

Schutzgasdraht SG 2 / lagengespult

verkupferter Massivdraht für das Schweißen unter Schutzgas in allen Positionen, man verwendet Ar/CO₂-Mischungen oder CO₂, geeignet für ein- und mehrlagiges Schweißen von nicht legiertem Stahl mit Zugfestigkeit bis zu 560 N/mm², Typ S355J2G3 EN 10025 (FE510/St52) und ähnliche, stationärer Bogen, gutaussehende Schweißnaht, geringe Spritzerscheinung und gute Oberflächenbeschaffenheit
Spule 15 kg

Normbezeichnung: AWS A5.18-93: ER 70 S-6
EN 440-94: G 3 Si 1
DIN 8559: **SG 2**

Abmessung 0,8 mm
1,0 mm
1,2 mm

**Schutzgasdraht EMK 6**

universell anwendbare verkupferte Drahtelektrode im Kessel-, Behälter- und Konstruktionsbau, unter Mischgasen wie auch unter CO₂ weitgehend spritzerfreier Werkstoffübergang, wegen der hohen Strombelastbarkeit auch beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen

Spule 15 kg
Normbezeichnung: DIN 8559 SG 2
Werkstoff Nr. 1.5125

Abmessung 0,8 mm
1,0 mm
1,2 mm

**Schutzgasdraht EMK 8**

universell anwendbare verkupferte Drahtelektrode im Kessel-, Behälter- und Konstruktionsbau, unter Mischgasen wie auch unter CO₂ weitgehend spritzerfreier Werkstoffübergang, wegen der hohen Strombelastbarkeit auch beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen

Spule 15 kg
Normbezeichnung: DIN 8559 SG 3
Werkstoff Nr. 1.5130

Abmessung 0,8 mm
1,0 mm
1,2 mm



Schutzgasdraht DMO-IG

verkupferte Drahtelektrode für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter-, Rohrleitungs-, Kran- und Stahlbau, hochwertiges, sehr zähes und rissicheres Schweißgut, alterungsbeständig, geeignet für Temperaturbereich - 40°C bis + 550°C

Normbezeichnung: DIN 8575 SG Mo
Werkstoff Nr. 1.5424

Abmessung Gewicht Spule

0,8 mm 12,5 kg

1,0 mm 18 kg

1,2 mm 15 kg

**Schutzgasdraht TI 52 FD**

Rutil-Fülldrahtelektrode mit rasch erstarrender Schlacke, hervorragende Schweißigenschaften in allen Positionen, ausgezeichnete mech. Gütewerte, gute Schlackenentfernbarkeit, geringe Spritzerverluste, glatte feingezeichnete Oberfläche, hohe Röntgensicherheit, kerbfreie Nahtübergänge, Zwangslagen können mit angehobenem Schweißstrom und daher sehr wirtschaftlich mit erhöhter Abschmelzleistung geschweißt werden.

Spule 16 kg

Normbezeichnung: DIN 8559 SG R1-C
AWS A5.20-Y5221

Abmessung 1,2 mm

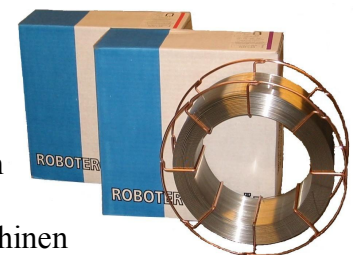
**Schutzgasdraht für Hartauftragung****DUR 600**

verkupferte Drahtelektrode für universelle Panzerungen an Bauteilen aus Stahl, Stahlguss und Mn-Hartstahl, die gleichzeitig durch Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden, bevorzugte Einsatzgebiete: Auftragungen an Werkzeugen von Erdbewegungsmaschinen wie Baggereimerschneiden und Baggerzähne sowie Verschleißteile, Brecherbacken, Brecherkegel, Schlagleisten und Schlagmühlhämmer, Schnittkanten und Arbeitsflächen an Kaltarbeitswerkzeugen, Bearbeitung des Schweißgutes nur durch Schleifen möglich

Spule 15 kg

Normbezeichnung: DIN8555 MSG6-GZ-60
Werkstoff Nr. 1.4718

Abmessung 1,2 mm



Schutzgasdraht I-Mo

mittellegierte Massivdrahtelektrode für niedriglegierte und warmfeste Stähle, universell einsetzbar, unter CO₂ wie auch unter Mischgas zu verschweißen, Einsatzgebiete: Kessel-, Behälter-, Rohrleitungs- und Reaktorbau

Normbezeichnung: EN 440/12070: G2Mo/G MoSi
 AWS A 5.28 : ER 80S-G
Werkstoff Nr. 1.5424

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	15 kg
1,0 mm	18 kg

**Schutzgasdraht NiMoCr**

mittellegierte Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen von vergüteten und thermomechanisch behandelten Feinkornbaustählen, Verbindungsschweißung von verschleißfesten Stählen, ausgezeichnete Zähigkeit des Schweißgutes bei tiefen Temperaturen

Normbezeichnung: EN 12534: G Mn4Ni 1,5CrMo
 AWS A 5.28: ER100S-G (ER100S-1mod.)
 Grundwerkstoffe: S620QL1 (N-A-XTRA 63), S690QL1 (N-A-XTRA 70)
 S700MC (PAS 70)

Abmessung	Gewicht Spule
1,0 mm	18 kg
1,2 mm	18 kg

**Schutzgasdraht JE 308 L Si**

MAG-Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C) korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle, kaltzäh bis - 196°C, Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nicht-stabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G 19 9 L Si
 AWS A 5.9: ER 308Lsi
Werkstoff Nr. 1.4316
 Grundwerkstoffe: 1.4306, 1.4311, 1.4300, 1.4301, 1.4308, 1.4312,
 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	12,5 kg
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg



Schutzgasdraht GE 316 L Si

MAG-Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 400°C) korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle, Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen nicht-stabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G 19 12 3 L Si
AWS A 5.9: ER316LSi

Werkstoff Nr. 1.4430
Grundwerkstoffe: 1.4404, 1.4435, 1.4406, 1.4429, 1.4401, 1.4436, 1.4437, 1.4410, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583, 1.4581

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	12,5 kg
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg

**Schutzgasdraht EAS 4 M-FD**

Bandlegierte Fülldrahtelektrode mit rutilhaltiger Füllung zum MAG-Schweißen austenitischer CrNiMo-Stähle, Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höhergekohte sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, selbstablösende Schlacke, geringe Spritzerbildung und Anlauffärbung, feinschuppige, porenfreie, flach ausfließende Naht, kaltzäh bis - 120°C, IK-beständig bis 400°C

Spule 15 kg

Normbezeichnung: DIN 8556 19 12 3 L
AWS A 5.22: E316LT-1

Werkstoff Nr. 1.4430
Grundwerkstoffe: 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4401, 1.4571, 1.4580

Abmessung	1,2 mm
------------------	--------



Schutzgasdraht Thermanit A-Si

MAG-Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 400°C) korrosionsbeständig wie stabilisierte CrNiMo-Stähle, Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nicht-stabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G19 12 3 Nb Si

AWS A 5.9: ER318Si

Werkstoff Nr. 1.4576

Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Abmessung Gewicht Spule

0,8 mm 12,5 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg

**Schutzgasdraht Thermanit 25/14 E 309L Si**

MAG-Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C) gut für Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Erzeugnisse, günstige hohe Cr- und Ni-Gehalte, niedriger C-Gehalt, Verbindungen von un-/niedrig-legierten Stählen oder nichtrostenden hitzebeständigen Cr-Stählen mit austenitischen Stählen, Zwischenlagen beim Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit niedriggekohten unstabilisierten oder stabilisierten austenitischen CrNiMo(N)-Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G 23 12 L Si

AWS A 5.9 ER309Lsi

Werkstoff Nr. 1.4332

Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe
Mischverbindungen zwischen X10CrNiMoNb18-12 (1.4583) und ferritischen Stählen bis S355N

Abmessung Gewicht Spule

0,8 mm 12,5 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg



Schutzgasdraht Thermanit C-Si

MAG-Drahtelektrode, zunderbeständig bis 1150°C, Auftragungen und Verbindungen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G 25 20 Mn
AWS A 5.9: ER310 (mod)

Werkstoff Nr. 1.4842

Grundwerkstoffe: 1.4837, 1.4840, 1.4841

Abmessung Gewicht Spule

0,8 mm 12,5 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg

**Schutzgasdraht Thermanit X**

MAG-Drahtelektrode, nichtrostend, zunderbeständig bis 850°C, Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und austenitischen Stählen, gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemperatur 300°C), Verbindungen von un/niedriglegierten oder Cr-Stählen mit Austeniten (**Schwarz/Weiß-Verbindung**)

Normbezeichnung: EN 12072 G 18 8 Mn
AWS A 5.9: ER307 (mod)

Werkstoff Nr. 1.4370

Abmessung Gewicht Spule

0,8 mm 12,5 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg

**Schutzgasdraht Thermanit 20/25 Cu**

MAG Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C) gute Korrosionsbeständigkeit vor allem in reduzierten Medien entsprechend den artgleichen Stählen, für Verbindungen an artgleichen austenitischen CrNiMoCu-Stählen, Verbindungen dieser Stähle mit un-/niedriglegierten Stählen .

Normbezeichnung: EN 12072 G 2025 5 Cu L
AWS A 5.9 ER385

Werkstoff Nr. 1.4519

Grundwerkstoffe: 1.4539, 1.4505, 1.4465, ferritische Stähle bis S355J

Abmessung Gewicht Spule

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg



Schutzgasdraht Thermanit 22/09

MAG Drahtelektrode, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 25°C)
gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion in chlor- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien, wegen des hohen Cr- und Mo-Gehaltes beständig gegen Lochfraß, Verbindungen an artgleichen/artähnlichen austenitischen Stählen

Normbezeichnung: EN 12072 G 22 9 3 N L
AWS A 5.9 ER2209
Werkstoff Nr. 1.4462

Grundwerkstoffe: 1.4462 sowie Mischverbindungen zwischen vorgenannten Stählen und ferritischen Stählen bis S355J, 16Mo3 und 1.4583

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	12,5 kg
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg

**NiCro 82**

MIG-Drahtelektrode, nichtrostend, hitzebeständig, hochwarmfest, kaltzäh bis - 269°C, gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen, gut für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen/Stahlgussorten und Ni-Basislegierungen

Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr20Nb
AWS A5.14: ERNiCr-3
Werkstoff Nr. 2.4806

Grundwerkstoffe: 1.4876, 2.4816, 1.5662, 10CrMo9-10, 1.4583, 1.4539

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	12,5 kg
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg



Schutzgasdraht Thermanit 625

MIG Drahtelektrode, nichtrostend, hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien, beständig gegen Spannungsrisskorrosion, zunderbeständig bis 1100°C, Temperaturbegrenzung: max. 500°C in S-haltiger Atmosphäre, hochwarmfest bis 1000°C, kaltzäh bis - 196°C, Verbindungen an artgleichen/artähnlichen korrosionsbeständigen Werkstoffen sowie an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen hochwarmfesten Stählen und Legierungen, Verbindungen an kaltzähnen austenitischen CrNi(N)-Stählen und an kaltzähnen vergütbaren Ni-Stählen

Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr21Mo9Nb

AWS A 5.14 ERNiCrMo-3

Werkstoff Nr. 2.4831

Grundwerkstoffe: Alloy 800H, 2.4856, 1.4547, sowie Mischverbindungen vorgenannter Werkstoffe mit ferritischen Stählen bis S355J, 10CrMo9-10

Abmessung	Gewicht Spule
0,8 mm	12,5 kg
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg

**Schutzgasdraht Thermanit Nimo C**

MIG Drahtelektrode. Nichtrostend; hohe Korrosionsbeständigkeit in reduzierenden, vor allem aber in oxidierenden Medien.

Nimo C hat die gleiche korrosionsbeständigkeit wie der AWS-Schweißzusatz ER NiCrMo-7.

Nimo C enthält kein W, der Cr-Gehalt ist höher, der Fe-Gehalt niedriger.

Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen und Gusslegierungen (Hasteloy C-Typ)

Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr20Mo15

AWS A 5.14 ErNiCrMo-7 (mod.)

Werkstoff Nr. 1.4839

Grundwerkstoffe: TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe NiMo16Cr16ti (2.4610) NiMo16Cr15W (2.4819) Sowie Mischverbindungen der vorstehenden Legierungen mit Kesselstählen bis S355J

Abmessung	Gewicht Spule
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg



Thermanit Nimo C 24

MIG Drahtelektrode, nichtrostend, hohe Korrosionsbeständigkeit in reduzierenden, vor allem aber in oxidierenden Medien, Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen Legierungen und Gusslegierungen, Schweißen der Plattierungsseite von Blechen mit artgleicher und artähnlicher Auflage

Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr23Mo16
AWS A 5.14 ERNiCrMo-13

Werkstoff Nr. 2.4607

Grundwerkstoffe: 2.4602, 2.4610, 2.4819, 2.4605

Abmessung	Gewicht Spule
1,0 mm	15 kg
1,2 mm	15 kg

**Schutzgasdraht Aluminium****ALMG 3**

MIG-Massivdrahtelektrode, in allen Positionen verschweißbar, Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern, dicke Bleche über 15 mm auf 150°C vorwärmen

Normbezeichnung: DIN 1732 SG-ALMg3
Werkstoff Nr. 3.3536

Grundwerkstoffe: AlMg1, AlMg2, AlMg3, AlMg2Mn0,8, AlMg2,7Mn, AlMgSi0,5, AlMgSi0,7, G-ALMg3

Abmessung	Gewicht Spule
1,0 mm	7 kg
1,2 mm	7 kg

**ALMG 5**

MIG-Massivdrahtelektrode, in allen Positionen verschweißbar, Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern, dicke Bleche über 15 mm auf 150°C vorwärmen, für Werkstoff AlMgSi1 nur bei höheren Festigkeitsanforderungen

Normbezeichnung: DIN 1732 SG-ALMg5
AWS A5.10: ER5356
Werkstoff Nr. 3.3556

Grundwerkstoffe: AlMgMn, AlMg3, AlMg5, AlZnMg1, AlMgSi1, G-ALMg3, G-ALMg3Si, G-ALMg3(Cu), G-ALMg5, G-Al5Si, G-ALMg10

Abmessung	Gewicht Spule
1,0 mm	7 kg
1,2 mm	7 kg

