

VERBRAUCHSSTOFFE

- MMA Stabelektroden und Auftragsschweiß-Elektroden
- WIG-Schweißstäbe
- Wolfram WIG Elektroden
- MIG/MAG Schweißdraht

MMA Stabelektroden und Auftragsschweiß-Elektroden

Elektrode Typ	Klassifikation	Beschreibungen & Anwendungen	Mechanische Eigenschaften	Polarität Position
Rutil Stahl	EN 499 - E42 O RC11 AWS A 5.1 - E 6013 DIN 1913 - E 43 21 RC11	<ul style="list-style-type: none"> • Einfache Zündung und Wiederzündung • Gute Schweißfähigkeit in jeder Position • Flache Schweißnaht und einfache Entschlackung • Metallbearbeitung, Tragwerk, Blechfabrik, Wartungsarbeiten 	Nach AFNOR NF 1594.1 Norm Re 440 MPa Rm 540 MPa A 5 d 54% FV 0°C 50j	Polarität (-) 
Basischer Stahl	AWS A5.1 : E7018-1 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5	<ul style="list-style-type: none"> • Vorzügliche mechanische Eigenschaften • Sehr geringe Wasserstoffgehalt • Druckbehälter, Schiffswert, Offshore-Plattform, Stahl-Strukturen 	Re 470 Mpa Rm 560 Mpa A 5 d 26% Fv -40°C 60j	Polarität (+) o. (-) 
Gusseisen (Eisen-Nickel)	AWS 5.15 - E-NiFe C1 NF A 81342 - E-NiFe BG 13 DIN 8575 - E-NiFe BG 13	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr rissfeste Eisen-Nickel Legierung • Ausgezeichnete Haftung auch auf altem Gusseisen • Sehr hohe mechanische Belastbarkeit • Schweißen und Instandsetzen, Zylinderkopf, Motorblock, Pumpen, Zahnrad... 	Re 390 MPa Rm 550 MPa 180HB Härte	Polarität (+) 
Edelstahl	EN 1600 - 19123 LR12 AWS 5.4 - E 316 L-16	<ul style="list-style-type: none"> • Weiches und gleichmäßiges Abbrennen • Gute Schweißnaht • Schweißen von Edelstählen 304, 308, 316L, 188 und 1883 • Kanalisationen, Rohrleitungen, Tank... 	Nach AFNOR NF 1597.1 Norm Re 350 MPa Rm 490 MPa A 5 d 30% FV 0°C 60j	Polarität (+) 
Alu	DIN 1732 - EL-AISI5 AWS A 5.3 - E 4043	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen • Gießereien, Motoraggregate, Joche, Tanks, Automobil-, Maritime-, Chemischeindustrie... 	Rm 110-160 MPa A 5 d >15% ~50HB Härte	Polarität (+) 
Auftrags-Schweißen (Typ 600 HB)	DIN 8555 - E 2 UM-60	<ul style="list-style-type: none"> • Hochabriebs- und stoßfest • Hitzebeständig • Weiches Abbrennen • Empfohlen zur Reparatur, Eggezinken, Pflugscharen, Spitzen und Baken von Sämaschinen, Schaufeln, Verschleißteile... 	Nach AFNOR NF 1594.1 Norm Brinell HB 580-610 Härte Rockwell HRC 555-60 Härte	Polarität (-) 
Wartung und Reparatur-Edelstahl 312R	AWS A5.: E312-16 En ISO 3581-A : E 29 9 R 32	<ul style="list-style-type: none"> • Halb-basische Elektrodenumhüllung zum Schweißen und Auftragsschweißen von ferritischem Austenitstahl und von Stählen mit schwierigen Schweißigenschaften • Universaler Gebrauch für Reparatur und Wartung • Verschweißbar in allen Positionen, hervorragende Naht und einfaches Entfernen der Schlacke 	Nach AFNOR NF 1591.1 Norm Re 450 Mpa	Polarität (+) 

GYS Artikel-Nummer																	
Stahl						Basischer Stahl				Gusseisen				Edelstahl 308L			
Blister			Etui			Kunststoff-Etui		Karton		Blister				Cdt Blister			
ø1,6	x17	084315	ø1,6	x210	085114	ø2,5	086005	ø2,5	x210	081918	ø2,5	x12	083332	ø2	x12	082359	
ø1,6	x50	084414	ø2	x355	085022	ø3,2	086012	ø3,2	x135	081925	ø3,2	x9	083349	ø2,5	x10	082335	
ø2	x13	084322	ø2	x155	085121	ø4	086029	ø4	x96	081932				ø2,5	x30	081499	
ø2	x50	084421	ø2,5	x230	085039									ø3,2	x8	082342	
ø2,5	x11	084339	ø2,5	x110	085138									ø3,2	x25	081482	
ø2,5	x50	084438	ø3,2	x70	085145									ø3,2	x555	081963	
ø3,2	x9	084346	ø3,2	x165	085046												
ø3,2	x50	084445	ø4	x47	085152												
ø4	x8	084353	ø4	x110	085053												
ø4	x50	084452															
Edelstahl 316L			Edelstahl 312R			Alu		Auftragsschweißen									
Blister			Kunststoff			Blister		Etui									
ø2,5	x10	08328	ø2,5	x54	081475	ø3,2	x5	084803	ø2,5	x46	081543						
			ø3,2	x28	081468				ø3,2	x141	081529						
									ø3,2	x22	081574						
									ø4	x90	081512						
									ø4	x14	081581						

WIG-Schweißstäbe

Stab Typ	Klassifikation	Beschreibungen & Anwendungen	Mechanische Eigenschaften
Stahl	AWS 5.18 - ER70S-6 EN 636-A - W 46 4 W3Si1	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißdraht zum WIG-Gleichstromschweißen von Stahl 	Re 480 MPa Rm 580 MPa A 5 d 28% KV 20°C 160j
Edelstahl (308L)	EN 12072 - W19.9L DIN 8556 - X2CrNi19.9 AWS A5.9 - ER308L	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißdraht zum WIG-Gleichstromschweißen von Edelstahl • Geeignet für die Lebensmittelindustrie, bei organischen Säuren, usw 	Re 380 MPa Rm 610 MPa A 5 d 42% KV 20°C 100j
Edelstahl (316L)	EN 12072 - W19.12.3 L DIN 8556 - X2CrNiMo19.12 AWS A5.9 - ER316L	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißdraht zum WIG-Gleichstromschweißen von Edelstahl • Für korrosive, säure- und chlorhaltige Umgebungen usw geeignet 	Re 400 MPa Rm 590 MPa A 5 d 39% KV 20°C 100j
Alu	NF A 81.331 - N-AMg5 AWS A5.10 - ER5356	<ul style="list-style-type: none"> • Schweißdraht zum WIG-Wechselstromschweißen von Aluminium 	Re 210 MPa Rm 235 MPa A 5 d >15%

GYS Artikel-Nummer															
Stahl				Edelstahl (308L)				Edelstahl (316L)				Alu			
Blister:				Blister:				Blister:				Etui:			
ø1,6	x60	330mm	087224	ø1,6	x60	330mm	087248	ø1,6	x60	330mm	087262	ø1,6	x920	1m	087170
ø2	x40	330mm	087231	ø1,6	x319	1m	087156	ø1,6	x315	1m	087125	ø2	x590	1m	087187
Etui:				ø2				ø2				ø2,4			
ø1,2	x319	1m	087019	ø2	x40	330mm	087255	ø2	x40	330mm	087279	ø2,4	x410	1m	087194
ø2	x204	1m	087217	ø2,4	x204	1m	087163	ø2	x205	1m	087200				
ø2,4	x142	1m	087033					ø2,4	x140	1m	087149				

Wolfram WIG Elektroden

Elektrode Typ	Klassifikation	Beschreibungen & Anwendungen	Strom
Thoriert	EN 26848 ISO 6848	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Gleichstromschweißen von Stählen und anderer Metalle • Geringes Radioaktivität-Risiko, die Schleifstäube sollten abgesaugt werden • Die Spitze dieser Elektrode ist rot • Die Elektrode sollte geschliffen werden, sobald die Spitze einen Winkel von 30° bis 60° hat 	DC
Pur	EN 26848 ISO 6848	<ul style="list-style-type: none"> • Zum Wechselstromschweißen von Aluminium • Die Spitze dieser Elektrode ist grün • Eine Kugel bildet sich spontan beim Schweißen, die Elektrode nicht schleifen 	AC
Lanthan	EN 26848 ISO 6848	<ul style="list-style-type: none"> • Mehrweckelektrode. Stahl/Edelstahl mit Gleichstrom, Aluminium mit Wechselstrom • Sehr geringe Abnutzung und Zündung bei niedrigen Stromstärken. Die Spitze der Elektrode ist golden • Gemäß des Schweißmaterials schleifen, ugf bei 30° bis 60° 	AC / DC je nach Schweiß- methode
WR2	DIN 1732 - EL-AISI5 AWS A 5.3 - E 4043	<ul style="list-style-type: none"> • Mehrweckelektrode. Stahl/Edelstahl mit Gleichstrom, Aluminium mit Wechselstrom • Die Spitze der Elektrode ist türkis • Gemäß des Schweißmaterials schleifen, ugf bei 30° bis 60° 	AC / DC je nach Schweiß- methode

GYS Artikel-Nummer											
Thoriert			Pur			Lanthan			WR2		
Blister:			Blister:			Blister:			Blister:		
ø1,6	x10	044524	ø1,6	x10	044555	ø1,6	x10	044330	ø1,6	x10	044586
ø2	x10	044531	ø2,4	x10	044579	ø2	x10	044347	ø2	x10	044593
ø2,5	x10	044548				ø2,4	x10	044354	ø2,4	x10	044609
						ø3,2	x10	044361	ø3,2	x10	044616

MIG/MAG Schweißdraht

Draht Typ	Klassifikation	Beschreibungen & Anwendungen	Mechanische Eigenschaften
Stahl (SG2)	AWS A5.18 - ER70S-6 EN 440 - G3 Si 1	. Schweißdraht zum MAG-Schweißen von niedrig- oder unlegierten Stählen . Für zahlreiche allgemeine Bau-, Schiffbau-, Brückenbauarbeiten zu gebrauchen...	Re 470 MPa Rm 560 MPa A 5 d 26% KV 20°C 150j
Galva Stahl (G2TI)	AWS A5.18 - ER70S-6	. Schweißdraht zum MAG-Schweißen von Zink-, Kohlenstoff-stählen... . Allgemeine Bauarbeiten, Metallbearbeitung, Wartung landwirtschaftlicher Geräte	Re 460 MPa Rm 560 MPa A 5 d 28% KV 20°C 150j
Stahl Fülldraht	AWS A5.20 - E71T-GS EN 758 - T 42 Z W N 1H10	. Schweißdraht zum MAG-Schweißen von Stahl . Keine Gas-Zufuhr notwendig und unempfindlich gegen äußere Einflüsse	Re 430 MPa Rm 520 MPa A 5 d 22%
AlMg5	AWS A5.10 - ER 5356 DIN 1732 - AlMg5	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen von Stahl-Magnesium-Legierungen . Für die Schiff-, Behälter-, Bahnbau- und Automobilindustrie geeignet	Re 280 MPa Rm 350 MPa A 5 d 26%
AlMg3	AWS A5.10 : ER 5554 EN ISO 18273 : S AI 5554 DIN 1732 : SG AlMg 3	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen von Stahl-Liegerungen . Für das Ernährungs-, Blechschmiede- und Kupferschmiedegebiet geeignet	Re 80 MPa Rm 200 MPa A 5 d 20%
AlSi5	AWS A5.18 - ER 70S6	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen bei der Reparatur geschmiedeter und gegossenen Aluminium-Silizium-Legierungen . Verfügt über gute Fließeigenschaften	Re 100 MPa Rm 160 MPa A 5 d 15% KV 20°C 20j
AlSi12	AWS A5.10 - ER 4047 DIN 1913 - E 51 21 R3	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen von Aluminium-Legierungen . Für Fensterrahmen, Möbel, Aluminiumrohre, Motorblöcke, Teile aus der Automobilindustrie geeignet...	Re 100 MPa Rm 160 MPa A 5 d 15 % KV 20°C 20j
Edelstahl 308LSi	AWS A5.9 - ER 308L Si EN 12072 - G19 9L	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen von Edelstählen . Für die Lebensmittelindustrie geeignet. Widerstand gegen Korrosion, Carbonsäure, Kochsalz- oder Alkalilösungen...	Re 380 MPa Rm 600 MPa A 5 d 40% KV 20°C 90j
Edelstahl 316LSi	AWS A5.9 - ER 316L Si EN 12072 - G19 12 3L	. Schweißdraht zum MIG-Schweißen von Edelstählen . Hohe Resistenz gegen säure- oder chlorhaltige Lösungen	Re 400 MPa Rm 600 MPa A 5 d 39% KV 20°C 95j
CuSi3	DIN 1733 - CuSi3 AWS A5.7 - ER CuSi-A	. Zum Verschweißen verschiedener Metalle geeignet . Für den Industriebereich allgemein benutzt	Re 120 MPa Rm 350 MPa A 5 d 40 % KV 20°C 60j
Auftrags-schweißendraht	Metallpuder	. Baggerfahrzahnhalter, Schraube-Spediteur, Häckler-K	

GYS Artikel-Nummer							
Stahl (SG2)		Galva Stahl (G2TI)		Stahl Fülldraht		AlMg5	
ø0,6 - S100 - 0.9kg	086593	ø0,6 - S200 - 5kg	086760	ø0,9 - S100 - 0.9kg	086104	ø0,8 - S100 - 0.9kg	086548
ø0,6 - S200 - 5kg	086111	ø0,8 - S200 - 5kg	086777	ø0,9 - S200 - 5kg	086623	ø0,8 - S200 - 5kg	086555
ø0,6 - S300 - 15kg	086166			ø1,2 - S200 - 5kg	086630	ø1,0 - S200 - 5kg	086562
ø0,8 - S100 - 0.9kg	086609					ø1,0 - S300 - 15kg	086524
ø0,8 - S200 - 5kg	086128					ø1,2 - S300 - 15kg	086531
ø0,8 - S300 - 15kg	086227						
ø0,8 - B300 eco - 15kg	086272						
ø1,0 - S200 - 5kg	086135						
ø1,0 - S300 - 15kg	086234						
ø1,0 - B300 eco - 15kg	086289						
ø1,2 - S300 - 15kg	086241						
ø1,2 - B300 eco - 15kg	086296						
AlSi5		AlSi12		Edelstahl 308LSi		Edelstahl 316LSi	
ø0,8 - S100 - 0.9kg	086685	ø0,8 - S100 - 0.9kg	086678	ø0,8 - S100 - 0.9kg	086616	ø0,8 - S200 - 5kg	086326
ø1,0 - S200 - 5kg	086142	ø1,0 - S200 - 5kg	086067	ø0,8 - S200 - 5kg	086579		
ø1,2 - S200 - 5kg	086159	ø1,2 - S200 - 5kg	086074				
CuS3i		CuAl8		AlMg3			
ø0,8 - S100 -	086692	ø0,8 - S200 - 5kg	086661	ø1,2 - S300 - 2kg	086517		
ø0,8 - S200 -	086647	ø1,0 - S200 - 5kg	086197	ø1,2 - S300 - 7kg	086500		
ø1,0 - S200 -	086654	ø1,0 - S300 - 15kg	086180				