



Schweißzusatzwerkstoffe Elektroden

Hochlegierte Elektroden
Aluminiumlegierte Elektroden
Mittel- und niedriglegierte Elektroden
Auftragselektroden



SE 20 S Super

Die Hochleistungselektrode für höchste Anforderungen. Sonderlegierung mit hoher Festigkeit und Rissbeständigkeit für Verbindungen und Auftragsschweißungen an sehr schwer schweißbaren Grundwerkstoffen, z. B. Werkzeug-, Feder-, Chrom-, Mangan-Molybdän- und Vanadiumstählen.

Anwendung/Einsatz

Ideal als erste Lage bei harten Auftragungen – Dehnungsausgleich.

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
800 MPa	580 MPa	20 %	30 Joule (20 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
102.125	Ø 2,5 × 300 mm	50 – 80 A	==+, ~, 42V	3/5/7 kg
102.132	Ø 3,2 × 350 mm	70 – 100 A	==+, ~, 42V	3/5/7 kg



SE 25 Spezial

Aufgrund sehr guter Schweißigenschaften und hoher mechanischer Gütwerte hat sich die Elektrode in der Reparaturschweißung an schwer schweißbaren Stählen hervorragend bewährt.

Anwendung/Einsatz

Für Verbindungen an rost- und säurebeständigen Stählen, Pufferlagen sowie für Auftragungen an unlegierten Stählen, wenn schon in der ersten Lage eine korrosionsbeständige Aufschweißlegierung verlangt wird. Hervorzuheben ist die Möglichkeit unlegierte, niedriglegierte und schwer schweißbare Stähle mit hochlegierten Stählen oder untereinander zu verschweißen.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4401 | 1.4404 | 1.4406 | 1.4410 | 1.4437 | 1.4571 | 1.4580

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
650 MPa	460 MPa	30 %	55 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
102.525	Ø 2,5 × 300 mm	60 – 90 A	==+, ~	1/3/5 kg
102.532	Ø 3,25 × 350 mm	80 – 110 A	==+, ~	1/3/5 kg



SE 28 Multi-Weld

Diese Elektrode wurde speziell entwickelt für schwer schweißbare Grundmaterialien wie hochkohlenstoffhaltiger Stahl, Werkzeug-, Feder-, Manganhart-, Einsatz-, Rapid-, Panzerstahl und Stahlguss für Verbindungen dieser Werkstoffe untereinander oder in Verbindung mit anderen Stählen. Das Schweißgut ist von hoher Festigkeit, plastisch, stoßfest, zäh, säure- und hitzebeständig bis 1.000 °C.

Anwendung/Einsatz

Hervorragend geeignet für Auftragungen und Pufferlagen, sowie für Reparaturen an: Schienen, Wellen, Kupplungen, Laufrädern, Press-, Abgrat- und Stanzmatrizen, Warmarbeitswerkzeugen. Selbst bei geringer Ampereleistung problemlos verschweißbar.

Härte nach Kaltverfestigung ca. 360 HB.

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit	Härte
800 MPa	580 MPa	20 %	30 Joule (20 °C)	ca. 200 HB

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
102.620	Ø 2,0×300 mm	30–60 A	==+, ~, 42V	3/5/7 kg
102.625	Ø 2,5×300 mm	50–80 A	==+, ~, 42V	5/7 kg
102.632	Ø 3,2×350 mm	70–100 A	==+, ~, 42V	5/7/10 kg



SE 40 S Niro-Extra

Kernstabile Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung. Für Verbindungsschweißungen an rost- und säurebeständigen CrNiMo-Stählen sowie an artgleichen und ähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Hohe mechanische Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit. Problemlos in der Wannenlage zu verschweißen.

Anwendung/Einsatz

Ideal auch zum Punkten und Heften geeignet, im Kontakt zu verschweißen, auch bei niedrigster Strom-einstellung.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4401 | 1.4408 | 1.4580 | 1.4436 | 1.4571 | 1.4583 | 1.4437 | 1.4579

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
590 MPa	400 MPa	36 %	>32 Joule (-60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.120	Ø 2,0×300 mm	50–90 A	==+, ~, 50V	3/5/7 kg
104.125	Ø 2,5×300 mm	80–100 A	==+, ~, 50V	3/5/7 kg
104.132	Ø 3,2×350 mm	90–130 A	==+, ~, 50V	3/5/7 kg



SE 40 N Niro

Für Verbindungsschweißungen an rost- und säurebeständigen Stählen. Gute Schweiß Eigenschaften in Zwangslagen.

Anwendung/Einsatz

Alternative zum WIG-Schweißen für schnelle Reparatur- und Montagearbeiten.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II | 17 Mn 4, 15 Mo 3 | StE 255 bis StE 355 | P235GH / P256GH | P295GH | 16 Mo 3 | P255N bis P355N max. 300 °C | 1.4404 | 1.4401 | 1.4571 | 1.4435 | 1.4580 | 1.4583 | 1.4409 | 1.4436 | 1.4437 | 1.4429 | 1.4408 | 1.4581

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
580 MPa	400 MPa	>32 %	>37 Joule (-60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.215	Ø 1,6×250 mm	30–40 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
104.220	Ø 2,0×300 mm	40–60 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
104.225	Ø 2,5×350 mm	50–75 A	==+, ~, 50 V	5/7/10 kg
104.232	Ø 3,2×350 mm	85–120 A	==+, ~, 50 V	5/7/10 kg



SE 30 V2A Spezial

Wechselstromverschweißbare, kernstabile, rutilumhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Stählen mit niedrigen C-Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen, stabilisierten und nicht stabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Die Legierung ist an der Luft und an oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875 °C. Der niedrige C-Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus.

Anwendung/Einsatz

Gute Spaltüberbrückung, sehr feinschuppige Schweißnaht, keine Spritzverluste, die Schlacke lässt sich leicht entfernen. Bei niedrigen Stromstärken verschweißbar. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4306 | 1.4301 | 1.4541 | 1.4311 | 1.4308 | 1.4550 | 1.4300 | 1.4312 | 1.4552

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
560 MPa	380 MPa	>35 %	>32 Joule (-120 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.320	Ø 2,0×300 mm	40–55 A	==+, ~, 42 V	1/3/5 kg
104.325	Ø 2,5×300 mm	50–75 A	==+, ~, 42 V	1/3/5 kg
104.332	Ø 3,2×350 mm	65–110 A	==+, ~, 42 V	1/3/5 kg



SE 44 Inox-Extra

Chrom-Nickel-Elektrode für Verbindungsschweißungen von rost- und säurebeständigen Stählen. Hohe mechanische Festigkeit, saubere, feinschuppige Nähte. Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II | 17 Mn 4 | 15 Mo 3 | StE 255 bis StE 355 | P235GH / P256GH | P295GH | 16 Mo 3 | P255N bis P355N max. 300 °C | 1.4404 | 1.4401 | 1.4571 | 1.4435 | 1.4580 | 1.4583 | 1.4409 | 1.4436 | 1.4437 | 1.4429 | 1.4408 | 1.4581

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
580 MPa	400 MPa	>32 %	>37 Joule (-60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.420	Ø 2,0×300 mm	40 – 60 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
104.425	Ø 2,5×350 mm	50 – 75 A	==+, ~, 50 V	5/7/10 kg
104.432	Ø 3,2×350 mm	85 – 120 A	==+, ~, 50 V	5/7/10 kg



SE 48 Zink-Expert

Spezialelektrode zum Verschweißen von feuerverzinkten Materialien. Der Garant für absolut rostfreie Schweißnähte. Verbindungsschweißungen von Vergütungsstählen, rostbeständigen Cr-Stählen, Manganhartstählen, Panzerstählen untereinander und in Verbindung mit anderen Stahlarten.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II | 17 Mn 4 | StE 355 | P235GH / P256GH | P295GH | P355N | 1.4404 | 1.4429 | 1.4571 | 1.4435 | 1.4401 | 1.4436 | 1.4409 | 1.4408 | 1.4583

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
700 MPa	540 MPa	30 %	50 Joule (-60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.525	Ø 2,5×300 mm	40 – 85 A	==+, ~, 42 V	5/7 kg
104.532	Ø 3,2×350 mm	70 – 115 A	==+, ~, 42 V	5/7/10 kg



SE 120 Elastic

Hüllenlegierte Hochleistungselektrode mit sehr guter Eignung für Verbindungsschweißen an schwer schweißbaren Stählen. Die Schweißnähte sind ausgesprochen elastisch und rissfest, das hohe Verformungsvermögen wirkt plastisch ausgleichend. Das Schweißgut ist nichtrostend, hitzebeständig, zunderbeständig bis 850 °C und beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase von max. 500 °C. Sie ist im Einsatz kaltverfestigend und amagnetisch.

Anwendung/Einsatz

Für Pufferlagen bei Hartauftragungen ausgezeichnet geeignet. Hohe Abschmelzleistung. Einsetzbar z. B. für Erdbewegungs- und Baumaschinen, Ventilsitze, Mitnehmer und Laufräder, Bohrwerkzeuge, Schienen und Weichen.

Härte nach Kaltverfestigung ca. 340 HB.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II | 17 Mn 4 | StE 355 | P235GH / P256GH | P295GH | P355N | Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
600 MPa	>400 MPa	>32 %	>32 Joule (-60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
112.025	Ø 2,5×350 mm	85 – 140 A	==+, ~, 50V	3/5/7 kg
112.032	Ø 3,2×350 mm	115 – 160 A	==+, ~, 50V	3/5/7 kg



SE 160 Thermolit

Chrom-Nickel-Speziallegierung, die sich hervorragend zum Verbindungsschweißen hitzebeständiger, artgleicher Stähle eignet. Auch als hochwärmebeständige Auftragung bei normalen Stählen einsetzbar. Hohe chemische Beständigkeit. Wärme- und zunderbeständig bis +1.150 °C, beständig gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4340 | 1.4710 | 1.4711 | 1.4722 | 1.4723 | 1.4740 | 1.4741 | 1.4742 | 1.4745 | 1.4746 | 1.4762 | 1.4776 | 1.4821 | 1.4822 | 1.4823

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Härte
700 MPa	500 MPa	20 %	ca. 180 HB

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
116.025	Ø 2,5×300 mm	60 – 80 A	==+, ~, 50V	1/3/5 kg
116.032	Ø 3,2×350 mm	80 – 100 A	==+, ~, 50V	1/3/5 kg



GE 20 Spezial-Guss

Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung für die Kaltschweißung von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für Schweißungen an ermüdeten Gussteilen. Sie hat ausgezeichnete Schweißeigenschaften auch bei geringen Stromstärken und einen ruhigen, intensiven Fluss mit geringen Spritzverlusten und leichter Schlackenentfernbarkeit. Die Schweißnaht ist feilenweich und einschließlich der Übergangszonen zum Grundmaterial mechanisch bearbeitbar.

Anwendung/Einsatz

Geeignet für alle Gusswerkstücke, Zylinderblöcke, Pumpengehäuse, Ölwannen, Exzentrerscheiben, Laufrollen, Zylinder usw.

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Dehnung	Härte
400 MPa	8 %	ca. 160 HB

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
132.025	Ø 2,5×350 mm	55–60 A	==+/-, ~, 50 V	3/5/7 kg
132.032	Ø 3,2×350 mm	80–90 A	==+/-, ~, 50 V	3/5/7 kg



GE 30 Nickel-Spezial

Spezialelektrode mit basisch grafitischer Umhüllung und einem Nickel-Kupfer Kerndraht für Reparaturschweißungen an Gussteilen aller Art. Durch große Farbähnlichkeit mit Gusseisen sehr gut geeignet zur Behebung von Gussfehlern. Leicht feilbar, keine aufgehärteten Randzonen, hohe Dehnung.

Anwendung/Einsatz

Geeignet für Lunkerfüllungen, Auftragungen an Zahnrädern und Verbindungsschweißungen an Motorblöcken, Motorgehäusen, Maschinenteilen sowie zum Ausbessern von Bearbeitungsfehlern oder Fehlstellen an Werkstücken aus Gusseisen.

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Härte
400 MPa	300 MPa	15 %	ca. 165 HB

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
133.025	Ø 2,5×300 mm	60–80 A	==+/-, ~, 50 V	3/5/7 kg
133.032	Ø 3,2×350 mm	70–100 A	==+/-, ~, 50 V	3/5/7 kg



LE 10 Aluminium

Siliziumhaltige Aluminiumelektrode zum Verbindungsschweißen verschiedener Aluminium-, Silizium- und Gußlegierungen. Gute Zündeigenschaften mit stabilem Lichtbogen und geringer Rauchentwicklung.

Anwendung/Einsatz

Besonders geeignet zum Auftragen und Anfüllen von Rissen, Brücken, Lunkern sowie fehlenden Teilen.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

3.2161 | 3.2381 | 3.2581 | 3.2211 | 3.2383 | 3.2583

Schweißpositionen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	
	200 MPa	80 MPa	8%	
Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
139.025	Ø 2,5 × 350 mm	40 – 70 A	==+	1/3/5 kg
139.032	Ø 3,2 × 350 mm	60 – 100 A	==+	1/3/5 kg



SE 60 Beton-Super

Rutilumhüllte chrommolybdänlegierte Elektrode, ideal zum Verschweißen von unsauberen, verzinkten molybdänlegierten Stählen geeignet. Problemloser Lauf selbst auf stark verschmutztem, veraltetem und verfettetem Material. Bindet auch auf Rost, Teer, Farbe, Zink, Beton ohne vorherige Säuberung. Auch an kleinen Trafos hervorragend verschweißbar. Sehr gut für Steignähte und Überkopfschweißungen geeignet. Hohe Zugfestigkeit, spritzerarm, porenfreie Nähte.

- Ruhiger Lichtbogen – im Kontakt zu verschweißen
- Leichtes Zünden – gutes Wiederspülen
- Hohe Zugfestigkeit, spritzerarm, absolut porenfreie Nähte

Auszug aus den Grundwerkstoffen

13 CrMo 4 4 | GS-17 CrMo 5 5 | 16 CrMo 4 4 | 25 CrMo 4 | GS-25 CrMo 4 | 22 CrMo 4 4 | GS-22 CrMo 5 4 | 42 CrMo 4

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
580 MPa	490 MPa	20 %	80 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
106.025	Ø 2,5×350 mm	70–90 A	==+, ~	3/5/7 kg
106.032	Ø 3,2×350 mm	115–135 A	==+, ~	5/7/10 kg



SE 80 Doppel KB

Kalkbasierte Elektrode für beanspruchte Reparaturschweißungen. Die Doppelmantelumhüllung gewährleistet einen besonders stabilen Lichtbogen. Geringe Spritzerbildung und guter Schlackenabgang. Gleichmäßige, feine Schweißnähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff.

Anwendung/Einsatz

Geeignet für Konstruktionen aus Stahlprofilen, Reparaturen an Fahrzeugen, Kettenrädern und Verschleißplatten sowie für Hebe-, Transport- und Fördereinrichtungen.

Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
530 MPa	450 MPa	28 %	90 Joule (-20 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
108.025	Ø 2,5×350 mm	50–90 A	==+/-, ~	5/7/10 kg
108.032	Ø 3,2×450 mm	90–150 A	==+/-, ~	5/7/10 kg
108.040	Ø 4,0×450 mm	120–190 A	==+/-, ~	3/5/7 kg

Zulassungen





SE 102 Zink/Rost Extrem

Der Problemlöser bei verzinkten, rostigen, verdreckten, grundierten Materialien. Aufgrund des niedrigen Si-Gehaltes keinerlei dunkle Stellen beim anschließenden Verzinken – spritzerarm. Auch für Materialien mit Fertigungsanstrichen und ähnlich imprägnierten Oberflächen geeignet.

Anwendung/Einsatz

Hervorragend einsetzbar für die Reparatur- und Montageschweißung sowie in der Baubranche, im Fahrzeug- und Metallbau sowie für Auspuffkrümmer, feuerverzinkte Geländer usw.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

S235JRG1 | S235JRG2 | S235JRG3 | S275JR | S275J2G3 | S355J2G3 | P235GH | P265GH | P295GH | P355GH | P275N | P355N | P275NH | P355NH | St 37-2 | St 44-2 | St 52-3 | St 35.8 | St 45.8 | 17 Mn 4 | 19 Mn 5 | StE 255–StE 355 | WStE 255–WStE 355 | StE 210.7–StE 360.7TM | H I | HII | 17 Mn 4 | 19 Mn 6

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG
 W H Q HÜ Ü S F

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 MPa	>420 MPa	>22%	>47 Joule (-10 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
108.625	Ø 2,5×350 mm	70–100 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg
108.632	Ø 3,2×350 mm	90–140 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg



SE 103 Uni-Fall

Die Universalelektrode für Montageschweißungen und zur Verbindung von niedriglegierten Baustählen, bildet ein strengflüssiges und modellierbares Schweißbad. Das Schweißgut ist rissfest und hat hohe mechanische Eigenschaften.

Anwendung/Einsatz

Für Reparatur- und Montageschweißungen. Die Elektrode lässt sich in allen Positionen gut verschweißen. Sie hat einen stabilen Lichtbogen, zündet gut wieder und zieht keine Feuchtigkeit an. Auch von oben nach unten – ohne Schlackenvorlauf – verschweißbar.

Schweißpositionen



Zulassungen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	510 MPa	440 MPa	26 %	60 Joule (0 °C)
Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
109.125	Ø 2,5×350 mm	60–100 A	==+/-, ~	5/7/10 kg
109.132	Ø 3,2×350 mm	80–150 A	==+/-, ~	5/7/10 kg



SE 100 Fallnaht

Diese universelle Elektrode ist auch bei geringsten Stromstärken in allen Lagen mit hoher Geschwindigkeit verschweißbar. Das Schweißgut bleibt biegsam und überbrückt auch breite Luftspalten. Die spritzerarme Elektrode zeichnet sich insbesondere durch eine leichte Zündung, einen ruhigen Lichtbogen sowie eine glatte, schuppenfreie Schweißnaht aus.

Anwendung/Einsatz

Die Elektrode ist aufgrund der hervorragenden Zwangslagenverschweißbarkeit sehr vielseitig einsetzbar – bevorzugt jedoch für Reparaturarbeiten im Stahl- und Schiffbau sowie im Fahrzeug- und Karosseriebau.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

St 33 bis St 52.3 | H I / H II | 17 Mn 4 | St 35 bis St 52.4 | StE 210.7 bis StE 360.7 | Schiffbauplatten A, B, D | GS–38 bis GS–52 | Dünnblech 1623/1 | 1.0035 bis 10570 | 1.0345 | 1.0425 | 1.0481 | 1.0308 bis 1.0581 | 1.0307 bis 1.0582 | 1.0440 | 1.0472 | 1.0475 | 1.0416 bis 1.0551

Schweißpositionen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	510–610 MPa	≥420 MPa	>22 %	≥47 Joule (0 °C)
Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
110.025	Ø 2,5×350 mm	55–85 A	==+/-, ~	5/7/10 kg
110.032	Ø 3,2×350 mm	90–140 A	==+/-, ~	5/7/10 kg



SE 105 S Montage

Mitteldick mit Rutilizellulose umhüllte Elektrode mit sehr guten Zündigenschaften und ruhigem Lichtbogen. Weitgehend spritzerfrei mit einem sehr ruhigen und sauberen Ablauf. Bildet ein äußerst feinschuppiges Nahtbild.

Anwendung/Einsatz

Sehr vielseitig einsetzbar im Stahl- und Schiffbau sowie im Fahrzeug- und Karosseriebau.

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
520 MPa	450 MPa	26 %	60 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
110.525	Ø 2,5 × 350 mm	60 – 90 A	---/(+), ~	5/7/10 kg
110.532	Ø 3,2 × 350 mm	90 – 140 A	---/(+), ~	5/7/10 kg
110.540	Ø 4,0 × 350 mm	110 – 185 A	---/(+), ~	5/7/10 kg



SE 1000

Mitteldick mit Rutilizellulose umhüllte Stabelektrode für das Verbindungsschweißen unlegierter Stähle. Hervorragende Zünd- und Wiedierzündigenschaften. Das zähfließende Schweißgut überbrückt auch breitere Spalten. Selbst in Zwangslagen kein Schlackenvorlauf.

Anwendung/Einsatz

Besonders geeignet für Montageschweißungen an verzinkten und geprimerten Blechen. Auch an angerosteten Werkstücken einsetzbar. Universell geeignet im Montagebereich, im Schiff- und Stahlbau.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

S235JRG1 | S235JRG2 | S235JRG3 | S275JR | S275J2G3 | S355J2G3 | P235GH | P265GH | P295GH | P355GH | P275N | P355N | St 37-2 | St 44-2 | St 52-3 | St 35.8 | St 45.8 | 17 Mn 4 | 19 Mn 5 | StE 255 – StE 355 | StE 210. 7 – StE 360.7 TM | H I / H II | 17 Mn 4 | 19 Mn 6

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
500 MPa	>380 MPa	≥22 %	>47 Joule (-10 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
110.625	Ø 2,5 × 350 mm	65 – 85 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg
110.632	Ø 3,2 × 350 mm	95 – 145 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg



SE 110 Exacta

Dick rutilumhüllte Sonderelektrode für Waagrecht- und Senkrechtschweißungen mit guten Zünd- und Schweißereigenschaften. Gut geeignet zum Schweißen von L-Stößen, Eck- und Überlappungsnahten sowie Steignah- und Überkopfschweißungen. Es lassen sich optimale Kehl- und Flachnähte mit glatter Nahtoberfläche erzielen. Selbstablösende Schlacke bei der richtigen Stromstärke.

Anwendung/Einsatz

Universelle Einsatzmöglichkeiten im gesamten Reparaturbereich, sowie für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Kessel-, Schiff-, Maschinen- Behälter- und Fahrzeugbau an un- und niedriglegierten Stählen.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

S235JRG1 | S235JRG2 | S235JRG3 | S275JR | S275J2RG3 | S355J2G3 | P235GH | P265GH | P295GH | P355GH | P275N | P355N | St 37-2 | St 44-2 | St 52-3 | St 35.8 | St 45.8 | 17 Mn 4 | 19 Mn 5 | StE 255 – StE 355 | StE 210.7 bis StE 360.7 TM | H I / H II | 19 Mn 6 | Schiffbaustähle A, B, D

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
520 MPa	>420 MPa	>22%	>47 Joule (-10 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
111.025	Ø 2,5×350 mm	60 – 110 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg
111.032	Ø 3,2×350 mm	80 – 140 A	---, ~, 42V	5/7/10 kg



SE 115 Rot-Super

Dick rutil umhüllte und sehr leicht verschweißbare Stabelektrode mit universellen Einsatzmöglichkeiten. Bei richtiger Stromeinstellung fast keine Spritzerverluste und eine selbstablösende Schlacke mit einer sehr feinschuppigen Nahtzeichnung.

Anwendung/Einsatz

Die Elektrode hat ausgezeichnete Zündeigenschaften und ist einsetzbar im Industrie- und Handwerksbereich für Verbindungsschweißungen von Stahlkonstruktionen aller Art.

Auszug aus den Grundwerkstoffen

S185 – S355JOC | P235GH | P265GH | P295GH | P210N – P360N | P255NH – P355NH | S255NH – S355NH | GS 38 – GS 52

Schweißpositionen



Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 MPa	420 MPa	20%	60 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
111.520	Ø 2,0×300 mm	50 – 75 A	---, ~	5/7/10 kg
111.525	Ø 2,5×350 mm	70 – 105 A	---, ~	5/7/10 kg
111.532	Ø 3,2×350 mm	100 – 140 A	---, ~	5/7/10 kg



NE 40 Vario

Diese Nut-Elektrode mit einer speziellen Umhüllung eignet sich hervorragend zum Lichtbogenfugen und Schmelzschnitten aller Stahlsorten, von Gusseisen und allen Buntmetallen. Die oxidierende Wirkung des sich nach vorne bewegenden Lichtbogens garantiert saubere und rückstandsfreie Fugen und Kanten. Besonders glatte und porenfreie Nahtzeichnung, kerbfreier Übergang.

Anwendung/Einsatz

Ideal zum Ausnuten von unlegierten, legierten, hochlegierten, rostfreien und hitzebeständigen Stählen, Grau- und Stahlguss, Leicht- und Buntmetallen usw. Zur Beseitigung von Gusschutt, korrodierter Metallschicht oder zum Ausbrennen bei verölten Gussteilen. Dadurch wird in vielen schwierigen Fällen eine erfolgreiche Schweißung erst möglich.

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
170.035	Ø 3,25 × 350 mm	150–200 A	==-, ~	3/5/7 kg
170.040	Ø 4,0 × 350 mm	220–300 A	==-, ~	3/5/7 kg



VE 68 T Auftragselektrode

Dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 210% Ausbringung. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt. Setzt bei gleichmäßigem Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab. Ideal zur Panzerung von Teilen, die starkem Abrieb bei geringer Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Das Schweißgut besteht aus reib- und schlagfestem Chrom-Silizium-Stahl und kann nur durch Schleifen nachgearbeitet werden.

Anwendung/Einsatz

Für zähnharte Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z. B. Förderschnecken, Rollen, Laufflächen, Raupenkettens, Laufrädern, Baggerteilen, Nocken, Walzenbrechern, Schlaghämmern, Spannbacken, Prallplatten, Mischarmen, Ambossen und Pflugscharen.

Schweißpositionen



Härte

ca. 69 HRC

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
166.025	Ø 2,5×350 mm	80–110 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
166.032	Ø 3,2×450 mm	110–140 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
166.040	Ø 4,0×450 mm	140–180 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg



VE 150 Auftragselektrode

Hartauftragselektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an Bau- und Maschinenteilen. Besonders widerstandsfähig bei schmirgelnder Beanspruchung mit geringer Stoßbelastung. Durch die spezielle Ummantelung ist neben einer dicken Panzerschicht auch die Auftragung an Ecken und Kanten bei nicht abdeckender Schlacke möglich.

Anwendung/Einsatz

Ideal zur Auftragung an Pumpenteilen, Mischerflügeln, Rührarmen, Betonpumpen, Förderschnecken, Koksofenschlitten, Tiefbau- und landwirtschaftlichen Maschinen, Siebblechen usw.

Schweißpositionen



Härte 1. Lage 40–50 HRC
ab 2. Lage 60–63 HRC

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
165.025	Ø 2,5×350 mm	60–90 A	==+, ~	3/5/7 kg
165.032	Ø 3,25×350 mm	110–140 A	==+, ~	3/5/7 kg
165.040	Ø 4,0×350 mm	140–180 A	==+, ~	3/5/7 kg



VE 700 Auftragselektrode

Pulvergefüllte Hartauftragselektrode, die sich durch ca. 85% reines Schweißgut auszeichnet. Mit relativ niedriger Ampereleistung verschweißbar. Bereits nach der ersten Lage wird eine optimale Härte erreicht.

Anwendung/Einsatz

Besonders geeignet zur Hartauftragung an Sieben, Rutschen, Baggerlöffeln, Baggerzähnen, Mischern, Förderschnecken sowie Kabelführungen die in Drainagen führen. Außerdem zu verwenden im Maschinenbau sowie für landwirtschaftliche Geräte wie Scheiben, Zinken, Scharniere usw.

Schweißpositionen



Härte 1. Lage ca. 58 HRC
ab 2. Lage 60 HRC

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
167.063	Ø 6,0×457 mm	80–110 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg
167.110	Ø 11,0×457 mm	140–180 A	==+, ~, 50 V	3/5/7 kg



Hier unser
Produktvideo:



