierungen, nichtrostende und hitzefeste Stähle

8020	Schweißstab aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum WIG-Schweißen von artgleichen und artähnlichen Nickellegierungen, kaltzähnen 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	Rm [N/mm ²]: 760 Rp [N/mm ²]: 500 A5 [%]: 35 Schutzgas: I1Ar+He ISO 18274: S Ni 6625 (NiCr22-Mo9Nb) AWS A5.14: ERNiCrMo-3 Werkstoffnr.: 2.4831	Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2
2200	Schweißstab 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	Rm [N/mm ²]: 620 Rp [N/mm ²]: 400 A5 [%]: 30 Schutzgas: M 12 / 13 ISO 14343-B: (SS310) AWS A5.9: ER310 mod. Werkstoffnr.: 1.4842	Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0
600	Schweißstab aus Rein-Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C. Besondere Hinweise: Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz: bei V- und X-Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°. Grundwerkstoffe: 2.4061, 2.4106, 2.4116, 2.4170 sowie Verbindungen mit Stahl, Stahl-Guss, Kupfer und Kupfer mit hochlegiertem Stahl, Plattierungen und Pufferlagen. Werkstoffanalyse: C 0,02, Fe <0,2 Mn 0,4 Si 0,4 Ti 3,0	Rm [N/mm ²]: 500 Rp [N/mm ²]: 300 A5 [%]: 30 Schutzgas: I1 EN 18274: S Ni 2061 (NiTi3) AWS A5.14: ERNi-1 Werkstoffnr.: 2.4155	Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2

WIG-Stäbe für Edelstahl / Duplex

2100	Schweißstab 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. Besondere Hinweise: Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus. 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]: 6620 Rp [N/mm ²]: 420 A5 [%]: 35 Schutzgas: I1 ISO 14343-B: SS308LSi AWS A5.9: ER308L Si Werkstoffnr.: 1.4316	Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0
-------------	---	--	--

WIG-Stäbe für Edelstahl / Duplex

- | | | |
|---|---|--|
| <p>2340 Schweißstab aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer CrNiMo-Stählen. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C und IK-beständig bis 400°C. Besondere Hinweise: Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.
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
Rp [N/mm²]: 440
A5 [%]: 35
Schutzgas: I1
ISO 14343-B: SS316LSi
AWS A5.9: ER316LSi
Werkstoffnr.: 1.4430</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |
| <p>2318 Schweißstab für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13-17%-Chromstähle verschweißt werden. z.Bsp: Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Kunstseide- Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -120°C. Besondere Hinweise: Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.
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</p> | <p>Rm [N/mm²]: 640
Rp [N/mm²]: 450
A5 [%]: 32
Schutzgas: I1
ISO 14343-B: SSZ318Si
AWS A5.9: ER318 mod.
Werkstoffnr.: 1.4576</p> | <p>Ø 1,0
Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |
| <p>8310 Schweißstab für Verbindungen zwischen verschiedenen legierten sowie schwierig schweißbaren Stählen und 14%-Mn-Stählen. Zähne Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Verschleiß- und korrosionsbeständige Auftragungen an Schienen- und Weichteilen, Ventilsitzen sowie Kavitationsschutzpanzerungen an Wasserkraftmaschinen. Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis 850°C, unempfindlich gegen Sigma- Phasen- Versprödung über 500°C. Kaltzäh bis -110°C. Eine Wärmebehandlung ist ohne Probleme möglich. Bei Betriebstemperaturen von über 650°C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. Besondere Hinweise: Das Gefüge bildet sich vollaustenitisch ohne Deltaferrit aus.
Grundwerkstoffe: Hochfeste, unlegierte sowie legierte Bau- und Vergütungsstähle mit- und untereinander; Unlegierte sowie legierte Stähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni – Stählen; Hitzebeständige Stähle bis 850° C; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähem austenitischen Werkstoffen.
Schweißgutanalyse: C 0,08 Cr 18 Ni 8 Si 0,8 Mn 6,5</p> | <p>Rm [N/mm²]: 640
Rp [N/mm²]: 430
A5 [%]: 35
Schutzgas: M12
ISO 14343-B: SSZ307
AWS A5.9: ER307 mod.
Werkstoffnr.: 1.4370</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |

WIG-Stäbe für Kupfer, Messing und Bronze

- | | | |
|---|--|--|
| <p>4220 Schweißstab zum Schweißen von Zinnbronzen, Mehrstoff-Zinnbronzen und Rotguss. Schweißgut aus 12% Zinnbronze. Seewasserbeständig. Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei WIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen.
Grundwerkstoffe: Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 10-12% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer- Zinn-Zinn-Blei-Grußlegierungen (Rotguss: Rg 5, Rg7), Auftragsschweißungen auf Gusseisen und Stahl.
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
EN 24373: S-Cu 5410
(CuSn12P)
Werkstoffnr.: 2.1056</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4
Ø 3,2
Ø 4,0
Ø 5,0</p> |
| <p>4223 Schweißstab aus Kupfer-Zinn-Legierung zum WIG-Schweißen. Gute Gleiteigenschaften. Besondere Hinweise: Bei Wanddicken über 6 mm ist Vorwärmen auf 250°C erforderlich. Bei WIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. Bei MIG-Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.
Grundwerkstoffe: Kupfer-Zinn-Legierungen, z.B. Bronze mit 4-8% Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen.
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
EN 24373: S Cu 5180A
(CuSn6P)
DIN 1733: SG-CuSn6
AWS A5.7: ER CuSn-A
Werkstoffnr.: 2.1022</p> | <p>Ø 1,6
Ø 2,0
Ø 2,4
Ø 3,2
Ø 4,0</p> |

WIG-Stäbe für Kupfer, Messing und Bronze

<p>4222 Schweißstab aus Kupfer-Aluminium-Legierung zum WIG-Schweißen. Korrosions- und Seewasserbeständig, gute Gleiteigenschaften. Besondere Hinweise: Vorwärmen nur bei großen Werkstücke erforderlich. Für die 1. Lage von Auftragserschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen. Beim WIG-Schweißen zur Vermeidung von Oxydbildung Flussmittel verwenden. Grundwerkstoffe: Kupfer-Aluminium-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 7-9% Al, Kupfer- und Kupfer-Zink-Legierungen (Messing) sowie Auftragserschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen. Schweißgutanalyse: Al 8 Fe 0,4</p>	<p>Rm [N/mm²]: 430 Rp [N/mm²]: 200 A5 [%]: 40 Härte: 100 HB Schutzgas: I1 EN24373: S-Cu 6100 (CuAl8) AWS A5.7: ER-CuAl-A1 Werkstoffnr.: 2.0921</p>	<p>Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0</p>
<p>4600 Schweißstab aus Kupfer zum WIG-Schweißen von Reinkupfer. Zähfließendes Schweißgut. Besondere Hinweise: Bei Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. 100°C, jedoch nicht mehr als 600°C). Bei Vorwärmtemperaturen über 300°C ist Flußmittel zu verwenden. Grundwerkstoffe: Schweißgeeignete Kupfersorten, z.B. SE - Cu (2.0070), SW - Cu (2.0076), SF - Cu (2.0090), OF - Cu (2.0040) Schweißgutanalyse: Si 0,3 Sn 0,8 Al 0,01 Mn 0,3</p>	<p>Rm [N/mm²]: 200 Rp [N/mm²]: 50 A5 [%]: 30 Härte: 60 HB Schutzgas: I1 EN 24373: S-Cu 1898 (CuSn1) AWS A 5.7: ERCu Werkstoffnr.: 2.1006</p>	<p>Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0</p>

Gasschweißstäbe für Hartauftragungen

<p>3022 Mit Wolfram-Karbid gefüllter Schweißstab für extrem verschleißfeste Panzerungen an Werkstücken aus niedriglegierten Stählen und Stahlguss mit einem C-Gehalt von max. 0,45%; bewährt für Auftragungen an Mischern, Bohrkronen, Planiermessern, Transportschnecken, Schabern, Spindeln, usw. Verwendbar für Teile, die extrem starkem reibenden Verschleiß bei nur mäßiger Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind. Das zu bearbeitende Werkstück sollte frei von Verunreinigungen wie Rost, Fett, Zunder usw. sein. Der Brenner ist möglichst flach zum Werkstück zu halten. Die Flamme weich und neutral oder mit leichtem Acetylenüberschuß einstellen. Bei größeren Werkstücken mit ca. 400-600°C vorwärmen. Die Stäbe sind in unterschiedlichen Korngrößen erhältlich ... Schweißgutanalyse: Fe ~40 WSC ~60</p>	<p>Härte: 2200-2600 (HV 0,4) Härte Matrix: 56-60 HRC DIN 8555: G21-GF-60 -GP</p>	<p>Ø 3,5 Ø 4,0 Ø 5,0 Ø 6,0</p>
--	--	--

WIG-Stäbe für Aluminium

<p>825 Universal Aluminium-Magnesium-Schweißstab. 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 Rp [N/mm²]: 125 A5 [%]: 17 Schutzgas: I1 EN 18273: S Al 5556A (AlMg5Mn) AWS A 5.10: ER 5556</p>	<p>Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0</p>
<p>820 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 Rp [N/mm²]: 80 A5 [%]: 20 Schutzgas: I1 EN 18273: S Al 5754 (AlMg3) Werkstoffnr.: 3.3536</p>	<p>Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0</p>
<p>830 Hochwertiger siliziumlegierter Schweißstab. 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 Rp [N/mm²]: 40 A5 [%]: 8 Schutzgas: I1 EN 18273: S Al 4043A (AlSi5(A)) AWS A 5.10: ER 4043 Werkstoffnr.: 3.2245</p>	<p>Ø 1,6 Ø 2,0 Ø 2,4 Ø 3,2 Ø 4,0 Ø 5,0</p>

WIG-Stäbe für Aluminium

845	Schweißstab 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	Rm [N/mm ²]: 275	Ø 1,6
		Rp [N/mm ²]: 130	Ø 2,0
		A5 [%]: 18	Ø 2,4
		Schutzgas: I1, I2, I3	Ø 3,2
		EN 18273: S Al 5183	Ø 4,0
		(AlMg4,5 Mn0,7)	Ø 5,0
		AWS A 5.10: ER 5183	
		Werkstoffnr.: 3.3548	
846	Der Schweißstab 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	Rm [N/mm ²]: 275	Ø 1,6
		Rp [N/mm ²]: 125	Ø 2,0
		A5 [%]: 17	Ø 2,4
		Schutzgas: I1	Ø 3,2
		EN 18273: S Al 5087	Ø 4,0
		(AlMg4,5Mn Zr)	Ø 5,0
		Werkstoffnr.: 3.3546	
895	WIG-Schweißstab zum Schweißen von Reinaluminium. Nahtbereich gründlich reinigen. Die Verarbeitung von Reinaluminium erfordert aufgrund des schmalen Schmelzintervalls besondere Vorkehrungen um Porosität und Heißrisse zu vermeiden. Schweißgutanalyse: Si <0,2 Fe <0,25 Cu <0,04 Mn <0,03 Mg <0,03 Zn <0,04 V <0,05 Be <0,0003 Ti <0,03 andere <0,03 Al >99,7	Rm [N/mm ²]: 65	Ø 1,6
		Rp [N/mm ²]: 20	Ø 2,0
		A5 [%]: 35	Ø 2,4
		Schutzgas: I1	Ø 3,2
		EN 18273: S Al 1070	Ø 4,0
		(Al99,7)	Ø 5,0
		Werkstoffnr.: 3.0259	
860	Dieser WIG-Schweißstab bzw. Autogenschweißstab (Autogen+Sauerstoff) wird speziell angewendet um an Aluminiumlegierungen die Bildung von Erstarrungsrissen in Verbindung mit hoher Aufmischung und starrer Einspannung vorzubeugen. Beim Anodisieren ergibt sich eine dunkelgraue Verfärbung. Schweißgutanalyse: Si 11-13 Fe <0,6 Cu <0,3 Mn <0,15 Mg <0,1 Zn <0,2 Be <0,0003 Ti <0,15 andere <0,15	Rm [N/mm ²]: 165	Ø 1,6
		Rp [N/mm ²]: 60	Ø 2,0
		A5 [%]: 5	Ø 2,4
		Schutzgas: I1	Ø 3,2
		EN 18273: S Al 4047A	Ø 4,0
		(AlSi12(A))	Ø 5,0
		AWS A5.10: ER 4047	
		Werkstoffnr.: 3.2585	

WIG-Stäbe für Magnesium

850	Magnesium WIG-Schweißstab für die Instandhaltung und Reparatur an Bauteilen aus Magnesium und Magnesiumlegierungen. Empfohlenes Flussmittel: Chem-Weld 120 Grundwerkstoffe: Magnesium Legierungen Schweißgutanalyse: Al 6,5 Mn 0,3 Zn 0,8 Mg Rest	Rm [N/mm ²]: 280	Ø 2,0
		Rp [N/mm ²]: 150	Ø 2,5
		A5 [%]: 7	Ø 3,0
		Schutzgas: I1	
		AMS 4350: AZ61A	
		ASTM: 1176	
		UNS: S44635	

WIG-Stäbe für Baustähle

701	WIG Schweißstab für röntgensichere WIG-Wurzelschweißungen an unlegierten und niedriglegierten Stählen. Hochwertiges und rissicheres Schweißgut. Geeignet für einen Temperaturbereich bis zu +500 °C. Grundwerkstoffe: 1.0038-1.0570, 1.0305, 1.0405, 1.5415, 1.0345-1.0435, 1.0481 (St37-St42, St35.8, St45.8, 15Mo3, HI-HIII, 17Mn4) Schweißgutanalyse: C 0,1 Si 0,6 Mn 1,15 Mo 0,5	Rm [N/mm ²]: 560 - 720	Ø 1,6
		Rp [N/mm ²]: >480	Ø 2,0
		A5 [%]: >22	Ø 2,5
		Schutzgas: I1	Ø 3,0
		DIN 8575: SG Mo	
		AWS A5.28: ER 70 S-A1	
		Werkstoffnr.: 1.5424	

Gasschweißstäbe für Baustähle

700	Verkupfertes Mn- bzw. Mo-legierter Gasschweißstab für Schweißungen mit hohen Prüfanforderungen. Grundwerkstoffe: 1.003-1.0570, 1.0305, 1.0405, 1.5415, 1.0345-1.0477, 1.0481 (S235JRG2-S355J2G3, P235G1TH, P255G1TH, 16Mo3, P235GH-P236GH, P295GH, St37-St52, St35.8, St45.8, 15Mo3, HI-HIII, 17Mn4) Schweißgutanalyse: C <0,15 Si <0,25 Mn 1 Mo 0,5	Rm [N/mm ²]: 440 - 540	Ø 2,0
		Rp [N/mm ²]: >295	Ø 2,5
		A5 [%]: >18	Ø 3,0
		Schutzgas: Azetylen+Sauerstoff	Ø 4,0
		DIN 8554: G IV	
		AWS A 5.2: R 65	
		Werkstoffnr.: 1.5425	

Wolframelektroden

2000	Die certierte Wolframelektrode ist eine Universalelektrode für nahezu alle Anwendungen. Für un- und hochlegierten Stahl, Aluminiumlegierungen, Magnesiumlegierungen, Titanlegierungen, Nickellegierungen, Kupferlegierungen, etc. Bestandteile: CeO ₂ : 1,8-2,2% Rest Wolfram	EN 26848: WC - 20 Farbe: grau	Ø 1,0 Ø 1,6 Ø 2,4 Ø 3,2
2010	Reinwolframelektrode zum Schweißen von Aluminium und deren Legierungen. Ausschließlich zur Verwendung mit Wechselstrom. Diese Elektrode ist ungeeignet für das Gleichstromschweißen! Bestandteile: 99,95% Wolfram	EN 26848: W (WP - 00) Farbe: grün	Ø 1,0 Ø 1,6 Ø 2,4 Ø 3,2
2603	Thoriumhaltige Wolframelektrode zum Gleichstrom-Schweißen von hochlegierten und rostfreien Stählen. Durch den Zusatz von Thorium verbessern sich die Zündeigenschaft, Standzeit und Strombelastbarkeit. Allerdings ist der Einsatz von thoriumhaltigen Elektroden möglichst konsequent zu vermeiden, da Thorium ein radioaktives Element ist. Beim Anschleifer der Nadeln und auch beim Schweißen sind leistungsstarke Absauggeräte zu verwenden! Bestandteile: ThO ₂ : 1,7-2,2% Rest Wolfram	EN 26848: WT - 20 Farbe: rot	Ø 1,0 Ø 1,6 Ø 2,4 Ø 3,2
2011	Die lanthanierte Wolframelektrode ist wie WC - 20 eine Universalelektrode. Im Niederstrombereich besitzen diese Elektroden jedoch bessere Zündeigenschaften wie certierte Wolframelektroden. Bestandteile: LaO ₂ : 1,3-1,7% Rest Wolfram	EN 26848: WL - 15 Farbe: gold	Ø 1,0 Ø 1,6 Ø 2,4 Ø 3,2