

Schweißstäbe Thyssen

Union 37

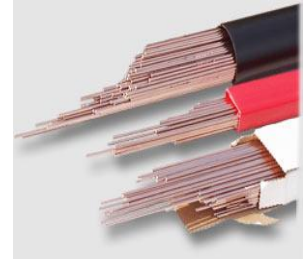
verkupferter Schweißstab zum Schweißen mit Sauerstoff/Acetylen
Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 12536 OI
AWS A5.2: R45

Grundwerkstoffe: unlegierte Baustähle nach DIN EN 10025: S185
Rohrstähle nach DIN EN 10217 T2: P195

Abmessung

1,5 mm
2,0 mm
3,0 mm
4,0 mm
5,0 mm
6,0 mm



Union I-52

Schweißstab für die WIG Schweißung unter Argon,
typische Einsatzgebiete: Kessel-, Behälter-, Apparate-
und Rohrleitungsbau

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 1668 W 42 5 W3Si1
AWS A 5.18 ER70S-6

Grundwerkstoffe: Druckbehälterstähle P235GH, P265GH,
P295GH, P355GH
Feinkornbaustähle bis S420N

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm



Union I-Mo

mittellegierter Schweißstab für die WIG Schweißung von niedriglegierten und warmfesten Stählen im Rohrleitungs- und Behälterbau unter Argon

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 1668/12070 W2Mo/W MoSi
AWS A5.28 ER80S-G

Werkstoff Nr. 1.5424

Grundwerkstoffe: P235GH, P265GH, P295GH, 16 Mo3,
17MnMoV64, 15NiCuMoNb5, 20MnMo45,
20MnMoNi55
Feinkornbaustähle bis S460N
Rohrstähle nach DIN EN 10216T2, P235GH
P265GH

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,5 mm
3,0 mm



Union I-CrMo

Einsatzgebiet: Verarbeitung warmfester Stähle im Kessel-, Behälter-, Rohrleitungs- und Reaktorbau

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

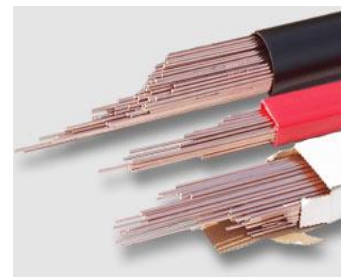
Normbezeichnung: EN 12070 W CrMo1Si
AWS A 5.28 ER80S-G

Werkstoff Nr. 1.7339

Grundwerkstoffe: 13CrMo4-5

Abmessung

2,0 mm



JE 308 L Si

Wig Schweißstab, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C)
korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte 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

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

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

1,0 mm
1,2 mm
1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm
4,0 mm



GE 316 L Si

Wig Schweißstab, 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 und stabilisierten austenitischen CrNi(N)- und
CrNiMo(N)-Stählen

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

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

1,0 mm
1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm



Thermanit A

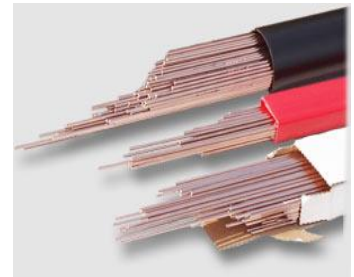
Wig Schweißstab, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 400°C)
korrosionsbeständig wie stabilisierte CrNiMo-Stähle, Verbindungen
und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nicht-
stabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen
Paket 10 kg, Länge 1000 mm

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

1,0 mm
1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm



Thermanit 25/14 E 309L Si

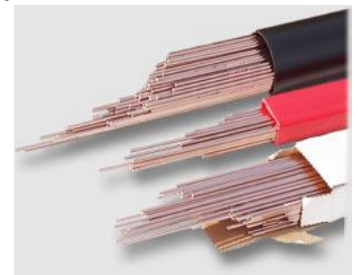
Wig Schweißstab, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C),
gut für Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Erzeugnisse, günstige
hohe Cr- und Ni-Gehalte, niedriger C-Gehalt, Verbindungen von un-/niedrig-
legierten Stählen oder nichtrostenden hitzebeständigen Cr-Stählen mit
austenitischen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

Paket 10 kg, Länge 1000 mm
Normbezeichnung: EN 12072 W 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

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm



Thermanit C-Si

Wig Schweißstab, zunderbeständig bis 1050°C, zähe Verbindungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen, Verbindungen an artgleichen/art-ähnlichen hitzebeständigen Stählen

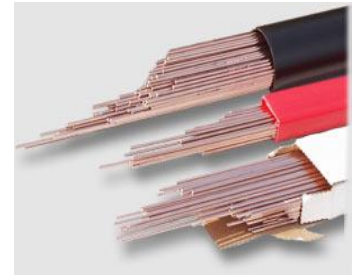
Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 12072 W 25 20 Mn
AWS A 5.9 ER310 (mod)
Werkstoff Nr. 1.4842

Grundwerkstoffe: 1.4837, 1.4840, 1.4841

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm



Thermanit X

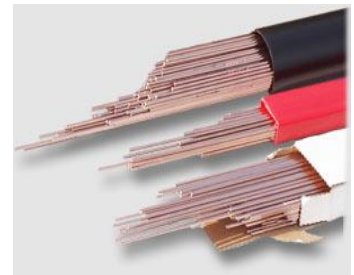
Wig Schweißstab, nichtrostend, zunderbeständig bis 850°C, Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr- und austenitischen Stählen, gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. Anwendungstemperatur 300°C), Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen mit Austeniten (**Schwarz/Weiß-Verbindung**)

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 12072 W 18 8 Mn
AWS A 5.9: ER307 (mod)
Werkstoff Nr. 1.4370

Abmessung

1,0 mm
1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm



Thermanit 20/25 Cu

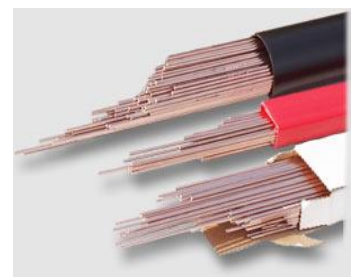
Wig Schweißstab, nichtrostend, IK-beständig (Nasskorrosion bis 350°C) gute Korrosionsbeständigkeit vor allem in reduzierten Medien entsprechend den artgleichen Stählen, für Verbindungen an artgleichen austenitischen CrNiMoCu-Stählen, Verbindungen dieser Stähle mit un-/niedriglegierten Stählen .Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 12072
AWS A 5.9 ER385
Werkstoff Nr. 1.4519

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

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm



Thermanit 22/09

Wig Schweißstab, 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

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: EN 12072 W 22 9 3 N L

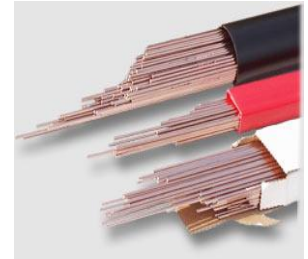
AWS A 5.9 ER2209

Werkstoff Nr. 1.4462

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

Abmessung

2,0 mm



Thermanit NiCro 82

Wig Schweißstab, 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

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr20Nb

AWS A5.14: ERNiCr-3

Werkstoff Nr. 2.4806

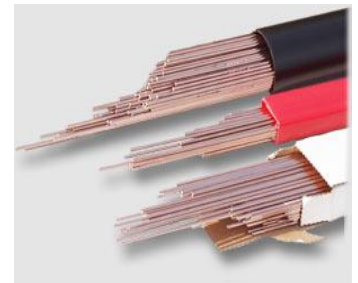
Grundwerkstoffe: 1.4876, 2.4816, 1.5662, 10CrMo9-10,
1.4583, 1.4539

Abmessung

1,6 mm

2,0 mm

2,4 mm



Thermanit 625

Wig Schweißstab, 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 kaltzähem austenitischen CrNi(N)-Stählen und an kaltzähem vergütbaren Ni-Stählen

Paket 10 kg, Länge 1000 mm.

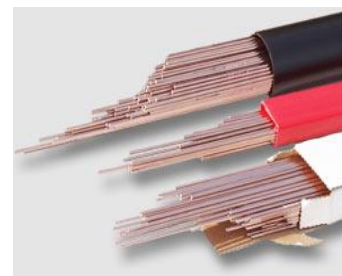
Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr21Mo9Nb
AWS A 5.14 ERNiCrMo-3

Werkstoff Nr. 2.4831

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

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm

**Thermanit Nimo C**

Wig Schweißstab. 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)

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

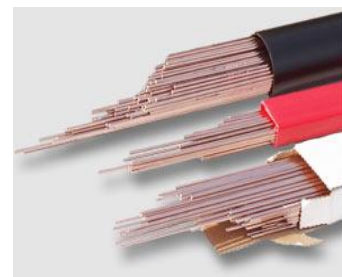
Normbezeichnung: DIN 1736 SG-NiCr20Mo15
AWS A 5.14 ErNiCrMo-7 (mod.)

Werkstoff Nr. 1.4839

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

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm



Thermanit Nimo C 24

Wig Schweißstab, 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

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

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

2,0 mm

2,4 mm



Schweißstäbe Böhler

BW XII

Verkupferter Gasschweißstab mit Nickelzusatz für höherwertige Verbindungsschweißungen im Dampfkessel- und Behälterbau bis St 44-2 bzw. Kesselblech H II

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 8554 GIII

AWS A5.2-R 60 1.6215

Werkstoff Nr. BS 1453

Abmessung

2,0 mm

3,0 mm

4,0 mm

5,0 mm

6,0 mm



DMO

Verkupferter, Mo-legierter Gasschweißstab bevorzugt für Rohrschweißungen mit höheren Prüfanforderungen. Zähflüssiges Schweißbad. Vorwärmung und Wärmenachbehandlung entsprechend Grundwerkstoff.

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 8554 GIV EN 12536 O IV

AWS A5.2-92: R 60-G

Werkstoff Nr. 1.5425

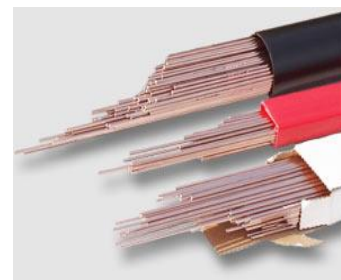
Abmessung

2,0

2,5

3,2

4,0



DMO-IG

mittellegierter Schweißstab für die WIG Schweißung von niedriglegierten und warmfesten Stählen im Rohrleitungs- und Behälterbau unter Argon

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

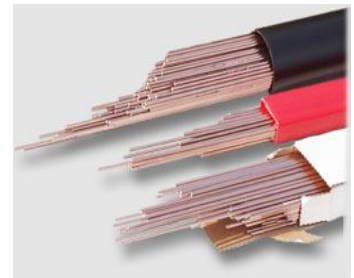
Normbezeichnung: EN 1668/12070 W2Mo/W MoSi
AWS A5.28 ER80S-G

Werkstoff Nr. 1.5424

Grundwerkstoffe: P235GH, P265GH, P295GH, 16 Mo3,
17MnMoV64, 15NiCuMoNb5, 20MnMo45,
20MnMoNi55
Feinkornbaustähle bis S460N
Rohrstähle nach DIN EN 10216T2, P235GH
P265GH

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,0 mm

**DCMS-IG**

WIG Schweißstab, verkupfert, für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, ferner für Schweißarbeiten an Vergütungs- und Einsatzstählen. Bevorzugt für 13 CrMo 4-5 bei Betriebstemperaturen bis 570°C. Das Schweißgut weist hohe Güteeigenschaften, gute Zähigkeit und Rissicherheit, Laugenrissbeständigkeit sowie Nitrierfähigkeit auf und ist vergütbar. Die Zeitstandfestigkeit liegt im Streubereich des Werkstoffes 13CrMo4-5.

Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes (für 13CrMo4-5 200-250°C, Anlassen nach dem Schweißen bei 660-700°C, mind. 1/2 h, Abkühlen an ruhiger Luft). Step-cooling geprüft.

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

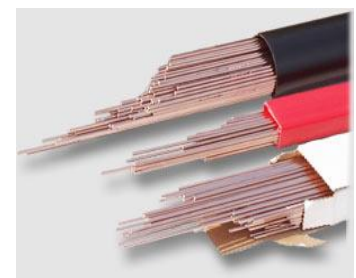
Normbezeichnung: EN 12070 W CrMo 1 Si
AWS A5.28-96 ER 80S-G ER80S-B2 8mod.)

Werkstoff Nr. 1.7339

Grundwerkstoffe: 1.7335 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4,
laugenrissbeständige Stähle, 1.7357 G17CrMo5-5,
1.7354 G22CrMo5-4, A193 Grade B7, A335 Grade P11,
A335 Grade P12

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,0 mm



Wig Schweißstäbe Aluminium

S-Al 99,5

Schweißzusatz mit Titan zur Kornverfeinerung, in allen Positionen verschweißbar, Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern, dicke Bleche über 15 mm auf 200°C vorwärmen

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 1732 SG-Al99,5Ti

Werkstoff Nr. 3.0805

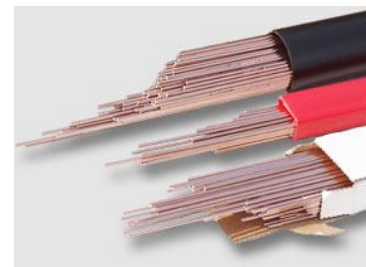
Grundwerkstoffe: Al99,5 (3.0255), Al99 (3.0205), Al98 (3.0185)
Für Al99,8 (3.0285) und Al99,7 (3.0275),
wenn die chem. Beständigkeit des Schweißgutes
als ausreichend betrachtet wird

Abmessung

2,0 mm

2,4 mm

3,2 mm



S-AlMg 3

Wig Schweißstab, in allen Positionen verschweißbar,
Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern, dicke Bleche
über 15 mm auf 150°C vorwärmen .Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 1732 SG-AlMg3

Werkstoff Nr. 3.3536

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

Abmessung

2,0 mm

2,4 mm

3,2 mm



S-AlMg 5

Wig Schweißstab, 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 .Paket 10 kg, Länge 1000 mm

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

2,0 mm

2,4 mm

3,2 mm



Wig Schweißstab Aluminium

S-AlSi 5

Wig Schweißstab, in allen Positionen verschweißbar, Grundwerkstoff im Nahtbereich gründlich säubern, dicke Bleche über 15 mm auf 150°C vorwärmen, beim Schweißen von ausgehärtetem AlMgSi1 erfolgt eine Entfestigung des Grundwerkstoffes neben der Naht, deshalb Schweißnähte nicht in hochbeanspruchte Bereiche legen, für Eloxalqualitäten wegen Graufärbung der Schweißnaht nicht verwenden

Paket 10 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 1732 SG-AlSi 5
AWS A 5.10 ER4043

Werkstoff Nr. 3.2245

Grundwerkstoffe: AlSi5, AlMgSi0,5, AlMgSi0,8, AlMgSi1
Al und Al-Legierungen mit < 2 % Legierungsbestandteilen
Al-Gussleg. bis 7 % Si.

Abmessung

2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm



A 200

Schweißstab für Autogen- und Wig Schweißung, Verbindungen von Kupfer, Kupferlegierungen, zähfließend, für Zwangslagen geeignet, sauberes Schweißbad, übersichtlich und porenfrei, Farbe und Struktur wie Kupfer, für Werkstücke, die poliert werden sollen, nur bedingt verwenden, Silber kann Schwarzfärbung bewirken, große Werkstücke 350-600°C vorwärmen

Paket 25 kg, Länge 1000 mm

Normbezeichnung: DIN 1733 G/SG-Cu Ag
AWS A 5.7-69 R-Cu

Werkstoff Nr. 2.1211

Abmessung

2,4 mm
3,2 mm



BZ 3 (CuSi 3)

Wig Schweißstab für Bronze oder verzinktes Material

Normbezeichnung: DIN 1733 CuSi3
AWS A 5.7 ER CuSi-A

Werkstoff Nr. 2.1461

Abmessung

1,6 mm
2,0 mm
2,4 mm
3,2 mm

