

MIG WELD

Das Original



The quality aluminium welding wire



www.mig-weld.fr

Aluminium und Kupfer Zusatzwerkstoffe

ML1070 AL99,7	3
ML1450 AL99,5Ti	4
ML2319 AlCu6MnZrTi	5
ML3103 AlMn1	6
ML4008 AlSi7Mg	7
ML4043 AlSi5	8
ML4047 AlSi12	9
ML4145 AlSi10Cu4	10
ML5087 AlMg4,5MnZr	11
ML5183 AlMg4,5Mn0,7	12
ML5356 AlMg5Cr	13
ML5554 AlMg2,7Mn	14
ML5556 AlMg5Mn1Ti	15
ML5556A AlMg5Mn1	16
ML5754 AlMg3	17
ML AlMg6Zr	18
Spulen und Verpackungen	19
Großgebände	20
MW CuAl8	22
MW CuAl9Fe	23
MW CuSi3	24
MW CuSi28L	25
MW CuSn	26
MW CuSn6	27
MW CuMn13Al7	28
MW CuAl8Ni2	29
MW CuAl8Ni6	30
Spulen und Verpackungen	31
Großgebände	32
Zubehör für Großgebände	33

ML1070 AL99,7

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 1070 (Al99,7)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	3.0259

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,20	Fe < 0,25	Cu < 0,04	Mn < 0,03	Mg < 0,03	Cr -	Zn < 0,04
V < 0,05	Ti < 0,03	Zr -	Be < 0,0003	Al > 99,7	Andere Gesamt -	Andere einzel < 0,03

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung Schweißen von Reinaluminium. Diese Legierung ersetzt ML 1050. Diese Legierung hat eine hohe Korrosionsbeständigkeit.

Anwendungsbereiche Findet Anwendung in Chemie, Elektrotechnik, Konstruktionen und Lebensmittelindustrie. Typische Grundwerkstoffe sind: Al99,0, Al99,5, Al99,7, E-Al

Mechanische Eigenschaften Zugfestigkeit $R_m \geq 65 \text{ N/mm}^2$
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 35 %
Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen PA, PB, PC, PF

Polarität MIG =+ | WIG ~

Schutzgas DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg | PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML1450 AL99,5Ti

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 1450 (Al99,5Ti)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	3.0805

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,05	Mn < 0,05	Mg < 0,05	Cr -	Zn < 0,07
V -	Ti 0,10 - 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al > 99,5	Andere Gesamt -	Andere einzeln < 0,03

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Reinaluminium mit Zulegierung von Titan, dieses wirkt als Feinkornbildner und erhöht die Festigkeit. Der Werkstoff weist eine hohe Korrosionsbeständigkeit auf.

Anwendungsbereiche

Anwendungen in Chemie, Nahrungsmittelproduktion oder Konstruktionen. Typische Grundwerkstoffe sind: Al99,0, Al99,5, Al99,7, E-Al

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 65 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 35 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML2319 AlCu6MnZrTi

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 2319 (AlCu6MnZrTi)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 2319
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,20	Fe < 0,30	Cu 5,80 - 6,80	Mn 0,20 - 0,40	Mg < 0,02	Cr -	Zn < 0,10
V 0,05 - 0,15	Ti 0,10 - 0,20	Zr 0,10 - 0,25	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Die Legierung AlCu6MnZrTi/ER2319 ist aushärtbar und weist eine höhere Duktilität und Streckgrenze auf als die Kombination zwischen einem 4XXX Schweißzusatz und den Grundwerkstoffen ER2014, ER2036, ER2219 oder AlCu-Gusslegierungen, wenn diese nach dem Schweißen wärmebehandelt werden. In Abhängigkeit der Art der Nachbehandlung (Auslagern, Wärmebehandlung) können die technologischen Gütwerte, die unten angegebenen deutlich übersteigen.

Anwendungsbereiche

Die Legierung wird im Wesentlichen in Luft- und Raumfahrt eingesetzt.

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 240 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 3 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML3103 AlMn1

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	3.0516

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,50	Fe < 0,30	Cu < 0,10	Mn 0,90 - 1,50	Mg <0,30	Cr < 0,10	Zn < 0,20
V -	Ti Ti+Zr < 0,10	Zr -	Be -	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Die gute chemische Beständigkeit ermöglicht eine Verwendung im Anlagenbau insbesondere bei Wärmetauschern. Das Schweißgut erstarrt eutektisch und ist daher nicht anfällig für Heißrisse (bei Anwendung artgleicher Grundwerkstoffe)

Anwendungsbereiche

Typische Anwendungsgebiete in chemischen Anlagen, bei Rohren und Wärmetauschern.

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m $\geq 105 \text{ N/mm}^2$
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 29 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML4008 AlSi7Mg

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	EN AC-42000
	AWS A 5-10	ER 4008
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si 6,50 - 7,50	Fe < 0,09	Cu < 0,05	Mn < 0,05	Mg 0,30 - 0,45	Cr -	Zn < 0,05
V -	Ti 0,04 - 0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzel < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Diese Legierung hat gegenüber den Legierungen 4010 sowie 356.0, A356.0 und A357.0 mit geringere Verunreinigungen. Daher entspricht sie den chemischen Anforderungen von AMS4181. Die Legierungen 356.0, A356.0 und A357.0 werden typischerweise für den Guss in Sand- und Kokillenguss verwendet. ML 4008 ist eine ausgezeichnete Wahl um solche Werkstücke zu reparieren oder zu fügen. Wenn notwendig kann eine Wärmebehandlung erfolgen, um die technologischen Gütwerte zu verbessern.

Anwendungsbereiche Reparatur und Fügen von Gussteilen. Luft und Raumfahrt.

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 140 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 6 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen PA, PB, PC, PF

Polarität MIG =+ | WIG ~

Schutzgas DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser
 MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg | PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML4043 AlSi5

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 4043 (AlSi5 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4043
	Werkstoffnummer	3.2245

Chemische Zusammensetzung in %

Si 4,50 - 6,00	Fe < 0,80	Cu < 0,30	Mn < 0,05	Mg < 0,05	Cr -	Zn < 0,10
V -	Ti < 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen DB | TÜV

Beschreibung

Diese Legierung wird oft verwendet um Erstarrungsrisse in Verbindung mit Verzug und Einspannung zu vermeiden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und weißt ein gutes Anfließverhalten auf. Unsere chemische Analyse entspricht sowohl 4043 als auch 4043A.

Anwendungsbereiche

Automobil, Wärmetauscher, Konstruktionen. AlSi Legierungen bis 7% Si, AlMgSi0,5, AlMgSi0,8, AlMgSi1, AlZnMg, AlCuMg

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 130 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 5 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML4047 AlSi12

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 4047 (AlSi12 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4047
	Werkstoffnummer	3.2585

Chemische Zusammensetzung in %

Si 11,00 - 13,00	Fe < 0,80	Cu < 0,30	Mn < 0,15	Mg < 0,1	Cr -	Zn < 0,20
V -	Ti -	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen DB

Beschreibung

Aluminium Draht und Stäbe zum Schweißen und Löten. Gute mechanische Eigenschaften: die hohe Korrosionsbeständigkeit sowie der kleine Erstarrungsintervall ermöglichen einen Geringen Verzug. Unsere chemische Analyse entspricht sowohl 4047 als auch 4047A.

Anwendungsbereiche

Dieser Werkstoff wird zum Löten von Blechen, stranggepressten Profilen und gegossenen Werkstücken verwendet. G-AlSi10Mg, G-AlSi11, G-AlSi12(Cu), G-AlSi7Mg, G-AlSi6Cu4, AlMgSi0,8, AlMgSi1

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m $\geq 130 \text{ N/mm}^2$
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 5 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML4145 AlSi10Cu4

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 4145
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 4145
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si 9,30 - 10,70	Fe < 0,80	Cu 3,30 - 4,70	Mn < 0,15	Mg < 0,15	Cr < 0,15	Zn < 0,20
V -	Ti -	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Dieser Schweißzusatz wurde aufgrund des niedrigen Schmelzpunktes und der guten Fließeigenschaften als Zusatz zum Lötten entwickelt. Diese Legierung ist kaum anfällig für Risse wenn 2XXX oder Aluminium-Kupfer-Silizium Legierungen verarbeitet werden. Der Einsatz unter erhöhten Temperaturen ist möglich. Diese Legierung wird normalerweise der ER2319 vorgezogen, da sie bessere Fließeigenschaften aufweist. Die Schweißnaht wirkt glänzender und sauberer im Vergleich zu anderen Legierungen. Die Streckgrenze ist niedriger als bei 2319.

Anwendungsbereiche Lötanwendungen, Wärmetauscher, AlSiCu

Mechanische Eigenschaften
 Zugfestigkeit R_m ≥130 N/mm²
 Dehnung A5 (L₀=5d₀) 5 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen PA, PB, PC, PF

Polarität MIG =+ | WIG ~

Schutzgas DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser
 MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg | PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5087 AlMg4,5MnZr

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	3.3546

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,05	Mn 0,70 1,10	Mg 4,50 - 5,20	Cr 0,05 - 0,25	Zn < 0,25
V -	Ti 0,15	Zr 0,10 - 0,20	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzel < 0,05

Zulassungen DNV-GL | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas

Beschreibung

Aluminium Draht und Stäbe zum Schweißen von Aluminium-Magnesium Legierungen mit maximal 5% Mg. Zirkonium wirkt als Kornfeiner und verbessert Duktilität, Korrosionsbeständigkeit und Festigkeit. Das Schweißgut ist Heißbriss unempfindlich bei geringer Aaufmischung mit dem Grundwerkstoff. Speziell beim Schweißen von 6XXX Legierungen.

Anwendungsbereiche

Schiffbau, Off-Shore, Lagertanks, Transport und Automobilanwendungen. Zu verarbeitende Werkstoffe: AlMg4,5Mn, AlZnMgCu1,5, AlMg5Mn, AlMg3, AlMg5, AlMgMn, AlZn,Mg1, G-AlMg3Si, G-AlMg10, AlMgSi0,7

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 275 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5183 AlMg4,5Mn0,7

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5183
	Werkstoffnummer	3.3548

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,40	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50 - 1,00	Mg 4,30 - 5,20	Cr 0,05 - 0,25	Zn < 0,25
V -	Ti < 0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen DNV-GL | ABS | LR | DB | TÜV | Bureau Veritas | KR | BWB

Beschreibung

Schweißdraht und Stäbe für den Einsatz wenn eine hohe Seewasser- sowie Korrosionsbeständigkeit benötigt wird.

Anwendungsbereiche

Schiffbau, Off-Shore, Tieftemperaturanwendungen, Schienenverkehr und Automobilindustrie. Mögliche Grundwerkstoffe: AlMg4,5Mn, AlMg5, AlMg2Mn0,8, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,5, AlMgSi1, G-AlMg10, G-AlMg5, ,G-AlMg3Si, G-AlMg5Si

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 275 N/mm²

Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4

TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg | PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5356 AlMg5Cr

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5356 (AlMg5MnCr)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5356
	Werkstoffnummer	3.3556

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,05 - 0,20	Mg 4,50 - 5,50	Cr 0,05 - 0,20	Zn < 0,10
V -	Ti 0,06 - 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen DNV-GL | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas

Beschreibung

Schweißgut ist Seewasserbeständig. Für Anodisieren geeignet, wenn gleiche Färbung benötigt bei 6XXX Legierungen wird.

Anwendungsbereiche

Schiffbau, Off-Shore, Tieftemperaturanwendungen, Schienenverkehr und Automobilindustrie. Mögliche Grundwerkstoffe: AlMg5, AlMg3, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,7, AlMg1SiCu, G-AlMg10, G-AlMg3Si, G-AlMg5Si

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 240 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PE, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5554 AlMg2,7Mn

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5554 (AlMg2,7Mn)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5554
	Werkstoffnummer	3.3538

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50 - 1,00	Mg 2,40 - 3,00	Cr 0,05 - 0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05 - 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Diese Legierung wurde für die Verwendungen bei erhöhten Temperaturen entwickelt. Sie weist eine gute Beständigkeit gegen Seewasser sowie gegen interkristalline Korrosion.

Anwendungsbereiche

Mit diesem Schweißzusatz ist es möglich den Grundwerkstoff 5454 mit Legierungen der 6000 Reihe zu fügen. Weitere Grundwerkstoffe: AlMg3, AlZnMg1, AlZnMgCu0,5, AlMgSi0,7, AlMg1SiCu, G-AlMg3Si

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 250 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5556 AlMg5Mn1Ti

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5556 (AlMg5Mn1Ti (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5556
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,50 - 1,00	Mg 4,70 - 5,50	Cr 0,05 - 0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05 - 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzel < 0,05

Zulassungen TÜV

Beschreibung

Dieser Werkstoff kann für Grundwerkstoffe bis 5,3%Mg eingesetzt werden. Der Gehalt der Legierungselemente ist auf das Erreichen einer maximalen Festigkeit der Naht ausgelegt.

Anwendungsbereiche

Militärische Anwendungen, Konstruktionen, Baugewerbe. Mögliche Grundwerkstoffe: AlMg4,5Mn, AlMg5Mn, AlMg5, AlZn4,5Mg1, AlMg2,7Mn, AlMgSi1

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 275 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PE, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5556A AlMg5Mn1

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5556 (AlMg5Mn1 (A))
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 5556
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,25	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn 0,60 - 1,00	Mg 5,0 - 5,5	Cr 0,05 - 0,20	Zn < 0,25
V -	Ti 0,05 - 0,20	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzeln < 0,05

Zulassungen TÜV

Beschreibung

Dieser Werkstoff kann für Grundwerkstoffe bis 5,3%Mg eingesetzt werden. Der Gehalt der Legierungselemente ist auf das Erreichen einer maximalen Festigkeit der Naht ausgelegt. S Al 5556A hat einen höheren minimalen Gehalt von Mg und Mn als S Al 5556.

Anwendungsbereiche

Militärische Anwendungen, Konstruktionen, Baugewerbe. Mögliche Grundwerkstoffe: AlMg4,5Mn, AlMg5Mn, AlMg5, AlZn4,5Mg1, AlMg2,7Mn, AlMgSi1

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 275 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 17 %

Oben genannte mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PE, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML5754 AlMg3

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 5754 (AlMg53)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	3.3536

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,40	Fe < 0,40	Cu < 0,10	Mn < 0,50	Mg 2,60 - 3,60	Cr 0,3	Zn < 0,20
V -	Ti < 0,15	Zr -	Be < 0,0003	Al Rest	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzel < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung

Aluminiumlegierungen mit maximal 3%Mg. Dieser Werkstoff ist vielfältig einsetzbar, im konstruktiven Sektor oder allgemein. Er zeichnet sich aus durch eine hohe Korrosionsbeständigkeit sowie gleichmäßige Färbung nach dem Anodisieren.

Anwendungsbereiche

Konstruktionen, Genereller Aluminiumbau. Mögliche Grundwerkstoffe: AlMgMn, AlMg1, AlMg2,7Mn, AlMg3, AlMg3,5, AlMgSi0,5, AlMgSi0,8, G-AlMg3Si

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R_m ≥ 190 N/mm²
 Dehnung A5 ($L_0=5d_0$) 20 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PF

Polarität

MIG =+ | WIG ~

Schutzgas

DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm] 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | 2,0 | 2,4
 TIG-Rods [mm] 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0

Verpackungen Spulen

S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer

Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg |
 PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

Karton zu 5 kg oder 10kg (x 1000 mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

ML AlMg6Zr

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	-
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	-
	Werkstoffnummer	-

Chemische Zusammensetzung in %

Si < 0,40	Fe < 0,20	Cu < 0,05	Mn 0,80 - 0,90	Mg 5,50 - 6,10	Cr < 0,003	Zn < 0,20
V -	Ti 0,02 - 0,20	Zr 0,08 - 0,12	Be < 0,0003	Al Remainder	Andere Gesamt < 0,15	Andere einzel < 0,05

Zulassungen Auf Nachfrage

Beschreibung Geschweißte Aluminium Strukturen werden in vielen Anwendungsgebieten gefunden. Vor allem aber wenn leichtes Gewicht, ein hoher Korrosionswiderstand sowie gute mechanische Eigenschaften gefragt sind. MIG WELD AlMg6Zr ist der am meisten geeignete Schweißzusatz wenn es um die Kombination von Festigkeit, Zähigkeit und Korrosionswiderstand geht.

Anwendungsbereiche Die besten Gütewerte werden mit den Legierungen 5083 und 5059 (Alustar) erreicht. Schiffbau, Schweißen von Flüssiggastanks.

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit R _m	280 - 365 N/mm ²
Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	20 - 30 %

Oben genannte Mechanische Eigenschaften sind nur als Richtwerte zu sehen. Prüftemperatur 20°C

Schweißpositionen PA, PB, PC, PF

Polarität MIG =+ | WIG ~

Schutzgas DIN EN ISO 14175-I1-I2-I3

Verfügbare Durchmesser

MIG-wires [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
TIG-Rods [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S300 - 6 kg | B300 - 7kg | BS300 - 7 kg | B400 -18kg | B400 40 kg

Verpackungen Fässer Jumbo Pack 140 kg | PAK52 40 - 80kg | PAK65 100 - 200 kg | PACK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe TIG carton box of 5 kg or 10kg (x 1000 mm length)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

Spulen und Verpackungen

Schweißstäbe 10kg je



S100 0,5KG



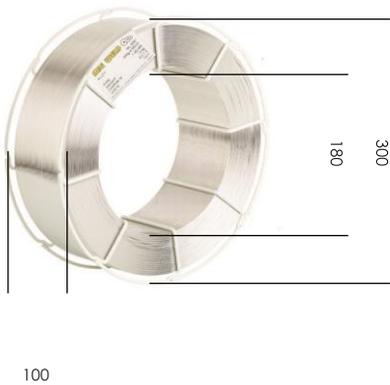
S200 2KG



S300 6KG



B300 7KG



BS300 7KG



B400 18KG



B400 40KG



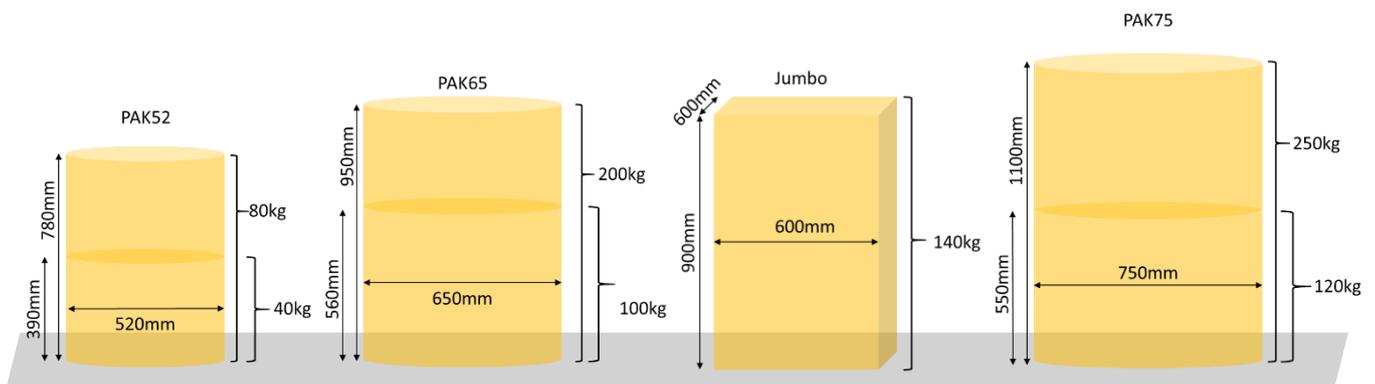
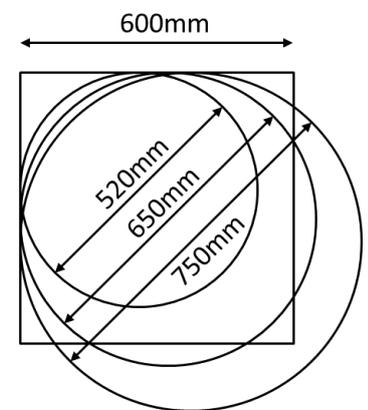
Großgebinde

Größen der Fässer

Jumbo Pack



	Durchmesser / Breite der Fässer [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]
PAK52	520	390	40
PAK52	520	780	80
Jumbo	600	900	140
PAK65S	650	560	100
PAK65M	650	950	200
PAK75L	750	550	120
PAK75XL	750	1100	250





MW CuAl8

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu-Al-A1
	DIN 1733	MW CuAl8
	BS 2901 Pt3	C28
	EN ISO 24373	S Cu 6100-CuAl7
	Werkstoffnummer	2.0921

Chemische Zusammensetzung in %

Al 6,00 - 8,50	Si < 0,20	Mn -	Ni -	Zn < 0,20	Sn -
Pb < 0,02	Fe -	P -	As -	Cu Rest	Others total < 0,40

Beschreibung Die Legierung MW CuAl8 wurde zum Schweißen von Kupferlegierungen und zum Auftragen auf Stahl, Stahlguss und Nickelbasislegierungen sowie für Reparaturen an Kunstgegenständen, entwickelt. Sehr gut geeignet zum Spritzen. Das Material hat eine hohe Seewasserbeständigkeit sowie Beständigkeit gegen gängige Säuren in unterschiedlichen Konzentrationen und Temperaturen. Hohe Beständigkeit gegen Erosion. Wird oft eingesetzt um verzinkten Stahl zu löten.

Anwendungsbereiche Schiffbau: Propeller, Pumpen, Wellen und Ventile, Lagerungen, Kurbelwellen. Chemische Industrie: Absperrschieber, Buchsen, Rohre, Wärmetauscher, Getriebegehäuse. Automobil Industrie: Wartung von Autoteilen und Werkzeugen, Lagerungen and verzinkte Bleche. Baugewerbe: Schweißen und Beschichten von Aluminium Bronze auf Stahl. Empfohlen zu Beschichtung von Metall als Pufferschicht.

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	390 - 450 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 45 %
	Härte	80 - 110 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	140 HB
	Leitfähigkeit	8 m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe[mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuAl9Fe

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu-Al-A2
	DIN 1733	MW CuAl9Fe
	BS 2901 Pt3	C13
	EN ISO 24373	S Cu 6180 - CuAl10Fe
	Werkstoffnummer	2.0937

Chemische Zusammensetzung in %

Al 8,50 - 11,00	Si < 0,10	Mn -	Ni -	Zn < 0,02	Sn -
Pb < 0,02	Fe < 1,50	P -	As -	Cu Rest	Others total < 0,50

Beschreibung Diese Legierung ist eine Kupfer-Aluminium Legierung und wird für das artgleiche Fügen oder das Fügen von CuMn, CuSi, CuSn und einiger CuNi-Legierungen verwendet sowie zum löten verzinkter Bleche.

Anwendungsbereiche Die Legierung MW CuAl9Fe ist Seewasser Beständig. Es können damit unterschiedliche Materialien wie Kupfer und Stahl, Gusseisen, CuSn-Legierungen gefügt werden oder zum Beschichten. Sehr gut geeignet zum Spritzen.

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	390 - 500 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 45 %
	Härte	90 - 120 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	140 - 160 HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuSi3

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu Si-A
	DIN 1733	MW CuSi3
	BS 2901 Pt3	C9
	EN ISO 24373	S Cu 6560-CuSi3Mn1
	Werkstoffnummer	2.1461

Chemische Zusammensetzung in %

Al < 0,02	Si 2,80 - 4,00	Mn 0,50 - 1,50	Ni -	Zn < 0,40	Sn < 0,20
Pb < 0,02	Fe < 0,50	P < 0,05	As -	Cu Rest	Others total < 0,50

Beschreibung Diese Legierung wird zum Fügen von Kupferlegierungen, wie Zum Beispiel CuSi oder CuZn Legierungen sowie zum Fügen von Verzinkten Stahlblechen verwendet.

Anwendungsbereiche Der Werkstoff wird zu Reparatur von Kunstwerken sowie zum fügen verzinkter Bleche verwendet. Zum Beschichten werden MIG und TIG Verfahren angewendet. Es eignet sich für Korrosionsgefährdete Oberflächen.

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	330 - 370 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 40 %
	Härte	80 - 90 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	- HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuSi28L

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu Si-A
	DIN 1733	MW CuSi28L
	BS 2901 Pt3	C9
	EN ISO 24373	S Cu 6560-CuSi3Mn1
	Werkstoffnummer	2.1461

Chemische Zusammensetzung in %

Al < 0,01	Si 2,80 - 2,95	Mn 0,75 - 1,50	Ni -	Zn < 0,20	Sn < 0,20
Pb < 0,02	Fe < 0,30	P < 0,02	As -	Cu Rest	Others total < 0,40

Beschreibung Die beste Wahl zum Laser-Löten von verzinkten Stahlblechen. Zum MIG Schweißen von Kupfer, CuSi- und CuZn-Legierungen. Regelmäßig zum Ausbessern von Kunstguss sowie dem Beschichten mit dem MIG und WIG Verfahren verwendet.

Anwendungsbereiche Automobil Industrie, Kunsthandwerk

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	330 - 370 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 40 %
	Härte	80 - 90 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	- HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuSn

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu
	DIN 1733	MW CuSn
	BS 2901 Pt3	C7
	EN ISO 24373	S Cu 1898A-CuSn1MnSi
	Werkstoffnummer	2.1006

Chemische Zusammensetzung in %

Al < 0,01	Si 0,10 - 0,40	Mn 0,10 - 0,40	Ni < 0,10	Zn -	Sn 0,50 - 1,00
Pb < 0,01	Fe < 0,03	P < 0,015	As -	Cu Rest	Others total < 0,20

Beschreibung Kupferdrähte für hohe Qualität. Kann im MIG und WIG verfahren verarbeitet werden. Die ausgezeichneten Fließeigenschaften machen es geeignet zum Kupferschweißen. Dank deoxidierender Elemente, sind porenfreie Schweißnähte herstellbar.

Anwendungsbereiche Schweißen von Kupfer, Elektrotechnik

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	210 - 245 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	- %
	Härte	60 - 80 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	- HB
	Leitfähigkeit	15 - 20 m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuSn6

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu Sn-A
	DIN 1733	MW CuSn6
	BS 2901 Pt3	C11
	EN ISO 24373	S Cu 5180A-CuSn6P
	Werkstoffnummer	2.1022

Chemische Zusammensetzung in %

Al < 0,01	Si -	Mn -	Ni -	Zn < 0,10	Sn 4,00 - 7,00
Pb < 0,02	Fe < 0,10	P < 0,01 - 0,40	As -	Cu Rest	Others total < 0,20

Beschreibung Diese Legierung hat einen hohen Zinngehalt. Die Verarbeitung kann in den Verfahren WIG und MIG stattfinden. Es ist ausgezeichnet dafür geeignet Kunstguss zu reparieren. Ideal für Oberflächen, es verbessert die Härte und kann daher auch für die Reparatur von verschlissenen Oberflächen artähnlicher Werkstoffe verwendet werden.

Anwendungsbereiche Reparatur von Oberflächen

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	320 - 360 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 25 %
	Härte	80 - 90 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	130 HB
	Leitfähigkeit	9 m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser	Drahtelektroden [mm]	0,8 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4
	WIG Stäbe [mm]	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe Karton mit 10kg oder 25kg (x 1000mm Länge)

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuMn13Al7

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu MnNiAl
	DIN 1733	MW CuMn13Al7
	BS 2901 Pt3	C22
	EN ISO 24373	S Cu 6338 – CuMn13Al8Fe3Ni2
	Werkstoffnummer	2.1367

Chemische Zusammensetzung in %

Al 7,0 - 8,5	Si < 0,10	Mn 11,00 - 14,00	Ni 1,50 - 3,00	Zn < 0,15	Sn -
Pb < 0,02	Fe 2,00 - 4,00	P -	As -	Cu Rest	Others total < 0,50

Beschreibung

Der Schweißdraht MIG WELD MW CuMn13Al7 ist ein Schweißzusatz, der Magnesium, Nickel und Aluminium enthält. Auftragsschweißen un- und niedriglegierter Stähle wie zum Beispiel C-Mn-Stähle sowie Gusseisen, welche über Diffusionsschweißen gefügt werden. Beschichtungen mit dieser Legierung sind beständig gegen Korrosion, Erosion und Kavitation.

Anwendungsbereiche

Ausgezeichnet geeignet in maritimen Anwendungen, Kraftwerksbau und Chemieindustrie für die Produktion von Schrauben, Ventilen und Armaturen.

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	800 - 900 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	≥ 10 %
	Härte	180 - 220 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	200 - 240 HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser

Drahtelektroden [mm]	1,2 1,6
WIG Stäbe [mm]	-

Verpackungen Spulen S 300 - 12,5 kg | B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe -

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuAl8Ni2

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	-
	DIN 1733	MW CuAl8Ni2
	BS 2901 Pt3	C29
	EN ISO 24373	S Cu 6327 – Cu Al8Ni2Fe2Mn2
	Werkstoffnummer	2.0922

Chemische Zusammensetzung in %

Al 7,00 - 9,50	Si < 0,20	Mn 0,50 - 2,50	Ni 0,50 - 3,00	Zn < 0,20	Sn -
Pb < 0,02	Fe 0,50 - 2,50	P -	As -	Cu Rest	Others total < 0,40

Beschreibung Aluminiumbronze die Nickel, Magnesium und Eisen enthält. Der Anwendungsbereich sind Beschichtungen von Stahl. Der Werkstoff weist eine hohe Verschleißfestigkeit sowie gute Eigenschaften gegen Korrosion durch Seewasser und Chloride auf. Die hohe Festigkeit macht es geeignet um Gusseisen zu Schweißen. Eine Vorwärmung ist für Große Werkstücke empfohlen.

Anwendungsbereiche -

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	430 - 540 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (L ₀ =5d ₀)	30 %
	Härte	130 - 150 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	- HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser
 Drahtelektroden [mm] 1,0 | 1,2 | 1,6
 WIG Stäbe [mm] -

Verpackungen Spulen B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe -

WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

MW CuAl8Ni6

Kupfer-Drahtelektroden und WIG-Stäbe

Normen	AWS A5.7	ER Cu NiAl
	DIN 1733	MW CuAl8Ni6
	BS 2901 Pt3	C26
	EN ISO 24373	S Cu 6328 CuAl9Ni5Fe3Mn2
	Werkstoffnummer	2.0923

Chemische Zusammensetzung in %

Al 8,50 - 9,50	Si < 0,10	Mn 0,60 - 3,50	Ni 4,00 - 5,50	Zn < 0,10	Sn -
Pb < 0,02	Fe 3,00 - 5,00	P -	As -	Cu Rest	Others total < 0,50

Beschreibung CuAlNi-Draht zum artgleichen Schweißen von Passungen. Das Schweißgut hat ausgezeichnete Korrosions- und Verschleißigenschaften, welche eine Anwendung im maritimen Bereich sowie Anwendungen der Chemie oder der Energieerzeugung ermöglichen, wie Schiffsschrauben Pumpen, und Meerwasseranschlüssen. Beschichtungen aus dieser Legierung auf Stahl oder anderer Kupferlegierungen haben eine hohe Beständigkeit gegen Korrosion, Erosion und Kavitation.

Anwendungsbereiche Schiffspeller, Pumpen, Chemische Industrie, Energieerzeugung

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	450 - 560 N/mm ²
	Dehnung A5 (L ₀ =5d ₀)	10 %
	Härte	150 - 170 HB
	Härte nach Kaltverfestigung	- HB
	Leitfähigkeit	- m/Ωmm ²

Die genannten technologischen Eigenschaften sind als Richtwerte anzusehen. Prüftemperatur 20°C

Schutzgas DIN EN ISO 14175-11 | Gasfluss 14-18 l/min

Verfügbare Durchmesser
 Drahtelektroden [mm] 1,0 | 1,2 | 1,6
 WIG Stäbe[mm] -

Verpackungen Spulen B 300 - 15kg | BS 300 - 15 kg

Verpackungen Stäbe -

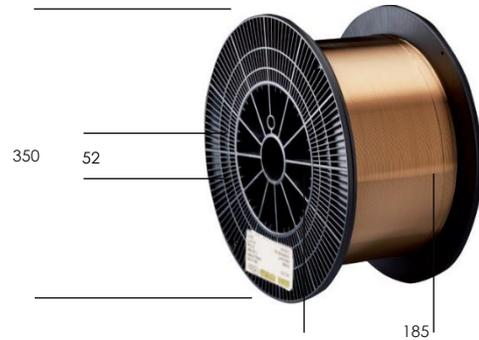
WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

Spulen und Verpackungen

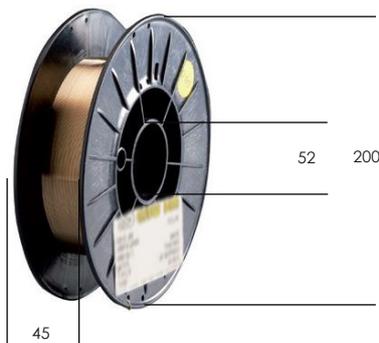
● **WIG Stäbe**



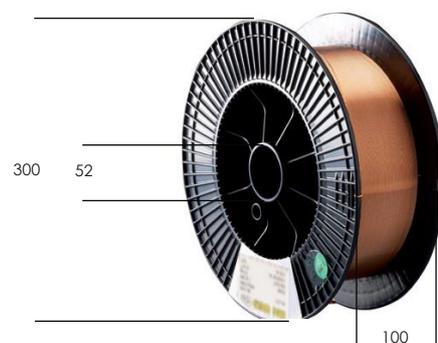
D350 40KG ●



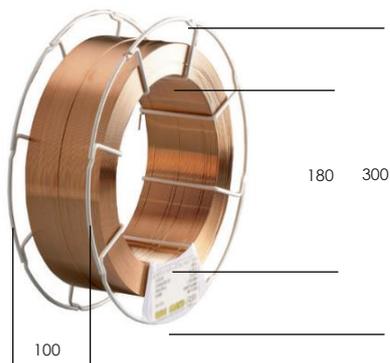
● **S200 2KG – 5kg**



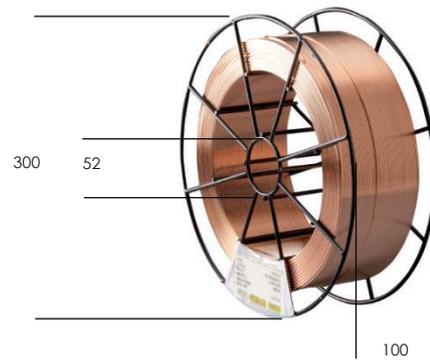
S300 12,5KG – 15KG ●



● **B300 12,5KG – 15KG**



BS300 12,5KG – 15KG ●



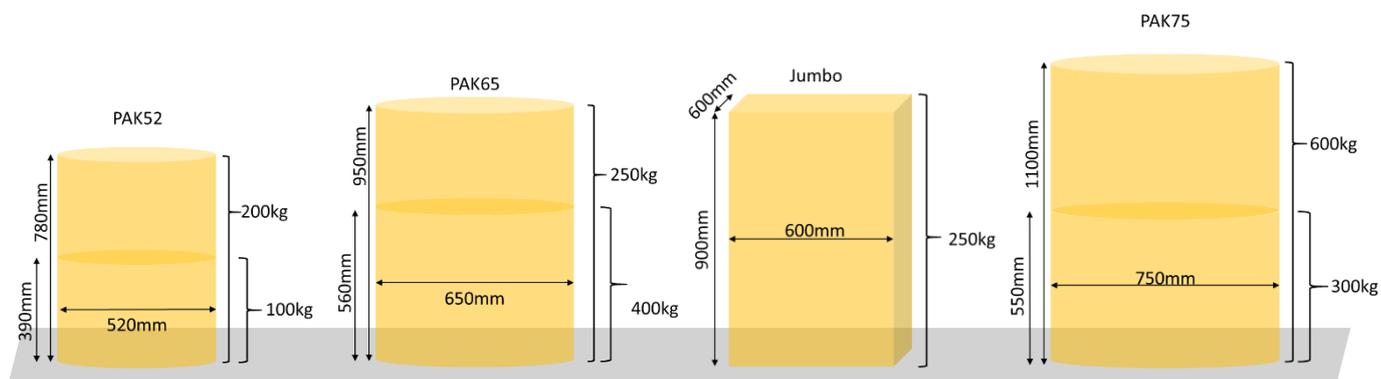
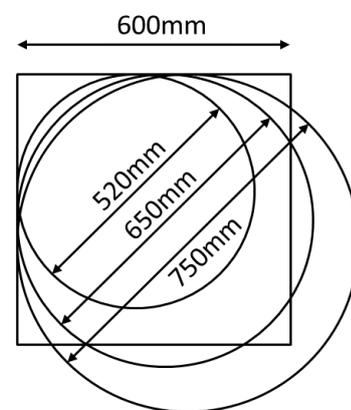
Großbinde

Größen der Fässer

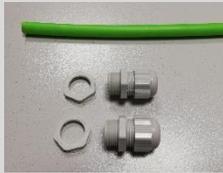
Jumbo Pack



	Durchmesser / Breite der Fässer [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]
PAK52	520	390	100
PAK52	520	780	200
Jumbo	600	900	200 – 250
PAK65S	650	560	200 – 250
PAK65M	650	950	400
PAK75L	750	550	300
PAK75XL	750	1100	600



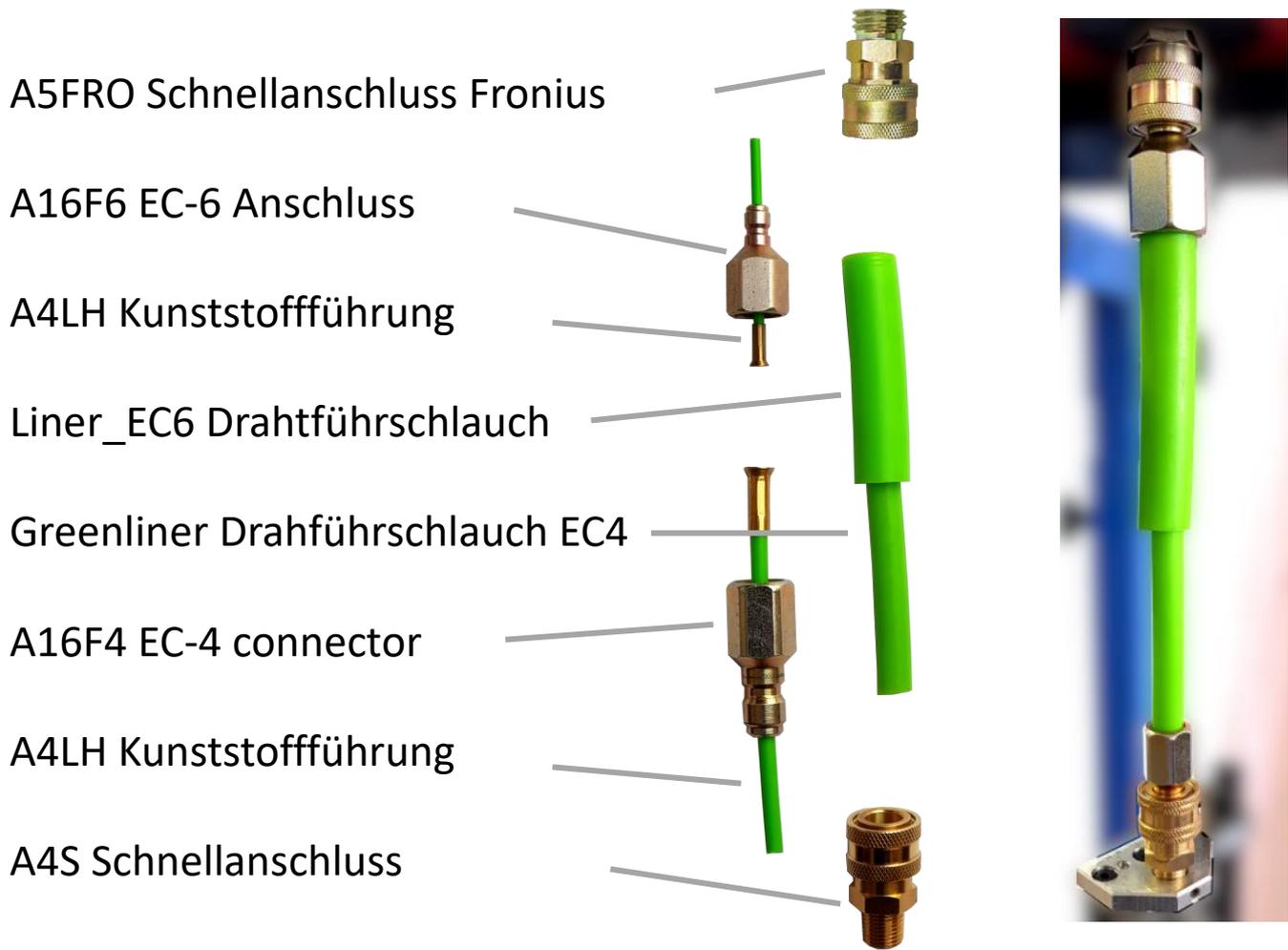
Zubehör für Großgebinde

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
CONEFUT80KG	<p>Kunststoffhaube für „PAK52“</p> <p>Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.</p>		Auf Nachfrage
CONEFUT650	<p>Kunststoffhaube für „PAK65“</p> <p>Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.</p>		Auf Nachfrage
CONECARRE	<p>Kunststoffhaube für Jumbo Fass 140kg</p> <p>Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.</p>		Auf Nachfrage
CONEFUT750	<p>Kunststoffhaube mit Adapter für „PAK75“</p> <p>Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.</p>		Auf Nachfrage
LEVAGE	<p>Hebetraverse</p> <p>Für unsere Fässer von PAK52 bis PAK75 bis zu 500kg Füllgewicht.</p>		Auf Nachfrage
GREENLINER	<p>Drahführungsschlauch</p> <p>Der Zuführschlauch wird mit 2 Anschlussstücken als Meterware geliefert. Der Große Innendurchmesser ermöglicht eine reibungsarme Förderung des Drahtes. Der verwendete Werkstoff HDPE weist einen niedrigen Rauheitswert und Reibungskoeffizienten sowie eine hohe Abriebfestigkeit auf. Mindestbestellmenge 5m.</p>		Auf Nachfrage
Liner_EC6	<p>Drahführungsschlauch EC6</p> <p>Der Zuführschlauch wird als Teleskopteil zur zwischen Fass und Drahtvorschub verwendet</p>		Auf Nachfrage
TIRETTE	<p>Schnellanschluss</p> <p>mit Keramikeinlauf.</p>		Auf Nachfrage

A4S	Schnellanschluss A4S G$\frac{1}{4}$" mit G $\frac{1}{4}$ " Gewinde		Auf Nachfrage
A5FRO	Schnellanschluss Fronius A5FRO Für Fronius Vorschubgeräte		Auf Nachfrage
A16F4	Anschluss A16F4 Mit selbstscheidendem Gewinde für Drahtführungsschlauch EC4		Auf Nachfrage
A16F6	Anschluss A16F6 Mit selbstscheidendem Gewinde für Drahtführungsschlauch EC6		Auf Nachfrage
A4LH	Kunststoff Führung A4LH zum Führen des Drahtes im Anschluss.		Auf Nachfrage

Teleskopadapter: Fass an Drahtvorschub

Zum Anschließen eines Fasses mit oder ohne Drahttrichtwerk. Der Draht ist vor Staub und anderen Verunreinigungen geschützt. Durch Ineinanderschieben kann das Fass einfach gewechselt werden.



Zubehör für die Entnahme von 4XXX Legierungen

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
DBL380/580 DBL400/640 DBL450/740	<p>Doppelkonus für das MIG WELD Jumbo Fass Doppelkonus für das MIG WELD PAK65 Fass Doppelkonus für das MIG WELD PAK75 Fass</p> <p>Durch Einsatz des Doppelkonus kann auf den Innenzylinder sowie die Holzkugeln in unseren Fässern verzichtet werden. Der Durchmesser ist genau auf den Spulungsdurchmesser unserer Fässer abgestimmt. Die Kabelbinder erfüllen die Aufgabe der Holzkugeln und Halten den Draht unten. Der obere Ring führt den Draht und verhindert das Überschlagen.</p>		Auf Nachfrage
BILLESBOIS	<p>Holzkugeln mit dem Durchmesser 40mm</p> <p>Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung</p>		Auf Nachfrage
BILLESBOIS55	<p>Holzkugeln mit dem Durchmesser 55mm</p> <p>Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung</p>		Auf Nachfrage
BILLESBOISTRAITE	<p>Holzkugeln mit dem Durchmesser 40mm <i>(Fungizid behandelt)</i></p> <p>Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung</p>		Auf Nachfrage
BILLESBOIS55TRAITE	<p>Holzkugeln mit dem Durchmesser 55mm <i>(Fungizid behandelt)</i></p> <p>Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung</p>		Auf Nachfrage

Zubehör für die Entnahme von 5XXX Legierungen

Artikelnummer	Beschreibung	Preis
PAYOFFSYSTEM80 PAYOFFSYSTEM400/580 PAYOFFSYSTEM400/640 PAYOFFSYSTEM380/740	<p>Drahtentnahmesystem für „PAK52“, Drahtentnahmesystem Jumbo-Fass Drahtentnahmesystem für „PAK65“ Drahtentnahmesystem für „PAK75“</p> <p>zur Ausspaltung von 5XXX Aluminium- und Kupferlegierungen, ermöglicht eine bessere Führung des Drahtes und hilft Knotenbildung zu vermeiden.</p>	 <p>Auf Nachfrage</p>

Zubehör zur Vermeidung von Knotenbildung

Artikelnummer	Beschreibung	Preis
GALETDRESSEUR5X5	<p>Drahtrichtwerk mit 2 Ebenen und je 5 Rollen</p> <p>Dieses wird eingesetzt, wenn die Installation vor Ort kein störungsfreies Fördern des Drahtes ermöglicht. Dieses Richtwerk kann zum Richten von 4XXX Legierungen eingesetzt werden.</p>	 <p>Auf Nachfrage</p>
GALETDRESSEUR	<p>Drahtrichtwerk mit 2 Ebenen und je 7 Rollen</p> <p>Dieses wird eingesetzt, wenn die Installation vor Ort kein störungsfreies Fördern des Drahtes ermöglicht. Dieses Richtwerk kann zum Richten von Aluminium der 4XXXer und 5XXXer Reihe sowie Kupferlegierungen eingesetzt werden.</p>	 <p>Auf Nachfrage</p>
GALET1.2	<p>Rollen mit Lager für Drahtrichtwerk</p> <p>Einbaufertig für das Drahtrichtwerk für Ø 1,20 mm Aluminium – und Kupferdrahteletroden</p> <p>Sie benötigen: 10 Rollen für Drahtrichtwerk GALETDRESSEUR5X5 und 14 Rollen für Drahtrichtwerk GALETDRESSEUR7X7</p> <p>MOQ ist eine Rolle</p>	 <p>Auf Nachfrage</p>

<p>PLAQUE</p>	<p>Montageplatte für Richtwerk Für die Richtwerke mit 5 und 7 Rollen je Ebene. Passend für die oben aufgeführten Hauben.</p>		<p>Auf Nachfrage</p>
<p>BRAS520</p>	<p>Entnahmefinger Für PAK52 zur Montage in der Kunststoffhaube des Fasses. Dieser wird eingesetzt, um das Überschlagen des Drahtes im Fass zu vermeiden</p>		<p>Auf Nachfrage</p>
<p>BRAS650</p>	<p>Entnahmefinger für MIG WELD „PAK65“ & Jumbo-Fass zur Montage in der Kunststoffhaube des Fasses. Dieser wird eingesetzt, um das Überschlagen des Drahtes im Fass zu vermeiden</p>		<p>Auf Nachfrage</p>

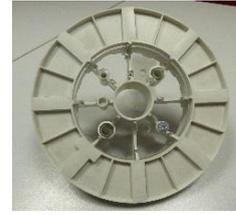
Zubehör für Großspulen

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
<p>DF40</p>	<p>Drahtförderer DF40 Für den Einsatz von B400-18kg und B400-40kg Spulen konzipiert. Die Interne Regelung ermöglicht einen Betrieb ohne Synchronisierung mit dem Drahtvorschub des Schweißgerätes. Durch auf einem Schwebebalken gelagerte Rollen kann auch bei höheren Drahtvorschubgeschwindigkeiten mit sehr geringen Förderkräften gearbeitet werden. Der Drahtförderer ist beheizt.</p>		<p>Auf Nachfrage</p>
<p>ADAPTATEUR</p>	<p>Adapter für B400-18kg zur Verwendung mit B400 18kg Spulen. Beinhaltet 2 Halbschalen, 2 Verbinder.</p>		<p>Auf Nachfrage</p>
<p>ADAPTATEURB400</p>	<p>Adapter für B400-40kg zur Verwendung mit B400 40kg Spulen. Beinhaltet 2 Halbschalen, 2 verlängerte Verbinder.</p>		<p>Auf Nachfrage</p>

ADAPTPLEXI

Adapter mit Plexiglasabdeckung

zur Verwendung mit B400 40kg Spulen.
Beinhaltet 2 Halbschalen, 2 verlängerte
Verbinder, Plexiglasscheibe.



Auf Nachfrage

ADAPTCOMPLET

Komplettsatz Adapter

für B400 40kg Spulen. Wie ADAPTERPLEXI
jedoch mit Welle zum Einsatz in DF40
Drahtförderer.



Auf Nachfrage

Spulenadapter B400-40kg

für B400 Spulen (ohne Aufnahmedorn und
Bremse)



Auf Nachfrage

Dorn für Spulenadapter B400-40kg

Mit Bremse



Auf Nachfrage

Stand zum Abspulen von B400 Spulen

Für einfache Automatisierungslösungen



Auf Nachfrage



A - 7400 Oberwart, Kreuzgasse 1
Tel: +43 (0) 3352 210 88 - 0
Fax: +43 (0) 3352 210 88 - 3
E-mail: office@weld-tec.com
www.weld-tec.com

*welding .
cutting .
automation .
service .*