

Schweiß-, Schneid- & Löttechnik

Artikel-Nr.

Artikelbeschreibung

1.7

Zusatzwerkstoffe, Lote & Zubehör

- Gasschweiß- & WIG-Stäbe

- un- & niedriglegierte Stähle

- Autogendraht GIII

1827

Autogendraht GIII ø 1,6 mm x 1000 mm, TÜV

Werkstoff: 1.6215

DIN 8554. G III / EN 12536: O III

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gasschweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle bei hohen Anforderungen, geringe Porenneigung. Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

7.2221

Autogendraht GIII ø 2,0 mm x 1000 mm, TÜV

Werkstoff: 1.6215

DIN 8554. G III / EN 12536: O III

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gasschweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle bei hohen Anforderungen, geringe Porenneigung. Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

7.2222

Autogendraht GIII ø 2,5 mm x 1000 mm, TÜV

Werkstoff: 1.6215

DIN 8554. G III / EN 12536: O III

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gasschweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle bei hohen Anforderungen, geringe Porenneigung. Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

7.2223

Autogendraht GIII ø 3,0 mm x 1000 mm, TÜV**Werkstoff: 1.6215****DIN 8554: G III / EN 12536: O III**

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gasschweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle bei hohen Anforderungen, geringe Porenneigung. Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

**WIG-Schweißstäbe****un- & niedriglegierte Stähle****WSG2**

7.1601

Schweißstab WSG-2 ø 1,6 mm x 1000mm, TÜV**Werkstoff: 1.5125****DIN 8559: WSG 2 / EN 440: G 3 Si 1**

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einsetzbar bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren.

7.1602

Schweißstab WSG-2 ø 2,0 mm x 1000mm, TÜV**Werkstoff: 1.5125****DIN 8559: WSG 2 / EN 440: G 3 Si 1**

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einsetzbar bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren.

7.1603

Schweißstab WSG-2 ø 2,4 mm x 1000mm, TÜV**Werkstoff: 1.5125****DIN 8559: WSG 2 / EN 440: G 3 Si 1**

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einsetzbar bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren.

7.1604

Schweißstab WSG-2 ø 3,2 mm x 1000mm, TÜV**Werkstoff: 1.5125****DIN 8559: WSG 2 / EN 440: G 3 Si 1**

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einsetzbar bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren.

7.1901

Edelstähle**308L****WIG-Draht Cromatig 308 L ø 1,6 mm x 1000 mm, DB, TÜV****Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: SG X 2 Cr Ni 19 9 / EN 12072: G 19 9 L Si/W 19 9 L Si**

Schweißstab aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

7.1902

WIG-Draht Cromatig 308 L ø 2,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: SG X 2 Cr Ni 19 9 / EN 12072: G 19 9 L Si/W 19 9 L Si**

Schweißstab aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.



7.1903

WIG-Draht Cromatig 308 L ø 2,4 mm x 1000 mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: SG X 2 Cr Ni 19 9 / EN 12072: G 19 9 L Si/W 19 9 L Si**

Schweißstab aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

-

316L

7.1911

WIG-Draht Cromatig 316L ø 1,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L Si**

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

7.1912

WIG-Draht Cromatig 316L ø 1,6 mm x 1000 mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L Si**

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

Artikel-Nr.	Artikelbeschreibung
7.1913	<p>WIG-Draht Cromatig 316L ø 2,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4430 DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L Si</p> <p>Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.</p>
7.1914	<p>WIG-Draht Cromatig 316L ø 2,4 mm x 1000 mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4430 DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L Si</p> <p>Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.</p>
7.1915	<p>WIG-Draht Cromatig 316L ø 3,2 mm x 1000 mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4430 DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L Si</p> <p>Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.</p>
-	347
7.1921	<p>WIG-Draht Cromatig 347 ø 1,6 mm x 1000mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4551 DIN 8556: SG X 5 CrNiNb 19 9 / EN ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si</p> <p>Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
7.1922	<p>WIG-Draht Cromatig 347 ø 2,0 mm x 1000mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4551 DIN 8556 SG X 5 CrNiNb 19 9 / EN ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si</p> <p>Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
7.1923	<p>WIG-Draht Cromatig 347 ø 2,4 mm x 1000mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4551 DIN 8556: SG X 5 CrNiNb 19 9 / EN ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si</p> <p>Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
-	318
7.1931	<p>WIG-Draht Cromatig 318 ø 1,6 mm x 1000mm, DB, TÜV Werkstoff: 1.4576 DIN 8556: SG X 5 CrNiMoNb 19 12 / EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3 Nb Si</p> <p>Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>

Artikel-Nr.**Artikelbeschreibung**

7.1932

WIG-Draht Cromatig 318 ø 2,0 mm x 1000mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4576****DIN 8556: SG X 5 CrNiMoNb 19 12 / EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3****Nb Si**

Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.



7.1933

WIG-Draht Cromatig 318 ø 2,4 mm x 1000mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4576****DIN 8556: SG X 5 CrNiMoNb 19 12 / EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3****Nb Si**

Schweißstab aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.

-

hitze-, zunder- & korrosionsfeste Stähle

-

309L

7.1935

WIG-Draht Cromatig 309L ø 1,6 mm x 1000mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4332****DIN 8556: SG X 2 CrNi 24 12 / EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si/W 23 12 L Si**

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig.

7.1936

WIG-Draht Cromatig 309L ø 2,0 mm x 1000mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4332****DIN 8556: SG X 2 CrNi 24 12 / EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si/W 23 12 L Si**

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig.

7.1937

WIG-Draht Cromatig 309L ø 2,4 mm x 1000mm, DB, TÜV**Werkstoff: 1.4332****DIN 8556: SG X 2 CrNi 24 12 / EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si/W 23 12 L Si**

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig.

Austenit-Ferrit-Verbindungen**307**

7.1941

WIG-Draht Cromatig 307 ø 1,6 mm x 1000mm, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn
Si/W 18 8 Mn Si

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstählen, Pufferlagen für Hartauftragungen und kaltzäher Nickelstähle.

7.1942

WIG-Draht Cromatig 307 ø 2,0 mm x 1000mm, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn
Si/W 18 8 Mn Si

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstählen, Pufferlagen für Hartauftragungen und kaltzäher Nickelstähle.

7.1943

WIG-Draht Cromatig 307 ø 2,4 mm x 1000mm, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn
Si/W 18 8 Mn Si

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstählen, Pufferlagen für Hartauftragungen und kaltzäher Nickelstähle.



7.2141

Aluminium & Aluminiumlegierungen

AlMg 5

WIG-Draht Alutig AlMg 5 ø 2,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / DIN 1732: SG AlMg 5

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von AlMg-Legierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.



7.2142

WIG-Draht Alutig AlMg 5 ø 2,4 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / DIN 1732: SG AlMg 5

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von AlMg-Legierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

7.2143

WIG-Draht Alutig AlMg 5 ø 3,2 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / DIN 1732: SG AlMg 5

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von AlMg-Legierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke auf +150°C vorwärmen.

-

AlMg 4,5MnZr

7.2131

WIG-Draht Alutig AlMg 4,5 MnZr ø 2,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf +150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.

7.2132

WIG-Draht Alutig AlMg 4,5 MnZr ø 2,4 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf +150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.

7.2133

WIG-Draht Alutig AlMg 4,5 MnZr \varnothing 3,2 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Schweißnahtbereich muß metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf +150°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.



AISI 5

7.2135

WIG-Draht Alutig AISi 5 \varnothing 2,0 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Schweißstab aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG-Schweißen von AISi-Legierungen sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen. Universeller Einsatz im PKW-Bau für KFZ - Achsen und andere tragende Teile. Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

7.2136

WIG-Draht Alutig AISi 5 \varnothing 2,4 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Schweißstab aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG-Schweißen von AISi-Legierungen sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen. Universeller Einsatz im PKW-Bau für KFZ - Achsen und andere tragende Teile. Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

7.2137

WIG-Draht Alutig AISi 5 \varnothing 3,2 mm x 1000 mm, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Schweißstab aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG-Schweißen von AISi-Legierungen sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander. Bedingt für aushärtbare Legierungen. Universeller Einsatz im PKW-Bau für KFZ - Achsen und andere tragende Teile. Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.