

## 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. Werkzeugstählen, Federstählen, Mangan-Molybdän-Stählen, Chrom- und Vanadiumstählen. Ideal als erste Lage bei harten Auftragungen – Dehnungsausgleich.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
800 N/mm <sup>2</sup>	580 N/mm <sup>2</sup>	20 %	30 Joule (0 °C)

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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I, H II, 17Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 bis StE 355, P235GH/P256GH/P295GH/16Mo3, P255N bis P355N max. 300 °C

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4409 X 2 CrNiMoN 19 11 2	1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4437 G-X 6 CrNiMo 18 12
1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4408 GX5CrNiMo 19 11 2	1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 19 11 2



## SE 25 Spezial

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

### Schweißpositionen



### Zulassungen

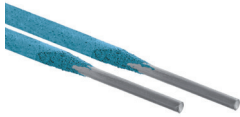


Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
590 N/mm <sup>2</sup>	400 N/mm <sup>2</sup>	28 %	55 Joule (+20 °C)

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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4401/1.4404/1.4406/1.4410/1.4437/1.4571/1.4580



## SE 28 Multi-Weld

Diese Elektrode wurde speziell entwickelt für schwer schweißbare Grundmaterialien wie hochkohlenstoffhaltiger Stahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Manganhartstahl, Einsatzstahl, Rapidstahl, Stahlguss und Panzerstahl; für Verbindungen dieser Werkstoffe untereinander oder in Verbindung mit anderen Stählen. Hervorragend geeignet für Auftragungen und Pufferlagen; außerdem für Reparaturen an: Schienen, Wellen, Kupplungen, Laufrädern, Press-, Abgrat- und Stanzmatrizen, Warmarbeitswerkzeugen.

Härte nach Kaltverfestigung ca. 360 HB.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit	Härte
800 N/mm <sup>2</sup>	580 N/mm <sup>2</sup>	20 %	30 Joule (0 °C)	ca. 200 HB

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



## SE 40 S Niro-Extra

Kernstabile Hochleistungselektrode mit 160 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen an rost- und säurebeständigen Stählen und CrNiMo-Stählen. Hohe mechanische Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit; problemlos in der Stehnaht zu verschweißen – ideal auch zum Punkten und Heften geeignet; im Kontakt zu verschweißen, auch bei niedrigster StromEinstellung.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
560 N/mm <sup>2</sup>	400 N/mm <sup>2</sup>	> 36 %	57 Joule (+60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.120	Ø 2,0 × 300 mm	35 – 55 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
104.125	Ø 2,5 × 300 mm	55 – 75 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
104.132	Ø 3,2 × 350 mm	70 – 105 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4401 X5CrNiMo 17 12 2	1.4408 G-X6CrNiMo 19 11 2	1.4580 X10CrNiMoNb 17 12 2
1.4436 X5CrNiMo 17 13 3	1.4571 X10CrNiMoTi 17 12 2	1.4583 X10CrNiMoNb 18 12
1.4437 G-X6CrNiMo 18 12	1.4579 G-X7CrNiMoNb 17 12 2	



## SE 40 N Niro

Für Verbindungsschweißungen an rost- und säurebeständigen Stählen. Gute Schweißigenschaften in Zwangslagen. Alternative zum WIG-Schweißen für schnelle Reparatur- und Montage arbeiten.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	560 N/mm <sup>2</sup>	400 N/mm <sup>2</sup>	> 36 %	57 Joule (+60 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.215	Ø 1,5 × 250 mm	30 – 40 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
104.220	Ø 2,0 × 300 mm	35 – 55 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
104.225	Ø 2,5 × 350 mm	50 – 80 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg
104.232	Ø 3,2 × 350 mm	70 – 110 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I, H II, 17Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 bis StE 355,

P235GH/P256GH, P295GH/16Mo3, P255N bis P355N max. 300 °C

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4583 X 10 CrNiMo Nb 18 12
1.4409 X 2 CrNiMoN 19 11 2	1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4437 G-X 6 CrNiMo 18 12
1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4408 GX5CrNiMo 19 11 2	1.4581 -X 5 CrNiMoNb 19 11 2



## 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 nichtstabilisierten 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. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

### Schweißpositionen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	560 N/mm <sup>2</sup>	380 N/mm <sup>2</sup>	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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.4306 X 2 CrNi 19-11	1.4301 X 5 CrNi 18-10	1.4541 X 6 CrNiTi 18-10
1.4311 X 2 CrNi 18 10	1.4308 GX 5 CrNi 19-10	1.4550 X 6 CrNiNb 18-10
1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4312 GX 10 CrNi 18-10	1.4552 GX 5 CrNiNb 19-11



## SE 44 Inox-Extra

Chrom-Nickel-Elektrode für Verbindungsschweißungen von rostund säurebeständigen Stählen; hohe mechanische Festigkeit; saubere, feinschuppige Nähte.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	580 N/mm <sup>2</sup>	400 N/mm <sup>2</sup>	> 32 %	37 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
104.420	Ø 2,0 × 300 mm	30 – 40 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
104.425	Ø 2,5 × 350 mm	50 – 80 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg
104.432	Ø 3,2 × 350 mm	70 – 110 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I, H II, 17Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 bis StE 355, P235GH/P256GH P295GH/16Mo3, P255N bis P355N max. 300 °C

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12 2
1.4409 X 2 CrNiMoN 19 11 2	1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4437 G-X 6 CrNiMo 18 12
1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4408 GX 5 CrNiMo 19 11 2	1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 19 11 2



## 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 Stahlorten.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	700 N/mm <sup>2</sup>	540 N/mm <sup>2</sup>	30 %	50 Joule (0 °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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit H I, H II, 17Mn 4, StE 355, P235GH/P256GH/P295GH/P355N max. 300 °C

1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4435 X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4409 X 2 CrNiMoN 19 11 2	1.4408 G-X 6 CrNiMo 19 11 2	1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12 2



## SE 120 Elastic

Hüllenlegierte Hochleistungselektrode mit sehr guter Eignung für Verbindungsschweißen an schwer schweißbaren Stählen. Die Schweißnähte sind ausgesprochen elastisch und rissfest. Auch für Pufferlagen bei Hartauftragungen ausgezeichnet geeignet; einsetzbar z. B. für Erdbewegungs- und Baumaschinen, Ventilsitze, Mitnehmer und Laufräder, Bohrwerkzeuge, Schienen und Weichen.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit	Härte
600 N/mm <sup>2</sup>	> 400 N/mm <sup>2</sup>	> 32 %	> 32 Joule (0 °C)	180 HB

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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

Mischverbindung 1.4583 mit HI/HII, 17 Mn 4, StE 355, P235GH, P256GH, P295GH, P355N Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle



## SE 160 Thermolit

Chrom-Nickel-Speziallegierung, die sich hervorragend zum Verbindungsschweißen hitzebeständiger, artgleicher Stähle eignet; auch als hochwärmebeständige Auftragung bei normalen Stählen einsetzbar.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Härte
> 700 N/mm <sup>2</sup>	500 N/mm <sup>2</sup>	20 %	ca. 180 HB

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

### 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



## GE 20 Spezial-Guss

Rein-Nickel-Elektrode zum Verbindungsschweißen von Grauguss, Temperguss und Stahlguss; ebenso für die Verbindung von Stahl- und Kupferwerkstoffen an gebrochenen und gerissenen Werkstücken einsetzbar. Die Schweißnaht, einschließlich Übergangzone, ist ausgezeichnet mechanisch bearbeitbar. Geeignet für alle Gusswerkstücke, Zylinderblöcke, Pumpengehäuse, Ölwannen, Exzenterscheiben, Laufrollen, Zylinder usw.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Dehnung	Härte
400 N/mm <sup>2</sup>	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 einer kupferlegierten Umhüllung für Reparaturschweißungen an Gussteilen aller Art.

### Anwendung/Einsatz

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

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Härte
400 N/mm <sup>2</sup>	300 N/mm <sup>2</sup>	15 %	ca. 165 HB

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
133.025	Ø 2,5 × 350 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 Aluminiumlegierungen. Besonders geeignet zum Auftragen und Anfüllen von Rissen, Brücken, Lunkern sowie fehlenden Teilen.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung
200 N/mm <sup>2</sup>	80 N/mm <sup>2</sup>	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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

3.2161 G-AlSi8Cu3	3.2381 G-AlSi10Mg	3.2581 G-AlSi12
3.2211 G-AlSi11	3.2383 G-AlSi10Mg(Cu)	3.2583 G-AlSi12(Cu)



## SE 60 Beton-Super

Chrom-molybdänlegierte Elektrode, ideal zum Verschweißen von unsauberem, verzinkten Mo-legierten 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.

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
640 N/mm <sup>2</sup>	500 N/mm <sup>2</sup>	24 %	90 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
106.025	Ø 2,5 × 350 mm	70 – 110 A	==-, ~, 65 V	3 / 5 / 7 kg
106.032	Ø 3,2 × 350 mm	95 – 150 A	==-, ~, 65 V	5 / 7 / 10 kg



### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.7335 13CrMo44	1.7354 GS-22 CrMo 5 4	1.7321 20 MoCr 4
1.7335 13 CrMoV42	1.7335 15 CrMo3	1.7262 15 CrMo 5
1.7321 GS-20 MoCr 4	1.7335 13 CrMo44KW	



## SE 88 Magna KB

Kalkbasierte Elektrode mit außergewöhnlich guten Schweißeigenschaften; ideal für Wurzel-, Lagen-, Zwangspositionsschweißungen und Pufferlagen. Die Doppelmantelumhüllung dieser Elektrode gewährleistet einen besonders stabilen Lichtbogen.

Geeignet für Konstruktionen aus Stahlprofilen, Reparaturen an Fahrzeugen, Kettenrädern und Verschleißplatten, für Hebe-, Transport- und Fördereinrichtungen, z. B. Laufkräne, sowie zur Herstellung von Flanschverbindungen.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 – 570 N/mm <sup>2</sup>	≥ 380 N/mm <sup>2</sup>	22 %	≥ 54 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
107.032	Ø 3,2 × 350 mm	90 – 150 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0037/1.0116/1.0044/1.0144/1.0570/1.0330/1.0333/1.0338/1.0308/1.0309/1.0418/1.0408/1.0580/  
1.0581/1.0307/1.0457/1.0484/1.0429/1.0430/1.0409/1.0035/1.0050/1.0582/1.0578/1.0305/1.0405/  
1.0481/1.0482/1.0345/1.0425/1.0473/1.0619/1.0420/1.0446/1.0552/1.0558/1.0402/1.0501/1.1151/  
1.1181/1.0461/1.0486/1.0505/1.0562/1.0462/1.0487/1.0506/1.0565/1.0463/1.0488/1.0508/1.0566/  
1.1103/1.1104/1.1105/1.1106





## SE 80 Doppel KB

Kalkbasierte Elektrode für beanspruchte Reparaturschweißungen. Die Doppelmantelumhüllung gewährleistet einen besonders stabilen Lichtbogen. Geringe Spritzerbildung; gleichmäßige, feine Schweißnähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff; guter Schlackenabgang. Geeignet für Konstruktionen aus Stahlprofilen, Reparaturen an Fahrzeugen, Kettenrädern und Verschleißplatten sowie für Hebe-, Transport- und Fördereinrichtungen.

### Schweißpositionen



### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 – 610 N/mm <sup>2</sup>	≥ 380 N/mm	≥ 22 %	≥ 54 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
108.025	Ø 2,5 × 350 mm	50 – 90 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg
108.032	Ø 3,2 × 450 mm	90 – 150 A	==+, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg
108.040	Ø 4,0 × 450 mm	120 – 230 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0037/1.0116/1.0044/1.0144/1.0570/1.0418/1.0408/1.0580/1.0581/1.0307/1.0457/1.0484/1.0429  
1.0430/1.0409/1.0035/1.0050/1.0582/1.0578/1.0305/1.0405/1.0481/1.0482/1.0345/1.0425/1.0473  
1.0619/1.0420/1.0446/1.0552/1.0558/1.0402/1.0501/1.1151/1.1181/1.0461/1.0486/1.0505/1.0562  
1.0462/1.0487/1.0506/1.0565/1.0463/1.0488/1.0508/1.0566/1.1103/1.1104/1.1105/1.1106



## 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.

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

### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
460 – 510 N/mm <sup>2</sup>	> 380 N/mm <sup>2</sup>	> 22 %	> 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
108.625	Ø 2,5 × 350 mm	60 – 95 A	==-, ~, 42 V	5 / 7 / 10 kg
108.632	Ø 3,2 × 350 mm	100 – 150 A	==-, ~, 42 V	5 / 7 / 10 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0345/1.0425/1.0461/1.0481/1.0560  
Schiff baustähle A – D und ähnliche Stähle



### SE 103 Uni-Fall

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

Für Reparatur- und Montageschweißungen; zieht keine Feuchtigkeit an; auch von oben nach unten – ohne Schlackenvorlauf – verschweißbar.

#### Schweißpositionen



#### Zulassungen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
460 – 510 N/mm <sup>2</sup>	> 380 N/mm <sup>2</sup>	> 22 %	> 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
109.125	Ø 2,5 × 350 mm	60 – 95 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
109.132	Ø 3,2 × 350 mm	100 – 150 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0345/1.0425/1.0461/1.0481/1.0560

Schiff baustähle A – D und ähnliche Stähle



### SE 100 Fallnaht

Diese universelle Elektrode ist auch bei geringsten Stromstärken in allen Lagen verschweißbar. Leichte Zündung; biegsam, überbrückt breite Luftspalten; glatte, schuppenfreie Schweißnaht.

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

#### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 – 570 N/mm <sup>2</sup>	≥ 420 N/mm <sup>2</sup>	22 %	≥ 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
110.025	Ø 2,5 × 350 mm	60 – 90 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
110.032	Ø 3,2 × 350 mm	90 – 140 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0037/1.0036/1.0038/1.0116/1.0044/1.0144/1.0570/1.0345/1.0425/1.0481/1.0416/1.0443

1.0307/1.0457/1.0484/1.0409/1.0592/1.0308/1.0309/1.0408/1.0418/1.0580/1.0581/1.0305

1.0405/1.0461/1.0462/1.0486/1.0487/1.0505/1.0506/1.0562/1.0566



## SE 105 S Montage

Mitteldick mit Rutillzellulose umhüllte Elektrode mit sehr guten Zündeigenschaften und ruhigem Lichtbogen; weitgehend spritzerfrei; sehr ruhiger und sauberer Ablauf; äußerst feinschuppiges Nahtbild. Sehr vielseitig einsetzbar im Stahl- und Schiffbau sowie im Fahrzeug- und Karosseriebau.

### Schweißpositionen



### Zulassungen

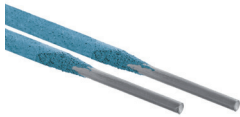


Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 – 570 N/mm <sup>2</sup>	≥ 420 N/mm <sup>2</sup>	≥ 22 %	≥ 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
110.525	Ø 2,5 × 350 mm	60 – 100 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
110.532	Ø 3,2 × 350 mm	80 – 150 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
110.540	Ø 4,0 × 350 mm	100 – 200 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0037/1.0036/1.0038/1.0116/1.0044/1.0144/1.0570/1.0345/1.0425/1.0481/1.0416/1.0443/1.0307  
1.0457/1.0484/1.0409/1.0592/1.0308/1.0309/1.0408/1.0418/1.0580/1.0581/1.0305/1.0405/1.0461  
1.0462/1.0486/1.0487/1.0505/1.0506/1.0562/1.0566



## SE 1000 Die Universal-Fallnaht-Elektrode

Mitteldicke, rutillzellulose umhüllte Stabelektrode für das Verbindungsschweißen unlegierter Stähle. Hervorragende Zünd- und Wiederzündeigenschaften. Das zähfließende Schweißgut überbrückt auch breitere Spalten. Selbst in Zwangslagen kein Schlackenvorlauf.

Besonders geeignet für Montageschweißungen an verzinkten und geprimerten Blechen; auch an angerosteten Werkstücken einsetzbar; universell geeignet im Montagebereich, im Schiff- und Stahlbau.

### Schweißpositionen



### Zulassungen

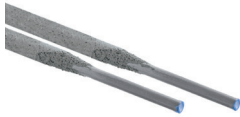


Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
500 N/mm <sup>2</sup>	> 380 N/mm <sup>2</sup>	≥ 22 %	min. 47 Joule (0 °C)

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

### Auszug aus den Grundwerkstoffen

DIN EN 10025, S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3, P275N,  
DIN EN 10028-2, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, DIN EN 10028-3, P355N, DIN 17100,  
St 37-2, St 44-2, St 52-3, DIN 17175, St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5, DIN 17102, StE 255 – StE 355,  
DIN 17172, StE 210. 7 – StE 360.7, TM, DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6



### SE 110 Exacta

Rutilumhüllte Sonderelektrode für Waagrecht- und Senkrechtschweißungen; gut geeignet zum Schweißen von L-Stößen, Eck- und Überlappungsnähten sowie Kehl-, Steignaht- und Überkopfschweißungen. Gute Zünd- und Schweißigenschaften.

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

#### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
550 N/mm <sup>2</sup>	≥ 420 N/mm <sup>2</sup>	≥ 25 %	≥ 47 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
111.025	Ø 2,5 × 350 mm	50 – 110 A	---, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg
111.032	Ø 3,2 × 350 mm	80 – 150 A	---, ~, 50 V	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

1.0037/1.0036/1.0038/1.0116/1.0044/1.0570/1.0345/1.0425/1.0481/1.0416/1.0443/1.0307/1.0457  
1.0484/1.0409/1.0592/1.0308/1.0309/1.0408/1.0418/1.0580/1.0481/1.0305/1.0405/1.0461/1.0462  
1.0486/1.0487/1.0505/1.0506/1.0562/1.0566



### SE 115 Rot-Super

Dick umhüllte Stabelektrode mit universellen Einsatzmöglichkeiten. Die Elektrode hat ausgezeichnete Zündeigenschaften und ist einsetzbar im Industrie- und Handwerksbereich für Verbindungsschweißungen von Stahlkonstruktionen aller Art.

#### Schweißpositionen



Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
510 – 570 N/mm <sup>2</sup>	> 420 N/mm <sup>2</sup>	20 %	60 Joule (0 °C)

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
111.520	Ø 2,0 × 300 mm	40 – 60 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
111.525	Ø 2,5 × 300 mm	70 – 90 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg
111.532	Ø 3,2 × 350 mm	100 – 140 A	---, ~	5 / 7 / 10 kg

#### Auszug aus den Grundwerkstoffen

S 185-S 355 JOC, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 210 N-P 360 N, GS 38-GS 52,  
P 255 NH-P 355 NH, S 255 NH-S 355 NH



### NE 40 Vario

Nut-Elektrode mit spezieller Umhüllung, hervorragend geeignet 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.

Ideal für unlegierte Stähle, legierte Stähle, hochlegierte Stähle, Grauguss, rostfreie und hitzebeständige Stähle, Stahlguss, Leichtmetalle, Buntmetalle usw. Zur Beseitigung von Gusschutt oder korrodierter Metallschicht – oder bei verölten Gussteilen zum Ausbrennen. Dadurch wird in vielen schwierigen Fällen eine erfolgreiche Schweißung erst möglich.

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
170.035	Ø 3,5 × 350 mm	150 – 200 A	---, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
170.040	Ø 4,0 × 350 mm	220 – 300 A	---, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg



### VE 150 Auftragselektrode

Hartauftragungselektrode 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.

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

#### Schweißpositionen



Härte	1. Lage	ab 2. Lage
	40 – 50 HRC	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 3,2 × 350 mm	110 – 140 A	==+, ~	3 / 5 / 7 kg
165.040	Ø 4,0 × 350 mm	140 – 180 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.

Für zähnharte Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z. B. Rollen, Förderschnecken, 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 700 Auftragselektrode

Pulvergefüllte Hartauftragungselektrode, die sich durch ca. 85 % reines Schweißgut auszeichnet; mit relativ niedriger Amperleistung verschweißbar. Bereits nach der ersten Lage wird eine optimale Härte erreicht. 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	ab 2. Lage
	ca. 58 HRC	60 HRC

Art.-Nr.	Abmessung	Schweißstrom	Stromeignung	VPE
167.063	Ø 6,3 × 450 mm	80 – 110 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg
167.110	Ø 11,0 × 450 mm	140 – 180 A	==+, ~, 50 V	3 / 5 / 7 kg



Hier unser  
Produktvideo:

