

Stabelektroden

Artikel-Nr.

Artikelbeschreibung

- **Stabelektroden für un- & niedriglegierte
Stähle**

- **rutil-umhüllte**

- **RR B 7 / E 38 2 RB 12**

**Rutilbasisch - dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer
Eignung zum Schweißen von Rohr-Wurzelnähten.**

- bevorzugt zum Wurzelschweißen
- leichte Schlackenentfernbarkeit
- gutes Schweißverhalten in der Stehnaht
- keine Neigung zum Kleben

Rücktrocknung: 2h bei 140°C

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

Stromart / Polung: = - / ~

EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12 / AWS: E 60 13

**Zulassungen:
DB, TÜV, CE**



7139-2500 **Stabelektrode RR B 7 \varnothing 2,5 x 350 mm**

7139-3200 **Stabelektrode RR B 7 \varnothing 3,2 x 350 mm**

7139-4000 **Stabelektrode RR B 7 \varnothing 4,0 x 350 mm**

RR C 6 / E 42 0 RC 11

Rutilzellulose - dickumhüllte Universal-Stabelektrode mit besonders leichter Verschweißbarkeit, auch in fallender Position.

- gute Verschweißbarkeit in allen Positionen einschließlich Fallnaht
- gute Spaltüberbrückbarkeit
- saubere Nahtzeichnung
- gute Schlackenentfernbarkeit
- mäßige Spritzverluste
- gute Wiedierzündfähigkeit

Rücktrocknung: 1h bei 140°C

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF

Stromart / Polung: = - / ~

EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11 / AWS: E 60 13

Zulassungen:
DB, TÜV, CE



7140-2500

Stabelektrode RR C 6 \varnothing 2,5 x 350 mm

7140-3200

Stabelektrode RR C 6 \varnothing 3,2 x 350 mm

7140-4000

Stabelektrode RR C 6 \varnothing 4,0 x 350 mm

RC 3 blau / E 42 0 RC 11

**Universal Elektrode für allgemeine Stahlschweißung.
Rutilzellulose - mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle
Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung.**

- scharfer Lichtbogen ermöglicht Schweißen von gepulverten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen
- auch bei 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar

Rücktrocknung: 1-2h bei 90°C

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PF

Stromart / Polung: = - / ~

EN ISO 2560-A: E 42 0 RC11 / AWS: E 6013

**Zulassung:
TÜV, DB, CE**



Blau-2000	Stabelektrode RC 3 blau \varnothing 2,0 x 300 mm
Blau-2500	Stabelektrode RC 3 blau \varnothing 2,5 x 350 mm
Blau-3200	Stabelektrode RC 3 blau \varnothing 3,2 x 350 mm
Blau-4000	Stabelektrode RC 3 blau \varnothing 4,0 x 350 mm

RR 6 / E 42 0 RR 12

Rutil - dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte.

- ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild
- flache Hohlkehlnaht
- selbstabhebende Schlacke
- Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen
- geeignet zum Schweißen verzinkter oder geprimerter Bleche
- verzinkte Bleche bis 2,5 mm Durchmesser auch in fallender Position
- auch an 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar

Rücktrocknung: 2h bei 140°C

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

Stromart / Polung: = - / ~

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12 / AWS: E 60 13

Zulassungen:
DB, TÜV, CE



7146-1600	Stabelektrode RR 6 ø 1,6 x 250 mm
7146-2000	Stabelektrode RR 6 ø 2,0 x 300 mm
7146-2500	Stabelektrode RR 6 ø 2,5 x 350 mm
7146-3200	Stabelektrode RR 6 ø 3,2 x 350 mm
7146-4000	Stabelektrode RR 6 ø 4,0 x 450 mm

basisch-umhüllte**BR 10 / E 42 4 B 12 H 10**

Basisch - dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen.

- wasserstoffkontrolliertes Schweißgut
- sehr gut geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen
- das Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -40°C
- Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen

Rücktrocknung: 1h bei 380°C

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

Stromart / Polung: = - / ~

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 12 H 10 / AWS: E 7016

**Zulassungen:
DB, TÜV, CE**



7149-2500

Stabelektrode BR 10 ø 2,5 x 350 mm

7149-3200

Stabelektrode BR 10 ø 3,2 x 350 mm

7149-4000

Stabelektrode BR 10 ø 4,0 x 450 mm

B 10 / E 42 4 B 32 H 5

Basisch - dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

- wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit
- Schweißgut ist alterungsbeständig
- durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet
- Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen
- Schweißgutausbringung ca. 115 %

Rücktrocknung: 1h bei 400°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H 5 / AWS: E 7018

Zulassungen:

DB, TÜV, CE



7148-2500

Stabelektrode B 10 ø 2,5 x 350 mm

7148-3200

Stabelektrode B 10 ø 3,2 x 350 mm

7148-4000

Stabelektrode B 10 ø 4,0 x 450 mm

B 70 / E 42 4 B 42 H 5

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen höherfester und schwer schweißbarer Stähle.

- Schweißgut aus manganhaltigem Stahl
- das Schweißgut ist äußerst unempfindlich gegen Kalt- und Warmrisse
- daher besonders geeignet für die Schweißung von Stählen mit hohem C-Gehalt (bis etwa 0,60 % C)
- hohe Kerbschlagwerte bei tiefen Temperaturen
- 120 % Ausbringung
- für Verbindungsschweißungen von Schienenstählen gut geeignet
- leichte Verschweißbarkeit in allen Lagen
- geringe Spritzverluste
- gut abdeckende, leicht entfernbare Schlacke

Rücktrocknung: 2h bei 350°C

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

Stromart / Polung: = +

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H 5 / AWS: E 7018-G



7170-3200

Stabelektrode B 70 ø 3,2 x 450 mm

7170-4000

Stabelektrode B 70 ø 4,0 x 450 mm

7170-5000

Stabelektrode B 70 ø 5,0 x 450 mm

nichtrostende Stähle**308 L / E 19 9 LR 12****Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.**

- Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350 °C
- kaltzäh bis -60 °C
- besonders leicht zu entfernende Schlacke
- dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar
- das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4316

EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12 / AWS: E 308 L-16

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



7430-1500	Stabelektrode 308 L ø 1,5 x 250 mm
7430-2000	Stabelektrode 308 L ø 2,0 x 300 mm
7430-2500	Stabelektrode 308 L ø 2,5 x 300 mm
7430-3200	Stabelektrode 308 L ø 3,2 x 350 mm
7430-4000	Stabelektrode 308 L ø 4,0 x 350 mm

316 L / E 19 12 3 LR 12**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.**

- Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl
- besonders niedriger Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis + 400°C
- kaltzäh bis -60°C
- besonders leicht zu entfernende Schlacke
- dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar
- Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme
- das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4430

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 LR 12 / AWS: E 3 16 L-16

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



7440-1600	Stabelektrode 316 L ø 1,5 x 250 mm
7440-2000	Stabelektrode 316 L ø 2,0 x 300 mm
7440-2500	Stabelektrode 316 L ø 2,5 x 300 mm
7440-3200	Stabelektrode 316 L ø 3,2 x 350 mm
7440-4000	Stabelektrode 316 L ø 4,0 x 350 mm

347 / E 19 9 Nb R 12

Rutilumhüllte niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.

- Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonder niedrigem Kohlenstoffgehalt
- leicht zu entfernende Schlacke
- dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernenbar

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4551

EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12 / AWS: E 347-16

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



7448-2000	Stabelektrode 347 ø 2,0 x 300 mm
7448-2500	Stabelektrode 347 ø 2,5 x 300 mm
7448-3200	Stabelektrode 347 ø 3,2 x 300 mm
7448-4000	Stabelektrode 347 ø 4,0 x 300 mm

318 / E 19 12 3 Nb R 12**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.**

- Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl für Betriebstemperaturen bis +400°C
- kaltzäh bis -60°C
- besonders leicht zu entfernende Schlacke
- dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar
- Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme
- Schweißgut ist nicht polierbar

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4576

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12 / AWS: E 318-16

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



7446-2500

Stabelektrode 318 ø 2,5 x 300 mm

7446-3200

Stabelektrode 318 ø 3,2 x 350 mm

7446-4000

Stabelektrode 318 ø 4,0 x 350 mm

hitze-, zunder- & korrosionsfeste Stähle

309 Mo / E 23 12 2 LR 32

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und nichtrostenden Plattierungen.

- Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt
- Betriebstemperaturen bis +300 °C
- kaltzäh bis -20 °C
- selbstlösende Schlacke
- glatte, feinschuppige Nähte
- Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig
- Auch bei höheren Aufschmelzgraden (Wurzelschweißung) keine Gefahr der Martensitbildung
- höchste Betriebstemperatur für Schwarz-Weiß-Verbindungen liegt bei +300°C
- bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C Nickelbasis-Schweißzusätze verwenden

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947 PA, PB, PC, PF

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4459

EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32 / AWS: E 309 MO L-16

Zulassungen:

TÜV, DB, CE



7134-2000

Stabelektrode 309 Mo \varnothing 2,0 x 300 mm

7134-2500

Stabelektrode 309 Mo \varnothing 2,5 x 300 mm

7134-3235

Stabelektrode 309 Mo \varnothing 3,2 x 350 mm

7134-4035

Stabelektrode 309 Mo \varnothing 4,0 x 350 mm

312 / E 29 9 R 12**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen.**

- Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl
- günstige Wärmedehnzahl durch großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut
- reduzierte Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen
- erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

Schweißpositionen: DIN EN ISO 6947: PA, PB

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4337

EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12 / AWS: ER 312-16

Zulassungen:

DB, CE



7438-1600	Stabelektrode 312 ø 1,5 x 250 mm
7438-2000	Stabelektrode 312 ø 2,0 x 300 mm
7438-2500	Stabelektrode 312 ø 2,5 x 300 mm
7438-3200	Stabelektrode 312 ø 3,2 x 350 mm
7438-4000	Stabelektrode 312 ø 4,0 x 350 mm

Nickel-, Nickellegierungen & Guss

182 / 14172 E Ni 6182

Verbindungen zwischen unlegierten bis höchstlegierten Werkstoffen, Nickel und Nickellegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie der verschiedenen Werkstoffgruppen untereinander.

- hohe Korrosions- und Hitzebeständigkeit in schwefelarmer Atmosphäre
- zunderbeständig bei Temperaturen über 1200 °C
- vollaustenitisches Schweißgut, warmfest bis +550 °C
- unempfindlich gegen Versprödung
- thermoschockbeständig und kaltzäh bis -196 °C
- ebenfalls geeignet für Reparatur und Wartung
- besonders für Verbindungsschweißungen an Konstruktionen mit hoher innerer Spannung

Rücktrocknung: 1 Stunde bei 200°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 2.4807

EN ISO 14172: E Ni 6182 / AWS: E-NICrFe-3



7454-2500

Stabelektrode 182 ø 2,5 x 350 mm

7454-3200

Stabelektrode 182 ø 3,2 x 350 mm

7454-4000

Stabelektrode 182 ø 4,0 x 350 mm

625 / E Ni 6625

Rutilbasierte Hochleistungselektrode zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen.

- Schweißgut aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung
- Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300°C
- Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung
- bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz
- durch leicht pendelnde Elektrodenführung glatte Nähte und guter Schlackenabgang

Rücktrocknung: 1h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 2.4621

EN ISO 14172: E Ni 6625 / AWS: E NiCrMo - 3



7456-2500

Stabelektrode 625 \varnothing 2,5 x 350 mm

7456-3200

Stabelektrode 625 \varnothing 3,2 x 350 mm

7456-4000

Stabelektrode 625 \varnothing 4,0 x 350 mm

Nickel Ni / E C Ni-CI 1

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab für artfremde Gusseisenschweißungen.

- universell anwendbare Stabelektrode für Reparaturschweißungen an Gussteilen
- kurze Raupen (30 bis 50 mm) schweißen
- Schweißraupen sofort gut abhämmern

Rücktrocknung: 2h bei 150-180°C

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

Stromart / Polung: = - / ~

Werkstoff: 2.4155

EN ISO 1071: E C Ni-CI 1 / AWS: E Ni- CI



7051-2510

Stabelektrode Ni ø 2,5 x 350 mm

7051-3210

Stabelektrode Ni ø 3,2 x 350 mm

7051-4010

Stabelektrode Ni ø 4,0 x 450 mm

Guss-NiFe / E C NiFe 11

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für artfremde Gußeisenschweißungen.

- Sonderelektrode auf Nickel-Eisen-Basis für die bearbeitbare Gusseisenkaltschweißung an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen
- Schweißnaht und Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten

Rücktrocknung: 2h bei 150-180°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

EN ISO 1071: E C NiFe 11 / AWS: E NiFe - CI



7052-2510

Stabelektrode Ni Fe ø 2,5 x 300 mm

7052-3210

Stabelektrode Ni Fe ø 3,2 x 350 mm

7052-4010

Stabelektrode Ni Fe ø 4,0 x 350 mm

Hartauftragungselektroden**Hart 600 B / E Fe 8**

Basische Stabelektrode zum Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.

- unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar
- rissempfindliche Werkstoffe auf 200 bis 300°C vorwärmen
- Schweißgut ist schmied- und härtbar

Rücktrocknung: 2h bei 300°C

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

Stromart / Polung: = + / ~

Werkstoff: 1.4718

EN ISO 14700: E Fe 8



7150-2500

Stabelektrode Hart 600 B \varnothing 2,5 x 350 mm

7150-3200

Stabelektrode Hart 600 B \varnothing 3,2 x 450 mm

7150-4000

Stabelektrode Hart 600 B \varnothing 4,0 x 450 mm

Schneidelektroden

MT-Schneid

Sonderelektrode zum elektrischen Schneiden von Eisen- und Nichteisenmetallen sowie zum Einbrennen von Löchern.

- Alternative zum autogenen Brennschneiden
- geeignet zum Fügen und Trennen fast aller Metalle

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



71Sch-2500	Stabelektrode MT-Schneid \varnothing 2,5 x 350 mm
71Sch-3200	Stabelektrode MT-Schneid \varnothing 3,2 x 350 mm
71Sch-4000	Stabelektrode MT-Schneid \varnothing 4,0 x 350 mm
71Sch-5000	Stabelektrode MT-Schneid \varnothing 4,0 x 450 mm