

## Gas- & WIG-Schweißstäbe

### Artikel-Nr.

### Artikelbeschreibung

- **Gasschweißstäbe**
- **un- & niedriglegierte Stähle**
- **GIII / O III**

**Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gasschweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle.**

- spritzerfrei verschweißbar
- zähes Fließverhalten
- daher besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet
- idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau

Schweißpositionen: EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF

**Werkstoff: 1.6215**

**EN ISO 12536: O III / AWS: R 60**

**Zulassungen:**

**TÜV, CE**



- 1827 **Autogendraht GIII ø 1,6 mm x 1000 mm**
- 7.2221 **Autogendraht GIII ø 2,0 mm x 1000 mm**
- 7.2222 **Autogendraht GIII ø 2,5 mm x 1000 mm**
- 7.2223 **Autogendraht GIII ø 3,0 mm x 1000 mm**

**WIG-Schweißstäbe****un- & niedriglegierte Stähle****WSG 2 / W 46 5 W3Si1**

**WIG-Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.**

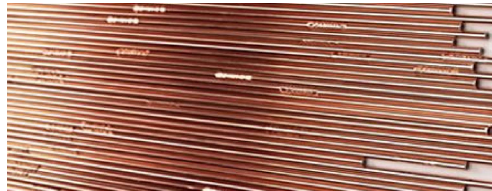
- universell einsetzbar bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF  
Stromart/Polung: = -

**Werkstoff: 1.5125**

**EN ISO 636-A: W 46 5 W3Si1 / AWS: ER 70 S-6**

**Zulassungen:**  
**TÜV, DB, CE**



7.1601	<b>Schweißstab WSG 2 ø 1,6 mm x 1000 mm</b>
7.1602	<b>Schweißstab WSG 2 ø 2,0 mm x 1000 mm</b>
7.1603	<b>Schweißstab WSG 2 ø 2,4 mm x 1000 mm</b>
7.1604	<b>Schweißstab WSG 2 ø 3,2 mm x 1000 mm</b>

**nichtrostende & hitzebeständige  
Stähle****308 L / G/W 19 9 LSi**

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

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PE  
Stromart/Polung: = -

Werkstoff: 1.4316

EN ISO 14343-A: GW 19 9 LSi / AWS: ER 308 L Si

Zulassungen:

**TÜV, DB, CE**



7.1901 **WIG-Draht 308 L ø 1,6 mm x 1000 mm**

7.1902 **WIG-Draht 308 L ø 2,0 mm x 1000 mm**

7.1903 **WIG-Draht 308 L ø 2,4 mm x 1000 mm**

-

**316 L / G/W 19 12 3 L Si**

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

- auch für die Lebensmittelindustrie geeignet

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PE  
Stromart/Polung: = -

**Werkstoff: 1.4430**

**EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3 L Si / AWS: ER 316 L Si**

**Zulassungen:**

**TÜV, DB, CE**



- 7.1911 **WIG-Draht 316 L ø 1,0 mm x 1000 mm**
- 7.1912 **WIG-Draht 316 L ø 1,6 mm x 1000 mm**
- 7.1913 **WIG-Draht 316 L ø 2,0 mm x 1000 mm**
- 7.1914 **WIG-Draht 316 L ø 2,4 mm x 1000 mm**
- 7.1915 **WIG-Draht 316 L ø 3,2 mm x 1000 mm**

**347 / G/W 19 9 Nb Si**

**WIG-Schweißstab aus stabilisiertem austenitischen Chrom-Nickelstahl zum WIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.**

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF  
Stromart/Polung: = -

**Werkstoff: 1.4551**

**EN ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si / AWS: 347 Si**

**Zulassungen:**

**TÜV, CE**



7.1921 **WIG-Draht 347  $\varnothing$  1,6 mm x 1000 mm**

7.1922 **WIG-Draht 347  $\varnothing$  2,0 mm x 1000 mm**

7.1923 **WIG-Draht 347  $\varnothing$  2,4 mm x 1000 mm**

**318 / G/W 19 12 3 Nb Si**

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

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PF, PG  
Stromart/Polung: = -

**Werkstoff: 1.4576**

**EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3 Nb Si / AWS: ER 318**

**Zulassungen:**

**TÜV, DB, CE**



- 7.1931 **WIG-Draht 318 ø 1,6 mm x 1000 mm**
- 7.1932 **WIG-Draht 318 ø 2,0 mm x 1000 mm**
- 7.1933 **WIG-Draht 318 ø 2,4 mm x 1000 mm**

**hitze-, zunder- & korrosionsfeste Stähle****309 L / G/W 23 12 LSi**

WIG-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

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PE  
Stromart/Polung: = -

Werkstoff: 1.4332

EN ISO 14343-A: G/W 23 12 LSi / AWS: ER 309 L Si

Zulassungen:

TÜV, CE



- |        |                                    |
|--------|------------------------------------|
| 7.1935 | WIG-Draht 309 L ø 1,6 mm x 1000 mm |
| 7.1936 | WIG-Draht 309 L ø 2,0 mm x 1000mm  |
| 7.1937 | WIG-Draht 309 L ø 2,4 mm x 1000 mm |

**Austenit-Ferrit-Verbindungen****307 / G/W 18 8 Mn Si**

WIG-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.

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF  
Stromart/Polung: = -

Werkstoff: 1.4370

EN ISO 14343-A: G/W 18 8 Mn Si / AWS: ER 307

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



- 7.1941 WIG-Draht 307  $\varnothing$  1,6 mm x 1000 mm
- 7.1942 WIG-Draht 307  $\varnothing$  2,0 mm x 1000 mm
- 7.1943 WIG-Draht 307  $\varnothing$  2,4 mm x 1000 mm



**Aluminium & Aluminiumlegierungen****AlMg 5 / S Al 5356 (AlMg5Cr(A))**

**WIG-Schweißstab aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum WIG-Schweißen von AlMg-Legierungen.**

- größere Werkstücke und Bleche über 15 mm Dicke  
auf +150°C vorwärmen

Schweißpositionen: DIN EN ISO 694: PA, PB, PF  
Stromart/Polung: ~

**Werkstoff: 3.3556**

**EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) / AWS: ER 3556**

**Zulassungen:**  
**TÜV, DB, CE**



7.2141

**WIG-Draht AlMg 5 ø 2,0 mm x 1000 mm**

7.2142

**WIG-Draht AlMg 5 ø 2,4 mm x 1000 mm**

7.2143

**WIG-Draht AlMg 5 ø 3,2 mm x 1000 mm**

**AlMg 4,5 MnZr / S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)**

**WIG-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

Schweißpositionen: DIN EN ISO: PA, PB, PF  
Stromart/Polung: ~

**Werkstoff: 3.3546**

**EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4,5MnZr) / AWS: ER 5087**

**Zulassungen:**

**TÜV, DB, CE**



7.2131

**WIG-Draht AlMg 4,5 MnZr ø 2,0 mm x 1000 mm**

7.2132

**WIG-Draht AlMg 4,5 MnZr ø 2,4 mm x 1000 mm**

7.2133

**WIG-Draht AlMg 4,5 MnZr ø 3,2 mm x 1000 mm**

**AISI 5 / S Al 4043 (AISI5(A))**

**WIG-Schweißstab aus Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG-Schweißen von AISi-Legierungen sowie artverschiedener Aluminiumlegierungen untereinander.**

- bedingt für aushärtbare Legierungen geeignet
- 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

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PF  
Stromart/Polung: ~

**Werkstoff: 3.2245**

**EN ISO 18273: S Al 4043 (AISI5(A)) / AWS: ER 4043**

**Zulassungen:**  
**DB, TÜV, CE**



- |        |  |
|--------|--|
| 7.2135 | <b>WIG-Draht AISi 5 ø 2,0 mm x 1000 mm</b> |
| 7.2136 | <b>WIG-Draht AISi 5 ø 2,4 mm x 1000 mm</b> |
| 7.2137 | <b>WIG-Draht AISi 5 ø 3,2 mm x 1000 mm</b> |