

Schweiß-, Schneid- & Löttechnik

Artikel-Nr.

Artikelbeschreibung

1.7

Zusatzwerkstoffe, Lote & Zubehör

-

Drahtelektroden für un- & niedriglegierte Stähle

-

SG2 (G3Si1)

7.6010/5

Drahtelektrode G3 Si1 (SG2) ø 0,8 mm, Kleinspule, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5125
DIN 8559: SG-2 / EN ISO 440: G 3 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C eignungsgeprüft.



7.6010

Drahtelektrode G3 Si1 (SG2) ø 0,8 mm, Spule 15/16 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5125
DIN 8559: SG-2 / EN ISO 440: G 3 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C eignungsgeprüft.

7.6011

Drahtelektrode G3 Si1 (SG2) ø 1,0 mm, Spule 15/16 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5125
DIN 8559: SG-2 / EN ISO 440: G 3 Si 1

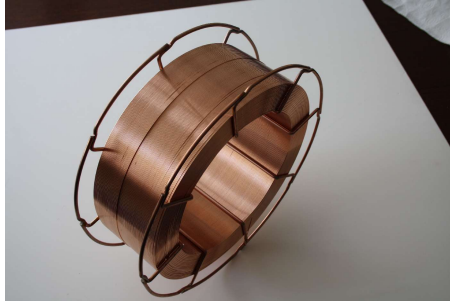
Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C eignungsgeprüft.

Artikel-Nr.**Artikelbeschreibung**

7.6012

Drahtelektrode G3 Si1 (SG2) ø 1,2 mm, Spule 15/16 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5125
DIN 8559: SG-2 / EN ISO 440: G 3 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C eignungsgeprüft.

**SG3 (G4Si1)**

7.6014

Drahtelektrode G4 Si1 (SG3) ø 0,8 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5130
DIN 8559: SG3 / EN ISO 440: G 4 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C unter Mischgas.

7.6015

Drahtelektrode G4 Si1 (SG3) ø 1,0 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5130
DIN 8559: SG3 / EN ISO 440: G 4 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C unter Mischgas.

7.6016

Drahtelektrode G4 Si1 (SG3) ø 1,2 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.5130
DIN 8559: SG3 / EN ISO 440: G 4 Si 1

Universell einsetzbare, verkupferte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C unter Mischgas.

SG2Ti

7.6010/Ziro

Drahtelektrode SG2Ti (Zinkromax) ø 0,8 mm, Spule 15/16 kg, DB
DIN 8559: ähnlich SG 2 / EN 440: G 3 Si + Ti

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.
Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern), angerosteten Bauteilen und Zinkschutzschichten.
Alterungsbeständiges Schweißgut.

Artikel-Nr.**Artikelbeschreibung**

7.6011/Ziro

**Drahtelektrode SG2Ti (Zinkromax) ø 1,0 mm, Spule 15/16 kg, DB
DIN 8559: ähnlich SG 2 / EN 440: G 3 Si + Ti**

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern), angerosteten Bauteilen und Zinkschutzschichten. Alterungsbeständiges Schweißgut.

nichtrostende & hitzebeständige Stähle**308L**

7.1301

**Drahtelektrode Cromamig 308 L ø 0,8 mm, Spule 15 kg, 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**

Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

7.1302

**Drahtelektrode Cromamig 308 L ø 1,0 mm, Spule 15 kg, 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**

Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle

7.1303

**Drahtelektrode Cromamig 308 L ø 1,2 mm, Spule 15 kg, 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**

Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle

316L

7.1305/K

**Drahtelektrode Cromamig 316L ø 0,8 mm, Kleinspule 5 kg, DB,
TÜV
Werkstoff: 1.4430
DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L
Si**

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

7.1305

**Drahtelektrode Cromamig 316L ø 0,8 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4430
DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12 / EN ISI 14343-A: G/W 19 12 3 L
Si**

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.

Artikel-Nr.	Artikelbeschreibung
7.1306	<p>Drahtelektrode Cromamig 316L ø 1,0 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.</p>
7.1307	<p>Drahtelektrode Cromamig 316L ø 1,2 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle.</p>
-	347
7.1310	<p>Drahtelektrode Cromamig 347 ø 0,8 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus stabilisierten austenitischen Chrom-Nickelstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
7.1311	<p>Drahtelektrode Cromamig 347 ø 1,0 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus stabilisierten austenitischen Chrom-Nickelstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
7.1312	<p>Drahtelektrode Cromamig 347 ø 1,2 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus stabilisierten austenitischen Chrom-Nickelstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
-	318
7.1314	<p>Drahtelektrode Cromamig 318 ø 0,8 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>
7.1315	<p>Drahtelektrode Cromamig 318 ø 1,0 mm, Spule 15 kg, 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>Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.</p>

7.1316

Drahtelektrode Cromamig 318 ø 1,2 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4576
DIN 8556: SG X 5 CrNiMoNb 19 12 / EN ISO 14343-A: G/W 19 12 3
Nb Si

Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.

hitze, zunder & korrosionsfeste Stähle

309L

7.1317

Drahtelektrode Cromamig 309 L ø 0,8 mm, Spule 15 kg, 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

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen). Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung).

7.1318

Drahtelektrode Cromamig 309 L ø 1,0 mm, Spule 15 kg, 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

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen). Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung).

7.1319

Drahtelektrode Cromamig 309 L ø 1,2 mm, Spule 15 kg, 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

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen). Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung).

Austenit-Ferrit-Verbindungen

307

7.1320

Drahtelektrode Cromamig 307 ø 0,8 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / DIN 8555: MSG 8 - GZ - 200 KPZ

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstähle sowie Pufferlagen für Hartauftragungen.

7.1321

Drahtelektrode Cromamig 307 ø 1,0 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / DIN 8555: MSG 8 - GZ - 200 KPZ

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstähle sowie Pufferlagen für Hartauftragungen.

7.1322

Drahtelektrode Cromamig 307 ø 1,2 mm, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4370
DIN 8556: SG X 10 CrNiMn 18 8 / DIN 8555: MSG 8 - GZ - 200 KPZ

Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stähle, Manganhartstähle sowie Pufferlagen für Hartauftragungen.

Aluminiumlegierungen

AlMg 5

7.1540

Drahtelektrode Alumig AlMg 5, ø 0,8 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)

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

7.1541

Drahtelektrode Alumig AlMg 5, ø 1,0 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)

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



7.1542

Drahtelektrode Alumig AlMg 5, ø 1,2 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)

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

7.1543

Drahtelektrode Alumig AlMg 5, ø 1,6 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3556
DIN 1732: SG AlMg 5 / EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)

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

AlMg 4,5 MnZr

7.1530

Drahtelektrode Alumig AlMg 4,5 MnZr, ø 0,8 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV,
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum MIG-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.

7.1531

Drahtelektrode Alumig AlMg 4,5 MnZr, ø 1,0 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum MIG-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.



7.1532

Drahtelektrode Alumig AlMg 4,5 MnZr, ø 1,2 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum MIG-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.

7.1533

Drahtelektrode Alumig AlMg 4,5 MnZr, ø 1,6 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.3546
DIN 1732: SG - AlMg 4,5 MnZr / EN ISO 18273: S Al 5184

Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung zum MIG-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.

7.1540/Si

AISi5

Drahtelektrode Alumig AISi 5 ø 0,8 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.
Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen.
Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

7.1541/Si

Drahtelektrode Alumig AISi 5 ø 1,0 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.
Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen.
Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.



7.1542/Si

Drahtelektrode Alumig AISi 5 ø 1,2 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.
Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen.
Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

7.1543/Si

Drahtelektrode Alumig AISi 5 ø 1,6 mm, Spule 7 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 3.2245
DIN 1732: SG - AISi 5 / EN ISO 18273: AI 4043 (AISi5)

Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von AISi-Legierungen.
Werkstücke über 15 mm Dicke auf +150°C bis +200°C vorwärmen.
Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchten Zonen legen.

-

Hartauftragsdrähte

-

HB 600

7.1202

Sonderdraht Hard HB 600 ø 1,0 blank, Spule 15 kg, DB, TÜV
Werkstoff: 1.4718
DIN 8555: MSG 6 - GZ - 60 / EN ISO 14700: S Fe 8

Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.

Artikel-Nr.	Artikelbeschreibung
7.1203	<p>Sonderdraht Hard HB 600 ø 1,2 blank, Spule 15 kg, DB, TÜV Werkstoff:1.4718 DIN 8555: MSG 6 - GZ - 60 / EN ISO 14700: S Fe 8</p>
	<p>Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.</p>
7.1204	<p>Sonderdraht Hard HB 600 ø 1,6 blank, Spule 15 kg, DB, TÜV Werkstoff:1.4718 DIN 8555: MSG 6 - GZ - 60 / EN ISO 14700: S Fe 8</p>
	<p>Drahtelektrode aus Chrom-Siliziumstahl zum MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen auf Maschinenteile aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl.</p>
-	Fülldrähte
-	RD 100
7.9560-2012	<p>Sonderdraht MT RD 100 (Rutil-Fülldraht) ø 1,2 mm, Spule 16 kg, DB, TÜV DIN EN 758: T 46 4 M M 2 H 5</p>
	<p>Röhrchendraht mit Metallpulverfüllung für die Auftrags- und Reparaturschweißung. Sehr gute Schweißigenschaften mit Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim Schweißen im Sprühlichtbogenbereich nahezu spritzerfrei. Gute Wiederzündeigenschaften auch bei erkaltetem Drahtende.</p>
7.9560-2016	<p>Sonderdraht MT RD 100 (Rutil-Fülldraht) ø 1,6 mm, Spule 16 kg, DB, TÜV DIN EN 758: T 46 4 M M 2 H 5</p>
	<p>Röhrchendraht mit Metallpulverfüllung für die Auftrags- und Reparaturschweißung. Sehr gute Schweißigenschaften mit Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim Schweißen im Sprühlichtbogenbereich nahezu spritzerfrei. Gute Wiederzündeigenschaften auch bei erkaltetem Drahtende.</p>
-	MIG-Lötdrähte
-	CuSi3
7.6010/Löt-Do	<p>Sonderdraht CuSi3 / Mig Löt ø 0,8 mm, Kleinspule 2 kg , TÜV, UDT Werkstoff: 2.1461 DIN 1733: SG-CuSi 3 / EN ISO 14640: S Cu 6560</p>
	<p>Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von niedriglegierten Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen. MIG: dicke Werkstücke auf +250°C vorwärmen, Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.</p>

Artikel-Nr.	Artikelbeschreibung
7.6010/Löt-K	<p>Sonderdraht CuSi3 / Mig Löt ø 0,8 mm, Kleinspule 2 kg , TÜV, UDT Werkstoff: 2.1461 DIN 1733: SG-CuSi 3 / EN ISO 14640: S Cu 6560</p>
	<p>Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von niedriglegierten Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen. MIG: dicke Werkstücke auf +250°C vorwärmen, Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.</p>
7.6011/Löt-Do	<p>Sonderdraht CuSi3 / Mig Löt ø 1,0 mm, Kleinspule 2 kg , TÜV, UDT Werkstoff: 2.1461 DIN 1733: SG-CuSi 3 / EN ISO 14640: S Cu 6560</p>
	<p>Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von niedriglegierten Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen. MIG: dicke Werkstücke auf +250°C vorwärmen, Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen</p>
7.6011/Löt-K	<p>Sonderdraht CuSi3 / Mig Löt ø 1,0 mm, Kleinspule 2 kg , TÜV, UDT Werkstoff: 2.1461 DIN 1733: SG-CuSi 3 / EN ISO: 14640 S Cu 6560</p>
	<p>Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung zum MIG-Schweißen von niedriglegierten Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen. MIG: dicke Werkstücke auf +250°C vorwärmen, Schweißbad nicht zu breit halten. Für die 1. Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.</p>