

# Schweiß-, Schneid- & Löttechnik

## Artikel-Nr.

## Artikelbeschreibung

1.7

### Zusatzwerkstoffe, Lote & Zubehör

- Stabelektroden für un- & niedriglegierte Stähle

- rutil-umhüllte Elektroden

- **RRB7**

7139-2500 **Stabelektrode RR B 7  $\varnothing$  2,5 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 43 43 RR(B) 7 / EN 499: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7139-3200 **Stabelektrode RR B 7  $\varnothing$  3,2 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 43 43 RR(B) 7 / EN 499: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7139-4000 **Stabelektrode RR B 7  $\varnothing$  4,0 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 43 43 RR(B) 7 / EN 499: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

- **RRC6**

7140-2500 **Stabelektrode RR C 6  $\varnothing$  2,5 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 51 22 RR(C) 6 / EN 499: 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 Wiederzündfähigkeit. Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

**Artikel-Nr.****Artikelbeschreibung**

7140-3200

**Stabelektrode RR C 6 ø 3,2 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 51 22 RR(C) 6 / EN 499: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7140-4000

**Stabelektrode RR C 6 ø 4,0 x 350 mm, DB, TÜV,  
DIN 1913: E 51 22 RR(C) 6 / EN 499: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

-

**RC3 blau**

Blau-2000

**Stabelektrode RC 3 blau ø 2,0 mm x 300 mm, TÜV,  
DIN 1913: E 4322 R(C) 3 / EN 499: E 38 0 RC 11**

Universal Elektrode für allgemeine Stahlschweißung. Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung. Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von geprimerten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar. Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

Blau-2500

**Stabelektrode RC 3 blau ø 2,5 mm x 350 mm, TÜV,  
DIN 1913: E 4322 R(C) 3 / EN 499: E 38 0 RC 11**

Universal Elektrode für allgemeine Stahlschweißung. Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung. Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von geprimerten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar. Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

Blau-3200

**Stabelektrode RC 3 blau ø 3,2 mm x 350 mm, TÜV,  
DIN 1913: E 4322 R(C) 3 / EN 499: E 38 0 RC 11**

Universal Elektrode für allgemeine Stahlschweißung. Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung. Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von geprimerten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar. Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

Blau-4000

**Stabelektrode RC 3 blau ø 4,0 mm x 350 mm, TÜV,  
DIN 1913: E 4322 R(C) 3 / EN 499: E 38 0 RC 11**

Universal Elektrode für allgemeine Stahlschweißung.  
Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen  
speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung. Der scharfe  
Lichtbogen ermöglicht Schweißen von geprimerten, verzinkten,  
angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220V  
Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung  
verschweißbar.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

## RR6

7146-1600

**Stabelektrode RR 6 ø 1,6 x 250 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 22 RR 6 / EN 499: 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 geprimierter Bleche. Für  
verzinkte Bleche bis 2,5mm Durchmesser auch in fallender Position.  
Auch an 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V  
Schutzspannung verschweißbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7146-2000

**Stabelektrode RR 6 ø 2,0 x 300 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 22 RR 6 / EN 499: 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 geprimierter Bleche. Für  
verzinkte Bleche bis 2,5mm Durchmesser auch in fallender Position.  
Auch an 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V  
Schutzspannung verschweißbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.



7146-2500

**Stabelektrode RR 6 ø 2,5 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 22 RR 6 / EN 499: 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 geprimierter Bleche. Für  
verzinkte Bleche bis 2,5mm Durchmesser auch in fallender Position.  
Auch an 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V  
Schutzspannung verschweißbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7146-3200

**Stabelektrode RR 6 ø 3,2 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 22 RR 6 / EN 499: 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 geprimierter Bleche. Für verzinkte Bleche bis 2,5mm Durchmesser auch in fallender Position. Auch an 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7146-4000

**Stabelektrode RR 6 ø 4,0 x 450 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 22 RR 6 / EN 499: 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 geprimierter Bleche. Für verzinkte Bleche bis 2,5mm Durchmesser auch in fallender Position. Auch an 220V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

### - **basisch-umhüllte Elektroden**

7149-2500

**Stabelektrode BR 10 ø 2,5 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 43 B(R) 10 / EN 499: E 42 2 B 12 H10**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen 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. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.  
Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

7149-3200

**Stabelektrode BR 10 ø 3,2 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 43 B(R) 10 / EN 499: E 42 2 B 12 H10**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen 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. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.  
Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

7149-4000

**Stabelektrode BR 10 ø 4,0 x 450 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 43 B(R) 10 / EN 499: E 42 2 B 12 H10**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen 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. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer. Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

**B10**

7148-2500

**Stabelektrode B 10 ø 2,5 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 55 B 10 / EN 499: E 42 4 B 32 H 5**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit. Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbringung ca. 115 %. Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

7148-3200

**Stabelektrode B 10 ø 3,2 x 350 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 55 B 10 / EN 499: E 42 4 B 32 H 5**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit. Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbringung ca. 115 %. Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

7148-4000

**Stabelektrode B 10 ø 4,0 x 450 mm, DB, TÜV, UDT,  
DIN 1913: E 51 55 B 10 / EN 499: E 42 4 B 32 H 5**

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit. Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbringung ca. 115 %. Rücktrocknung 2 h bei +300 bis +350°C.

7170-3200

**B70**

**Stabelektrode B 70 ø 3,25 x 450 mm,  
DIN 1913: EY 4253 Mn B 120 / EN 499: E 46 3 B 32 H 10**

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 2 h bei +350°C.

7170-4000

**Stabelektrode B 70 ø 4,0 x 450 mm,  
DIN 1913: EY 4253 Mn B 120 / EN 499: E 46 3 B 32 H 10**

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 2 h bei +350°C.

7170-5000

**Stabelektrode B 70 ø 5,0 x 450 mm,  
DIN 1913: EY 4253 Mn B 120 / EN 499: E 46 3 B 32 H 10**

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 2 h bei +350°C.

- **Elektroden für nichtrostende Stähle**- **308L**

7430-1500

**Stabelektrode 308 L ø 1,5 x 250 mm, TÜV, DB  
Werkstoff: 1.4316  
DIN 8556: E 19 9 LR 23 / EN 1600: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7430-2000

**Stabelektrode 308 L ø 2,0 mm x 300 mm,TÜV, DB****Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: E 19 9 LR 23 / EN 1600: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.



7430-2500

**Stabelektrode 308 L ø 2,5 mm x 300 mm,TÜV, DB****Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: E 19 9 LR 23 / EN 1600: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7430-3200

**Stabelektrode 308 L ø 3,2 mm x 350 mm,TÜV, DB****Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: E 19 9 LR 23 / EN 1600: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7430-4000

**Stabelektrode 308 L ø 4,0 mm x 350 mm,TÜV, DB****Werkstoff: 1.4316****DIN 8556: E 19 9 LR 23 / EN 1600: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7440-1600

**316L****Stabelektrode 316 L ø 1,5 x 250 mm, TÜV, DB****Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: E 19 12 3 LR 23 / EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl mit besonders niedrigem 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7440-2000

**Stabelektrode 316 L ø 2,0 x 300 mm, TÜV, DB****Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: E 19 12 3 LR 23 / EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl mit besonders niedrigem 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7440-2500

**Stabelektrode 316 L ø 2,5 x 300 mm, TÜV, DB****Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: E 19 12 3 LR 23 / EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl mit besonders niedrigem 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7440-3200

**Stabelektrode 316 L ø 3,2 x 350 mm, TÜV, DB****Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: E 19 12 3 LR 23 / EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl mit besonders niedrigem 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7440-4000

**Stabelektrode 316 L ø 4,0 x 350 mm, TÜV, DB****Werkstoff: 1.4430****DIN 8556: E 19 12 3 LR 23 / EN 1600: E 19 12 3 LR 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel Molybdänstahl mit besonders niedrigem 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.



**347**

7448-2000

**Stabelektrode 347 ø 2,0 mm x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4551**  
**DIN 8556: E 19 9 Nb R 23 / EN 1600: E 19 9 Nb R 12**

Rutilumhüllte niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7448-2500

**Stabelektrode 347 ø 2,5 mm x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4551**  
**DIN 8556: E 19 9 Nb R 23 / EN 1600: E 19 9 Nb R 12**

Rutilumhüllte niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7448-3200

**Stabelektrode 347 ø 3,2 mm x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4551**  
**DIN 8556: E 19 9 Nb R 23 / EN 1600: E 19 9 Nb R 12**

Rutilumhüllte niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7448-4000

**Stabelektrode 347 ø 4,0 mm x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4551**  
**DIN 8556: E 19 9 Nb R 23 / EN 1600: E 19 9 Nb R 12**

Rutilumhüllte niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7446-2500

**318**

**Stabelektrode 318 ø 2,5 x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4576**  
**DIN 8556: E 19 12 3 Nb R 23 / EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32**

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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7446-3200

**Stabelektrode 318 ø 3,2 x 350 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4576**  
**DIN 8556: E 19 12 3 Nb R 23 / EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32**

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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7446-4000

**Stabelektrode 318 ø 4,0 x 350 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4576**  
**DIN 8556: E 19 12 3 Nb R 23 / EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32**

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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

## **hitze-, zunder- & korrosionsfeste Stähle**

### **309M**

7134-2000

**Stabelektrode 309 Mo ø 2,0 x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4459**  
**DIN 8556: E 23 12 2 L R 23 / EN 1600: E 23 12 2 L R 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 sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7134-2500

**Stabelektrode 309 Mo ø 2,5 x 300 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4459**  
**DIN 8556: E 23 12 2 L R 23 / EN 1600: E 23 12 2 L R 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 sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7134-3235

**Stabelektrode 309 Mo  $\varnothing$  3,2 x 350 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4459**  
**DIN 8556: E 23 12 2 L R 23 / EN 1600: E 23 12 2 L R 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 sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7134-4035

**Stabelektrode 309 Mo  $\varnothing$  4,0 x 350 mm, TÜV, DB**  
**Werkstoff: 1.4459**  
**DIN 8556: E 23 12 2 L R 23 / EN 1600: E 23 12 2 L R 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 sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

-

### 312

7438-1600

**Stabelektrode 312  $\varnothing$  1,5 x 250 mm, DB, UDT**  
**Werkstoff: 1.4337**  
**DIN 8556: E 29 9 R 23 / EN 1600: E 29 9 R 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7438-2000

**Stabelektrode 312  $\varnothing$  2,0 x 300 mm, DB, UDT**  
**Werkstoff: 1.4337**  
**DIN 8556: E 29 9 R 23 / EN 1600: E 29 9 R 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.  
Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7438-2500

**Stabelektrode 312 ø 2,5 x 300 mm, DB, UDT****Werkstoff: 1.4337****DIN 8556: E 29 9 R 23 / EN 1600: E 29 9 R 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7438-3200

**Stabelektrode 312 ø 3,2 x 350 mm****Werkstoff: 1.4337****DIN 8556: E 29 9 R 23 / EN 1600: E 29 9 R 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7438-4000

**Stabelektrode 312 ø 4,0 x 350 mm****Werkstoff: 1.4337****DIN 8556: E 29 9 R 23 / EN 1600: E 29 9 R 12**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

## - **Nickel-, Nickellegierungen & Guss**

### - **82**

7454-2500

**Stabelektrode 182 ø 2,5 x 350 mm****Werkstoff: 2.4620****DIN 1736: EL NiCr 16Fe Mn / EN ISO: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7454-3200

**Stabelektrode 182 ø 3,2 x 350 mm****Werkstoff: 2.4620****DIN 1736: EL NiCr 16Fe Mn / EN ISO: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

7454-4000

**Stabelektrode 182 ø 4,0 x 350 mm****Werkstoff: 2.4620****DIN 1736: EL NiCr 16Fe Mn / EN ISO: 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 im Allgemeinen nicht erforderlich.

## 625

7456-2500

**Stabelektrode 625 ø 2,5 x 350 mm****Werkstoff: 2.4621****DIN 1736: EL - NiCr 20 Mo 9 Nb / EN ISO: 14172 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 vor allem guter Schlackenabgang.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

7456-3200

**Stabelektrode 625 ø 3,2 x 350 mm****Werkstoff: 2.4621****DIN 1736: EL - NiCr 20 Mo 9 Nb / EN ISO: 14172 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 vor allem guter Schlackenabgang.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

**Artikel-Nr.****Artikelbeschreibung**

7456-4000

**Stabelektrode 625 ø 4,0 x 350 mm****Werkstoff: 2.4621****DIN 1736: EL - NiCr 20 Mo 9 Nb / EN ISO: 14172 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 vor allem guter Schlackenabgang.

Rücktrocknung im Allgemeinen nicht erforderlich.

-

**Nickel Ni**

7051-2510

**Sonderelektrode Cast Ni ø 2,5 mm x 350 mm****DIN 8573: E Ni - BG 22 / EN ISO 1071: 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, um Spannungen abzubauen.

7051-3210

**Sonderelektrode Cast Ni ø 3,2 mm x 350 mm****DIN 8573: E Ni - BG 22 / EN ISO 1071: 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, um Spannungen abzubauen.



7051-4010

**Sonderelektrode Cast Ni ø 4,0 mm x 450 mm****DIN 8573: E Ni - BG 22 / EN ISO 1071: 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, um Spannungen abzubauen.

-

**Guss-NiFe**

7052-2510

**Sonderelektrode Cast Ni Fe ø 2,5 mm x 300 mm****DIN 8573 E Ni Fe - 1 - BG 23 EN ISO 1071 E C NiFe 11**

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-

Kernstab für artfremde Gußeisenschweißungen. Sonderelektrode auf

Nickel-Eisen-Basis für die bearbeitbare Gusseisenkalterschweißung an

beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen.

Besonders geeignet für Sphäroguss. Schweißnaht und

Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten.

Artikel-Nr.	Artikelbeschreibung
-------------	---------------------

7052-3210	<b>Sonderelektrode Cast Ni Fe <math>\varnothing</math> 3,2 mm x 350 mm DIN 8573 E Ni Fe - 1 - BG 23 EN ISO 1071 E C NiFe 11</b>  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. Besonders geeignet für Sphäroguss. Schweißnaht und Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten.
-----------	---

7052-4010	<b>Sonderelektrode Cast Ni Fe <math>\varnothing</math> 4,0 mm x 350 mm DIN 8573 E Ni Fe - 1 - BG 23 EN ISO 1071 E C NiFe 11</b>  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. Besonders geeignet für Sphäroguss. Schweißnaht und Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten
-----------	--

- **Hartauftragungselektroden**

- **Hard 600B**

7150-2500	<b>Sonderelektrode Hard 600 B <math>\varnothing</math> 2,5 x 350 mm Werkstoff: 1.4718 DIN 8555 E 6 - UM - 60 / EN ISO 14700 E Fe 8</b>  Basische Stabelektrode zum Schweißen zähharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.
-----------	---

7150-3200	<b>Sonderelektrode Hard 600 B <math>\varnothing</math> 3,2 x 450 mm Werkstoff: 1.4718 DIN 8555 E 6 - UM - 60 / EN ISO 14700 E Fe 8</b>  Basische Stabelektrode zum Schweißen zähharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl
-----------	--

7150-4000	<b>Sonderelektrode Hard 600 B <math>\varnothing</math> 4,0 x 450 mm Werkstoff: 1.4718 DIN 8555 E 6 - UM - 60 EN ISO 14700 E Fe 8</b>  Basische Stabelektrode zum Schweißen zähharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl
-----------	--

- **Schneidelektroden**

- **MT-Schneid**

71Sch-2500	<b>Sonderelektrode MT-Schneid <math>\varnothing</math> 2,5 x 350 mm</b>  Sonderelektrode zum elektrischen Schneiden von Eisen- und Nichteisenmetallen sowie zum Einbrennen von Löchern. Als Alternative zum autogenen Brennschneiden.
------------	---

71Sch-3200	<b>Sonderelektrode MT-Schneid <math>\varnothing</math> 3,2 x 350 mm</b>  Sonderelektrode zum elektrischen Schneiden von Eisen- und Nichteisenmetallen sowie zum Einbrennen von Löchern. Als Alternative zum autogenen Brennschneiden.
------------	---

<b>Artikel-Nr.</b>	<b>Artikelbeschreibung</b>
71Sch-4000	<b>Sonderelektrode MT-Schneid ø 4,0 x 350 mm</b>  Sonderelektrode zum elektrischen Schneiden von Eisen- und Nichteisenmetallen sowie zum Einbrennen von Löchern. Als Alternative zum autogenen Brennschneiden.
71Sch-5000	<b>Sonderelektrode MT-Schneid ø 4,0 x 450 mm</b>  Sonderelektrode zum elektrischen Schneiden von Eisen- und Nichteisenmetallen sowie zum Einbrennen von Löchern. Als Alternative zum autogenen Brennschneiden.