

## GAS-SCHWEISSSTÄBE



G I, EN 12536: O I, Werkstoff-Nr. 1.0324			
Ø mm	Länge cm	Art.-Nr.	VE/St.
2	100	0982 002	25 kg
3		0982 003	
4		0982 004	

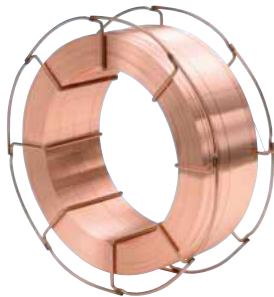
G III, EN 12536: O III, Werkstoff-Nr. 1.6215			
Ø mm	Länge cm	Art.-Nr.	VE/St.
2	100	0982 002 3	25 kg
3		0982 003 3	

nach DIN 8554, EN 12536: O I

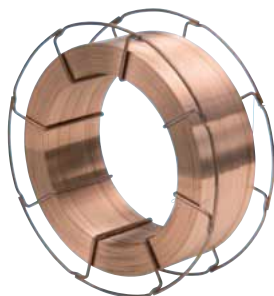
zum Verbindungs- und Dichtungsschweißen, insbesondere Verschweißungen in Zwangslagen an unlegierten Stählen, verkupfert

Grundwerkstoffe		Schweißstab-klasse
Stahlart	Stahlsorte	
Baustähle nach DIN 17100	U St. 34-2, 37-2, 42-2 R St. 34-2, 37-2, 42-2 St. 37-3	G III
Rohrstähle nach DIN 1626, DIN 1629	U St. 37.0 St. 37.0, 44.0 St. 52.0	G I
Rohre nach DIN 17175	St. 35.8, 45.8	G III
Blech und Band nach DIN 17155	H I, H II, 17 Mn 4	

## SCHUTZGASSCHWEISSDRAHT



Ø mm	Lage-gespult	Spule kg	Spulenart	Art.-Nr.	VE/St.
0,8	ja	15	Korbspule	0982 088	15
1,0				0982 090	



Ø mm	Lage-gespult	Spule kg	Spulenart	Art.-Nr.	VE/St.
0,8	ja	15	Korbspule	0982 050 08	15
1,0				0982 050 10	

zum MIG/MAG-Schweißen

**DIN 8559 SG2-Ti**  
**AWS-Bezeichnung: A5.18.93 EN 440**  
verkupfert

- Speziell für die Anwendung an verzinkten Karosserieblechen und galvanisch verzinkten Werkstücken
- Geeignet für ein- und mehrlagiges Schweißen von nicht legiertem Stahl mit Zugfestigkeit bis zu 560 N/mm<sup>2</sup>
- Geringe Spritzererscheinung und gute Oberflächenbeschaffenheit

### Anwendungsgebiete

Fahrzeugbau, Karosseriewerkstätten, Kesselindustrie, Industriemaschinenbau, Rahmen- und Anlagenbau.

zum MIG-Löten

**DIN 1733 SG - CuSi3**  
**AWS-Bezeichnung: ER CuSi-A**  
Werkstoff-Nr.: 2.1461

- Speziell für die Anwendung an verzinkten Karosserieblechen und galvanisch verzinkten Werkstücken
- Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Silizium und Kupfer-Zink-Legierungen
- Weniger Spritzerbildung → Reduzierung der Nacharbeiten
- Minimale Porenbildung → Hohe Nahtfestigkeit

### Anwendungsgebiete

Fahrzeugbau, Karosseriewerkstätten, Kesselindustrie, Industriemaschinenbau, Rahmen- und Anlagenbau.