



### MIG-Draht Chroniweld

Schweißdraht aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Verschweißen von nichtrostenden und kaltzähen austenitischen Stählen für Betriebstemperaturen bis +350 °C und kaltzäh bis -196 °C. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bedingt durch niedrigen Kohlenstoffgehalt; gute säure- und chemische Resistenz sowie hochglanzpolierfähiges Schweißgut.

Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: I1; M11; M23. Geeignet für alle edelstahlverarbeitenden Betriebe, z. B. im Geländer- und Treppenbau, im Behälter- und Apparatebau, in der Textil- und Zelluloseindustrie.

Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit
600 N/mm <sup>2</sup>	35 %	50 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
186.308	MIG-Draht Chroniweld	Ø 0,8 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	15 kg Korb
186.310	MIG-Draht Chroniweld	Ø 1,0 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	15 kg Korb



### MIG-Draht 19/12/3

Spezial-Schweißdraht für Werkstoffe aus Edelstahl. Stabil brennender Lichtbogen, erheblich weniger Schweißspritzer, keine Einbrandkerben, hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und hohe chemische Beständigkeit. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: I1; M11; M23. Für Verbindungsschweißungen von korrosionsbeständigen Chrom-Nickel-Molybdän-Stählen z. B. in lebensmittel- oder edelstahlverarbeitenden Betrieben.



Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit
600 N/mm <sup>2</sup>	30 %	ISO-V 65 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
191.008	MIG-Draht 19/12/3	Ø 0,8 mm	500 N/mm <sup>2</sup>	12,5 kg Korb
191.010	MIG-Draht 19/12/3	Ø 1,0 mm	500 N/mm <sup>2</sup>	12,5 kg Korb
191.208	MIG-Draht 19/12/3	Ø 0,8 mm	500 N/mm <sup>2</sup>	2,4 kg Korb
191.218	MIG-Draht 19/12/3	Ø 0,8 mm	500 N/mm <sup>2</sup>	5,0 kg Korb



### MIG-Draht Alu ZF 300

Spezieller Schweißdraht mit einer Magnesium-Legierung zum MIG-Schweißen der meisten Aluminium-Legierungen. Hohe Zugfestigkeit und Dehngrenze, Rissicherheit und gute Schleif- und Polierbarkeit des Schweißgutes. Extreme Härte und Stabilität des Drahtes durch Sonderzusätze, dadurch optimale Drahtförderung mit geringeren Ausfallzeiten durch Aufrollen bzw. Abknicken des Drahtes.

Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: I1.

Ideal für Aluminiumschweißungen im Reparaturbereich und Aluminiumbau.

Zugfestigkeit	Dehnung
280 N/mm <sup>2</sup>	20 %

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
186.210	MIG-Draht Alu ZF 300	Ø 1,0 mm	140 N/mm <sup>2</sup>	7 kg Korb
186.212	MIG-Draht Alu ZF 300	Ø 1,2 mm	140 N/mm <sup>2</sup>	7 kg Korb



### MIG-Draht Alu Vario 40

Spezial-Schutzgas-Schweißdraht für das einwandfreie Verschweißen der unterschiedlichsten Aluminiumlegierungen bis 5 % Mg mit- und untereinander, speziell für Reparatur und Instandhaltung. Hohe Zugfestigkeit durch spezielle MgMn-Legierung, geringes Drahtabknicken, kein Abrieb, störungsfreier Drahttransport, hohe Stabilität und größere Härte. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: I1.

Besonders geeignet für Alu-Reparaturen an Lkws, Anhängern, Getrieben, Ladeboardwänden, Lkw-Hebebühnen, Lkw-Rahmen sowie an Containern, Stellagen, Profilen usw.

#### Zulassungen

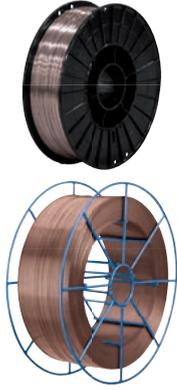


Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Schweiß-Argon
250 N/mm <sup>2</sup>	110 N/mm <sup>2</sup>	25 %	+20 °C

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
190.210	MIG-Draht Alu Vario 40	Ø 1,0 mm	7 kg Korb
190.212	MIG-Draht Alu Vario 40	Ø 1,2 mm	7 kg Korb
190.310	MIG-Draht Alu Vario 40	Ø 1,0 mm	2 kg Rolle

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

3.3315 AlMg1	3.4335 AlZn4,5Mg1	3.3211 AlMg1SiCu
3.3527 AlMg2Mn 0,8	3.3210 AlMgSi 0,7	3.3206 AlMgSi 0,5
1.3547 AlMg4,5Mn	1.3545 AlMg4Mn	3.2315 AlMgSi
3.3555 AlMg5	3.3535 AlMg3	3.3561 G-AlMg5



### MIG-Draht Cu Si 3

Spezialdraht für das MIG-Löten von verzinkten Blechen. Aufgrund der geringen Verarbeitungstemperatur kein Verbrennen der Zinkschicht. Lötnaht ist korrosionsbeständig und optisch einwandfrei. Gerade bei höherfesten Blechen entsteht kaum Verzug, sehr gute Spaltüberbrückung, minimale Spritzerbildung und geringe Rauchentwicklung. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: I1.

Besonders geeignet für den Karosserie- und Fahrzeugbau. Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Dehnung	Kerbschlagarbeit	Härte
> 360 N/mm <sup>2</sup>	> 40 %	60 Joule (0 °C)	80 – 100 HB

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
188.004	MIG-Draht Cu Si 3	Ø 0,8 mm	> 150 N/mm <sup>2</sup>	5 kg Korb
188.008	MIG-Draht Cu Si 3	Ø 0,8 mm	> 150 N/mm <sup>2</sup>	15 kg Korb
188.010	MIG-Draht Cu Si 3	Ø 1,0 mm	> 150 N/mm <sup>2</sup>	15 kg Korb



### MAG-Draht KF 100

Kupferfreier Schweißdraht speziell zum Verschweißen von Feinkornstählen, Tiefziehblechen und Karosserieblechen. Aufgrund kupferfreier Schutzbeschichtung keine toxischen Rauche. 100%ige Stromübertragung, da kein Kupferabrieb in der Stromdüse, erheblich weniger Kosten für Verschleißteile. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: C1; M21.

#### Anwendung/Einsatz

Verbindungs- und Auftragsschweißen von Bau- und Rohrstählen sowie von höherfesten Werkstoffen im Behälter-, Konstruktions- und Fahrzeugbau.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
ca. 600 N/mm <sup>2</sup>	ca. 500 N/mm <sup>2</sup>	28 %	110 / 30 Joule (+20 / -40 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
188.608	MAG-Draht KF 100	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
188.610	MAG-Draht KF 100	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
188.612	MAG-Draht KF 100	Ø 1,2 mm	15 kg Korb



### MAG-Draht FK 600 N

Feinkorndraht für beanspruchbare Verbindungsschweißungen aller Art. Besonders für Stahl und Feinkornstahl mit erhöhter Zugfestigkeit bis 600 N/mm<sup>2</sup>. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: M21. Ideal zum Schweißen tragender Teile und Konstruktionen mit TÜV- und DB-Forderung.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
580 N/mm <sup>2</sup>	510 N/mm <sup>2</sup>	28 %	100 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
188.708	MAG-Draht FK 600 N	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
188.710	MAG-Draht FK 600 N	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
188.712	MAG-Draht FK 600 N	Ø 1,2 mm	15 kg Korb



### MAG-Draht VAC65 / SG3

Drahtelektrode für das MAG-Verbindungsschweißen von Bau- und Rohrstählen, sowie von höherfesten Werkstoffen im Behälter-, Konstruktions- und Fahrzeugbau unter Anwendung von Mischgasen oder CO<sub>2</sub>. Das Schweißgut ist nahezu spritzerfrei, dadurch weniger Nacharbeit. Auch bei hoher Strombelastung brennt der Lichtbogen ruhig und stabil.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
530 – 680 N/mm <sup>2</sup>	> 460 N/mm <sup>2</sup>	> 20 %	47 Joule (-40 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
188.718	MAG-Draht VAC65 / SG3	Ø 0,8 mm   verkupfert	15 kg Spule
188.720	MAG-Draht VAC65 / SG3	Ø 1,0 mm   verkupfert	15 kg Spule
188.722	MAG-Draht VAC65 / SG3	Ø 1,2 mm   verkupfert	15 kg Spule

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

EN ISO 14341-A G 46 4 M21 / G4Si1, DIN8559 SG 3 1.5130, 1.5130



### MAG-Draht KDS Spezial

Speziell entwickelte Drahtelektrode für Karosseriearbeiten im Dünnblechbereich. Gutes Schweißverhalten auch bei verzinkten, grundierten und angerosteten Blechen. Glatte saubere Nähte, gute Spaltüberbrückung, kein Reißen der Schweißnaht beim Richten und gute Fließeigenschaften beim Punktschweißen. Durch niedrige SchweißstromEinstellung und damit verbundene geringe Wärmeentwicklung ist ein minimaler Blechverzug garantiert. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: C1; M21.

#### Anwendung/Einsatz

Karosseriearbeiten im Dünnblechbereich, universeller Schweißzusatz für unlegierte Stähle, im Maschinen-, Fahrzeug-, Kessel-, Behälter- und Landmaschinenbau.

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
520 – 600 N/mm <sup>2</sup>	min. 430 N/mm <sup>2</sup>	min. 25 %	min. 80 Joule (0 °C)

#### Schweißgase

CO<sub>2</sub>, Mischgase, EN439 C M21 – M33

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
188.805	MAG-Draht KDS Spezial	Ø 0,8 mm	5 kg Korb
188.808	MAG-Draht KDS Spezial	Ø 0,8 mm	15 kg Korb



### MAG-Draht GS 3

Niedriglegiert, universell einsetzbar, mit hoher Zugfestigkeit, geringste Fertigungstoleranzen und spritzerarmes Schweißverhalten. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: M21.

#### Anwendung/Einsatz

Bau-, Röhren- und Kesselwerkstähle, Feinkorn- und Schiffbaustähle.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
560 N/mm <sup>2</sup>	470 N/mm <sup>2</sup>	26 %	150 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.008	MAG-Draht GS 3	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.010	MAG-Draht GS 3	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.012	MAG-Draht GS 3	Ø 1,2 mm	15 kg Korb

#### für Großabnehmer

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.038	MAG-Draht GS 3	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.040	MAG-Draht GS 3	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.042	MAG-Draht GS 3	Ø 1,2 mm	15 kg Korb



#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
560 N/mm <sup>2</sup>	470 N/mm <sup>2</sup>	26 %	150 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.308	MAG-Draht GS 3	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.310	MAG-Draht GS 3	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.312	MAG-Draht GS 3	Ø 1,2 mm	15 kg Korb



### MAG-Draht Zink/Rost Perfekt

Speziell entwickelter Schutzgas-Schweißdraht für Schweißungen an verzinkten Karosserieblechen und galvanisch verzinkten Werkstücken. Angerostetes oder mit Rostschutz überzogenes Material muss nicht vorbehandelt werden. Zähfließendes, modellierbares Schweißbad, gute Luftspaltüberbrückung, saubere feinschuppige Nähte, spritzerfreies Verschweißen und geringer Zinkabbrand. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: C1; M1 bis M3.

Ideal für den Stahlhochbau, Kessel- und Behälterbau, Apparatebau, Maschinen-, Fahrzeug- und Schiffbau.

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
> 500 N/mm <sup>2</sup>	> 420 N/mm <sup>2</sup>	> 22 %	> 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.028	MAG-Draht Zink/Rost Perfekt	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.030	MAG-Draht Zink/Rost Perfekt	Ø 1,0 mm	20 kg Korb
189.032	MAG-Draht Zink/Rost Perfekt	Ø 1,2 mm	20 kg Korb



### MAG-Draht Zink/Rost Extrem

Hervorragend zum Überschweißen von alten Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten geeignet. Hohe Zugfestigkeit, weniger Schweißspritzer durch geringe Siliziumanteile und lange Lagerfähigkeit durch Kupferummantelung (Schutz vor Flugrost).

#### Anwendung/Einsatz

Für alle unlegierten und niedriglegierten Stähle mit stark verrosteter, verschmutzter, verzinkter oder gepriemerter Oberfläche, insbesondere Baustahl, Feinkornstahl, Schiffbaustahl und Automatenstähle.

Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: M22; M3.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
580 N/mm <sup>2</sup>	510 N/mm <sup>2</sup>	27 %	100 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.050	MAG-Draht Zink/Rost Extrem	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.051	MAG-Draht Zink/Rost Extrem	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.052	MAG-Draht Zink/Rost Extrem	Ø 1,2 mm	15 kg Korb

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

StE34/StE37-2/St44/St52-3/St35 bis St55-4/StE240.7/StE290-7 bis StE360-7TM  
 HI/HII/17Mn4/19Mn6/St50-2/Ast35 bis Ast52/St60-2/St2/Ck10 bis Ck35/St3/St4  
 StE255 bis StE500V/St35.8/St45.8/X42 bis X52/St33/C 10 bis C 35/GS 38 bis GS 52



### MAG-Draht Silver

Lagengespulte Speziallegierung mit niedrigem Kupfergehalt zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an niedriglegierten Stählen. Dieser mit einer Ölemulsion gezogene Draht erzeugt in Draht- und Teflonseelen von MIG/MAG-Schlauchpaketen keinen Abrieb. Das bedeutet geringere Rüstzeiten und störungsfreies Schweißen. Auch bei hoher Strombelastung brennt der Lichtbogen ruhig und stabil, das Schweißgut ist nahezu spritzerfrei. Ohne Kupfer- oder Bronzeauflage, dadurch keine toxischen Rauche. Außerdem wird die Heißrissanfälligkeit an Feinkornbaustählen reduziert.

#### Anwendung/Einsatz

Besonders geeignet für Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau sowie an Feinkornbaustählen.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
680 N/mm <sup>2</sup>	480 N/mm <sup>2</sup>	26 %	100 Joule (-20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.108	MAG-Draht Silver	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.110	MAG-Draht Silver	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.112	MAG-Draht Silver	Ø 1,2 mm	15 kg Korb

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

S355J2 DIN EN 10025-2, St35.8 – St45.8, S355N DIN EN 10025-3, GS 38, GS52, St37.3 – St52.3, St50.2 – St70.2, HI, HII, WStE 255, 17Mn4, 19Mn6, St37.0 – St52.0, St37.4 – St52.4



### MAG-Draht N-A-XTRA

Auch als die „KB-Elektrode auf der Rolle“ bezeichnet, erzeugt äußerst rissfeste Verbindungen mit extrem hoher Dehnung. Im Gegensatz zu herkömmlichen Cr-Ni-Drähten problemlos mit dem Brenner schneidbar. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: M21; M32.

Besonders geeignet für das Schweißen von vergüteten, hochfesten Feinkornbaustählen im gesamten Konstruktionsbereich; sehr gut auch einsetzbar im Hochtemperaturbereich. Das gilt gleichermaßen für den Rohrleitungs-, Behälter- und Apparatebau sowie für den Schiffbau, hier insbesondere für den Tankerbau. Auch für Pufferlagen beim Auftragsschweißen zu verwenden.

#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
≥ 790 N/mm <sup>2</sup>	≥ 690 N/mm <sup>2</sup>	≥ 16 %	≥ 80 Joule (+ 20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
189.208	MAG-Draht N-A-XTRA	Ø 0,8 mm	15 kg Korb
189.210	MAG-Draht N-A-XTRA	Ø 1,0 mm	15 kg Korb
189.212	MAG-Draht N-A-XTRA	Ø 1,2 mm	15 kg Korb

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Feinkornbaustähle bis Re = 690 N/mm<sup>2</sup>, wie z. B.

StE 460 bis StE 690 V	TstE 420 bis TstE 500	BH70 V/HSB77V/u. ä.
N-A-XTRA 55/N-A-XTRA 70	USS-T 1A/USS-T 1/BH65V	



### MAG-Draht W

Auftragsschweißdraht aus Chrom-Siliziumstahl für zähnharte abriebfeste Auftragsungen. Neben der hohen Verschleißfestigkeit und der hohen Schlagbeständigkeit, extrem hohe Standzeit aufgrund der Speziallegierung. Rissempfindliche Grundwerkstoffe sollten auf 200 °C bis 300 °C vorgewärmt und eine Zwischenlage (Pufferlage) geschweißt werden. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: C1; M2; M3; M21; I1. Wichtigste Anwendungsbereiche sind Auftragsungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, wie z. B. Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Nocken, Spannbecken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse usw.

Härte	Schweißstrom
59 HRC	670 HV

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
192.010	MAG-Draht W	Ø 1,0 mm	15 kg Korb



### MAG-Draht V-Dur

Spezialdraht für den superharten, abrieb- und schlagfesten Auftrag an Maschinenteilen und Werkstücken aus Baustahl oder Stahlguss. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Empfohlenes Schutzgas nach EN 439: C1; I1; M2; M3; M21.

Wichtigste Anwendungsbereiche sind zähnharte, abriebfeste Auftragsungen an Maschinenteilen und Werkzeugen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, wie z. B. Förderschnecken, Raupenkettens, Rollen, Laufrädern, Schlaghämmer, Rekonstruktionen oder Ausbesserung von Schneidwerkzeugen und für Schlusslagen bei Werkzeugen aus Manganhartstahl.

Härte	Schweißstrom
59 HRC	670 HV

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
192.112	MAG-Draht V-Dur	Ø 1,2 mm	15 kg Korb



### Fülldraht FD2-0

Schutzgasloser, selbstschützender Fülldraht für allgemeine Schweißungen und Pufferungen für Hartauftragung. Anwendbar zum Heft-, Stumpfnaht- und Kehlnahtschweißen an niedriglegierten Blechen bis 15 mm Stärke ohne Schutzgas.

Ideal für mobile Schweißungen außerhalb der Werkstatt ohne Schutzgas.

Stromstärke	Stromspannung	Ausbringung	DIN EN 758
30 –120 A	14 –17 V	ca. 90 %	T 24 ZWN H10

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	VPE
192.209	Fülldraht FD 2-0	Ø 1,2 mm	Spule D200 / 4,5 kg



### WIG-Draht Chroniweld

Austenitischer CrNi-Schweißstab mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Zum Verschweißen von nichtrostenden und kaltzähen austenitischen Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350 °C und kaltzäh bis -196 °C. Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, chemisch und säureresistent. Hochglanzpolierfähiges Schweißgut. Empfohlenes Schutzgas nach DIN 439: I1.

Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit
600 N/mm <sup>2</sup>	35 %	50 Joule (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
186.116	WIG-Draht Chroniweld	Ø 1,6 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
186.120	WIG-Draht Chroniweld	Ø 2,0 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
186.124	WIG-Draht Chroniweld	Ø 2,4 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
186.132	WIG-Draht Chroniweld	Ø 3,2 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss z. B.

1.4306 X 2 CrNi 19 11	1.4301 X 5 CrNi 18 10	1.4306 X 7 Cr 14
1.4303 X 5 CrNi 18 12	1.4311 X 7 CrAl 13	1.4308 G-X 6 CrNi 18 9
1.4541 X 6 CrNiTi 18 10	1.4310 X 12 CrNi 17 7	1.4550 X 6 CrNiNb 18 10
1.4319 X 5 CrNi 18 7	1.4552 G-X 5 CrNiNb 18 9	



### WIG-Draht 19/12/3

WIG-Draht zum Verbinden von nichtrostenden, hitzebeständigen und kaltzähen austenitischen Stählen für Betriebstemperaturen bis 400 °C, kaltzäh bis -60 °C. Empfohlenes Schutzgas nach DIN 439: I1.

Speziell für Verbindungsschweißungen, im chemischen Apparatebau, bei Fruchtsaft-Produktionsmaschinen, in der Textilindustrie usw. Einsetzbar in allen edelstahlverarbeitenden Betrieben.

Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	Gefüge
600 N/mm <sup>2</sup>	35 %	100 Joule (+20 °C)	Austenit mit Deltaferrit

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
188.210	WIG-Draht 19/12/3	Ø 1,0 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
188.215	WIG-Draht 19/12/3	Ø 1,6 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
188.220	WIG-Draht 19/12/3	Ø 2,0 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
188.224	WIG-Draht 19/12/3	Ø 2,4 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
188.232	WIG-Draht 19/12/3	Ø 3,2 mm	400 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg



### WIG-Draht Alu ZF 300

Aluminium-Magnesium-Schweißstab mit hoher Zugfestigkeit und Dehngrenze zum Schweißen der meistverwendeten Aluminiumlegierungen. Der WIG-Draht Alu ZF 300 zeichnet sich durch ruhiges und gleichmäßiges Abtropfen des Drahtes aus. Der Schweißdraht ist seewasserbeständig, wobei sich das Schweißgut gut schleifen und polieren lässt. Empfohlenes Schutzgas nach DIN 439: I1

Zugfestigkeit	Bruchdehnung
280 N/mm <sup>2</sup>	20 % (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
186.020	WIG-Draht Alu ZF 300	Ø 2,0 mm	140 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
186.030	WIG-Draht Alu ZF 300	Ø 3,2 mm	140 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z. B.  
3.3547 AlMg4,5 Mn, 3.3535 AlMg3, 3.3555 AlMg5



### WIG-Draht Vario 40 Spezial

WIG-Spezial-Draht zum Verschweißen von AlMg-Legierungen und AlMgMn-Legierungen. Unübertroffene Rissfestigkeit, sehr hohe Zugfestigkeit der Schweißnähte. Wenig Verzug, sauberes Nahtbild. Empfohlenes Schutzgas nach DIN 439: I1.

Zugfestigkeit	Bruchdehnung
250 N/mm <sup>2</sup>	25 % (+20 °C)

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	0,2%-Dehngrenze	VPE
188.320	WIG-Draht Vario 40 Spezial	Ø 2,0 mm	110 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg
188.330	WIG-Draht Vario 40 Spezial	Ø 3,0 mm	110 N/mm <sup>2</sup>	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

3.3315 AlMg1	1.3545 AlMg4Mn	3.3527 AlMg2Mn 0,8 3
3.535 AlMg3	1.3547 AlMg4,5Mn	3.3211 AlMg1SiCu
3.3555 AlMg5	3.3206 AlMgSi 0,5	3.4335 lZn4,5Mg1
3.2315 AlMgSi	3.3210 AlMgSi 0,7	3.3561 G-AlMg5



### WIG-Draht 600 N Spezial

Kombi-WIG-Schweißdraht für das Verschweißen von Stählen bis zu Zugfestigkeiten von 510 N/mm<sup>2</sup>. Dank äußerst niedrigem Si-Gehalt für unterschiedlichste Stahlegierungen geeignet. Hervorragende Fließ- und Verbindungseigenschaften, auch für Wurzelschweißungen. Empfohlenes Schutzgas nach DIN 439: I1. Ideal für Schweißverbindungen, die nachträglich verzinkt, emailliert oder pulverbeschichtet werden sollen. Hohe Dehnwerte, hohe Rissfestigkeit.

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	Abmessung	Zugfestigkeit	VPE
187.916	WIG-Draht 600 N Spezial	Ø 1,6 mm	> 510 N/mm <sup>2</sup>	5 / 10 / 25 kg
187.920	WIG-Draht 600 N Spezial	Ø 2,0 mm	> 510 N/mm <sup>2</sup>	5 / 10 / 25 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

St33 – St44, St52.3 – St62.2, StE255 – StE355, WstE255 – WstE355, HI, HII, 19 Mn 5



### Doppeladapter für Korbspule K 300

Art.-Nr.	Art.-Bezeichnung	VPE
189.035	Doppeladapter für Korbspule K 300	1 Stück