

13. Löt- und Schweißmittel

soldering- and welding means



Löt- und Schweißmittel

Lötmittel

soldering means

Messinghartlote nach DIN EN 1044 <i>brass hard solders according to DIN EN 1044</i>	13. 2
Sondermessinghartlote nach DIN EN 1044 <i>special brass hard solders according to DIN EN 1044</i>	13. 2
Neusilberhartlote nach DIN EN 1044 <i>copper nickel hard solders according to DIN EN 1044</i>	13. 3
cadmiumhaltige Silberhartlote nach DIN EN 1044 <i>silver hard solders containing cadmium according to DIN EN 1044</i>	13. 3
cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044 <i>silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044</i>	13. 4
Flußmittel für Silberlot nach DIN EN 1045 FH 10 <i>flux for silver solder according to DIN 1045 FH 10</i>	13. 5
Kupferhartlote nach DIN EN 1044 <i>copper hard solder with silver according to DIN EN 1044</i>	13. 5
Lötmittelzubehör <i>accessories for soldering means</i>	13. 5 - 13. 7
Stangenlötzinn <i>soft solder</i>	13. 6
Lötendraht Kolo, SP, EL, RA, VA <i>soft soldering wire, Kolo, SP, EL, RA, VA</i>	13. 7 - 13. 8
Lötwasser/-öl/-fett und Zubehör <i>soldering water; oil, lubricant</i>	13. 9 - 13. 10

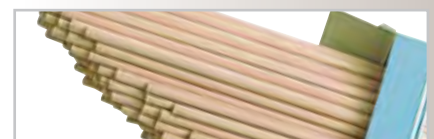
Schweißmittel

welding means

Schweißdraht, lagengespult SG2, SG3 <i>welding wire coiled SG2, SG3</i>	13. 11
Korbspuladapter <i>adapter for basket-coil</i>	13. 11

Schweiß-Zusatzstoffe

Gasschweißstäbe, GI, GII, GIII	13. 12
WIG-Schweißstäbe WSG2, Mo	13. 13
Auftragsdrahtelektroden	13. 13
Edelstahl-Drahtelektroden / Schweißstäbe	13. 13 / 13. 14
Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe	13. 14 / 13. 15
Kupferdrahtelektroden und Schweißstäbe	13. 16
Niedriglegierte Schweißelektroden	13. 17
Nichtrostende und hitzebeständige Schweißelektroden	13. 18 / 13. 19
Schweißelektroden für Gusseisenschweißungen	13. 19



Messinghartlote nach DIN EN 1044, *brass hard solders according to DIN EN 1044***Messinghartlot B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass hard solder B-Cu60Zn(Si)(Mn)***

zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 1000 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

for brazing of copper, nickel and steel as well as for welding of brass and bronze, 1000 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C

Ø 1,0 mm	Best.-Nr. 225000	Ø 4,0 mm	Best.-Nr. 225004
Ø 1,5 mm	Best.-Nr. 225001	Ø 5,0 mm	Best.-Nr. 225005
Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 225002	Ø 6,0 mm	Best.-Nr. 225006
Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 225003	Ø 8,0 mm	Best.-Nr. 225007

**Messinghartlot „G“ B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass solder „G“ B-Cu60Zn(Si)(Mn)***

flußmittelgefüllt nach DIN 8511 F-SH 2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemp. 900°C

flux-filled according to DIN 8511 F-SH 2, for brazing of copper, nickel, and steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temp. 900°C

2,5 mm, vierkant	square	Best.-Nr. 225010
4,0 mm, vierkant	square	Best.-Nr. 225011

Messinghartlot „UM“ B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass solder „UM“ B-Cu60Zn(Si)(Mn)*

flußmittelummantelt nach DIN 8511 F-SH 2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemp. 900°C

flux-coated according to DIN 8511 F-SH 2, for brazing of copper, nickel, and steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temp. 900°C

Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 225030	Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 225032
Ø 2,5 mm	Best.-Nr. 225031	Ø 4,0 mm	Best.-Nr. 225034

Sondermessinghartlot B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si) massiv

special brass hard solder B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si) solid

zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 1000 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass and bronze, 1000 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C

Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 225080	Ø 4,0 mm	Best.-Nr. 225083
Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 225082		

**Sondermessinghartlot „G“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)**

special brass hard solder „G“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)

gedrillte Stäbe, flußmittelgefüllt nach DIN 8511 F-SH2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

twisted, flux-filled according to DIN 8511 F-SH2, for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temperature 900°C

Ø 2,5 mm	Best.-Nr. 225020	Ø 3,5 mm	Best.-Nr. 225021
----------	-------------------------	----------	-------------------------

Sondermessinghartlot „UM“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si),

special brass hard solder „UM“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 21, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

flux-coated according to DIN EN 1045 H - 21, for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C

Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 225040	Ø 4,0 mm	Best.-Nr. 225043
Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 225042		



Neusilberhartlote nach DIN EN 1044, *cooper nickel hard solders according to DIN EN 1044***Neusilberhartlot "UM" B-Cu48ZnNi(Si)**, *copper nickel hard solder "UM" B-Cu48ZnNi(Si)*

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 21, zum Hartlöten von Stahl, Temperguß, Nickel, Nickellegierungen und Gußeisen, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 910° C

flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 21, for brazing of steel, malleable cast-iron, nickel, nickel alloys and cast-iron, 500 mm, rods, 5 kg cartons, working temperature 910°C

Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 225060	Ø 4,0 mm	Best.-Nr. 225063
Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 225062		

**cadmiumhaltige Silberhartlote nach DIN EN 1044**, *silver hard solders containing cadmium according to DIN EN 1044*

zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys

Silberhartlot AG306(L-Ag30Cd) massiv, *silver hard solder AG306(L-Ag30Cd) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 680° C

500 mm rods, 1 kg package, working temperature 680°C

Ø 1,0 mm	Best.-Nr. 226030	Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 226032
Ø 1,5 mm	Best.-Nr. 226031	Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 226033

**Silberhartlot „UM“ AG306(L-Ag30Cd)**, *silver hard solder „UM“ AG306(L-Ag30Cd)*

flußmittelummantelt nach DIN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 680° C

flux-coated according to DIN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 680°C

Ø 1,5 mm	Best.-Nr. 226130	Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 2261341
Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 226131		

Silberhartlot AG304(L-Ag40Cd) massiv, *silver hard solder AG304(L-Ag40Cd) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 610° C

500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 610°C

Ø 1,0 mm	Best.-Nr. 226040	Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 226042
Ø 1,5 mm	Best.-Nr. 226041	Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 226043

**Silberhartlot „UM“ AG304(L-Ag40Cd)**, *silver hard solder „UM“ AG304(L-Ag40Cd)*

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH10, in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 610° C

flux-coated according to DIN EN 1045 - FH10, 500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 610°C

Ø 1,5 mm	Best.-Nr. 226140	Ø 3,0 mm	Best.-Nr. 226142
Ø 2,0 mm	Best.-Nr. 226141		

Silberhartlot - Handpackung, *silver hard solder small packages*

abgepackt 25 Stäbe, *25 rods per package*

Ø 2,0 mm, AG306(L-Ag30Cd) , ca. 350 g	Best.-Nr. 226054
Ø 1,5 mm, AG304(L-Ag40Cd) , ca. 200 g	Best.-Nr. 226055

Ø 2,0 mm, **AG306(L-Ag30Cd)**
gerollt, mit extra Flußmittel 20g, nach DIN EN 1045 - FH10, ca.70 g Lot
with flux according to EN 1045 - FH10, abt. 70 g solder, 20 g flux **Best.-Nr. 226051**

Ø 2,0 mm, **AG304(L-Ag40Cd)**
gerollt, mit extra Flußmittel 20 g, nach DIN EN 1045 - FH10, ca.70 g Lot
with flux according to EN 1045 - FH10, abt. 70 g solder, 20 g flux **Best.-Nr. 226052**

Ø 2,0 mm, **AG306(L-Ag30Cd)** in Stäben,
flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH10, abgepackt 0,2 kg, 9 Stäbe
in rods, flux-coated, EN 1045 - FH10, 0,2 kg per package, 9 rods **Best.-Nr. 226053**



cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044, *silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044*
zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys

Silberhartlot AG106(L-Ag34Sn) massiv, *silver hard solder AG106(L-Ag34Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur 710° C

500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 710°C

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226061

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226062
Silberhartlot „UM“ AG106(L-Ag34Sn), *silver hard solder „UM“ AG106(L-Ag34Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 710° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,
working temperature 710°C*

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226143

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226144

Silberhartlot AG104(L-Ag45Sn) massiv, *silver hard solder AG104(L-Ag45Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 670° C

500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 670°C

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226132

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226133
Silberhartlot „UM“ AG104(L-Ag45Sn), *silver hard solder „UM“ AG104(L-Ag45Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 670° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,
working temperature 670°C*

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226134

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226135

Silberhartlot AG102(L-Ag55Sn) massiv, *silver hard solder AG102(L-Ag55Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 650° C

500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 650°C

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226136

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226137
Silberhartlot „UM“ AG102(L-Ag55Sn), *silver hard solder „UM“ AG102(L-Ag55Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 650° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,
working temperature 650°C*

Ø 1,5 mm

Best.-Nr. 226138

Ø 2,0 mm

Best.-Nr. 226139

cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044, *silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044**zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys***Flußmittel für Silberlot nach DIN EN 1045 - FH 10**,*flux for silver solder according to DIN EN 1045 - FH 10*zum Löten von Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing und Rotguß,
Wirkungsbereich: 500-800°C*for soldering of steel, precious steel, copper and red brass,
working temperature 500-800°C*

in Pulverform "CuFe P"	<i>powder "CuFe P"</i>	
0,1 kg Flasche	<i>0,1 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224130
0,5 kg Flasche	<i>0,5 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224131
1,0 kg Flasche	<i>1,0 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224132
in Pastenform "CuFe Nr.1"	<i>paste "CuFe Nr.1"</i>	
0,1 kg Flasche	<i>0,1 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224135
0,5 kg Flasche	<i>0,5 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224136
1,0 kg Flasche	<i>1,0 kg bottle</i>	Best.-Nr. 224137

**Kupferhartlote nach DIN EN 1044**, *copper hard solders according to DIN EN 1044***Kupferhartlot mit Silberanteil CP105(L-Ag2P)***copper hard solder with silver CP105(L-Ag2P)*zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation,
Arbeitstemperatur ca. 710° C, 500 mm Stäbe, 1,0 kg Kartons*for hard soldering of copper, 500 mm rods, 1,0 kg cartons, working temperature 710°C*

2,0 mm, vierkant	<i>square</i>	Best.-Nr. 226011
3,0 mm, vierkant	<i>square</i>	Best.-Nr. 226012

**Kupferhartlot CP203(L-CuP6), silberfrei***copper hard solder CP203(L-CuP6), free of silver*zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation,
500 mm Stäbe, 1,0 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 730° C*for hard soldering of copper, 500 mm rods, 1,0 kg carton, working temperature 730°C,*

2,0 mm, vierkant	<i>square</i>	Best.-Nr. 226001
3,0 mm, vierkant	<i>square</i>	Best.-Nr. 226002

**Lötmittelezubehör**, *accessories for soldering means***Weichlöt- und Verzinnungspaste, soft soldering and tinning paste****nach DIN EN 29454 3.1.1.C, according to DIN EN 29454 3.1.1.C**

Weichlötmittel zum Löten und Verzinnen von Eisen, Stahl, Kupfer und Messing

soft soldering means for soldering and tinning of iron, steel, copper and brass

S-Pb60Sn40	0,1 kg Flaschen, <i>bottles</i>	Best.-Nr. 223040
	0,25 kg Flaschen, <i>bottles</i>	Best.-Nr. 223041
	0,5 kg Flaschen, <i>bottles</i>	Best.-Nr. 223042
	1,0 kg Flaschen, <i>bottles</i>	Best.-Nr. 223043



**Hartlötpulver, *brazing powder***nach DIN EN 1045 FH 21, *according to DIN EN 1045 FH 21*zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Messing und Bronze, Wirkungsbereich 750 - 1100°C
for hard soldering of steel, copper, brass and bronze, working temperature 750 - 1100°C

0,25 kg Flasche	0,25 kg bottle	Best.-Nr. 224110
0,5 kg Flasche	0,5 kg bottle	Best.-Nr. 224111
1,0 kg Flasche	1,0 kg bottle	Best.-Nr. 224112

Hartlötpaste, *brazing paste*nach DIN EN 1045 FH 21, *according to DIN EN 1045 FH 21*zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Messing und Bronze, Wirkungsbereich 750 - 1100°C
for hard soldering of steel, copper, brass and bronze, working temperature 750 - 1100°C

0,25 kg Flasche	0,25 kg bottle	Best.-Nr. 224123
0,5 kg Flasche	0,5 kg bottle	Best.-Nr. 224121
1,0 kg Flasche	1,0 kg bottle	Best.-Nr. 224122

Aluminium-Schweißpulver, *aluminium welding-powder*Flussmittel zum Autogenschweißen von Reinaluminium
flux for gas welding of pure aluminium

0,25 kg Flasche	0,25 kg bottle	Best.-Nr. 224124
-----------------	----------------	-------------------------

Aufstreuhardtropfenpulver für Stahl, *strewing powder for hardening of steel*Stickstoffhardtropfenpulver zum Härten von Eisen und legierten Stählen
nitrogen-hardening powder for hardening of iron and unalloyed steels

1,00 kg Flasche	1,00 kg bottle	Best.-Nr. 224125
-----------------	----------------	-------------------------

Stangenlötzinn, *soft solder*nach DIN EN 29453, *according to DIN EN 29453*in Dreikantstangen 400 mm lang, 25 kg Karton
triangular rods of 400 mm long, 25 kg cartons

S-Pb74Sn25Sb1	Best.-Nr. 221025
S-Pb65Sn35	Best.-Nr. 221035
S-Pb60Sn40	Best.-Nr. 221040
S-Sn60Pb40Sb	Best.-Nr. 221060

S-Pb74Sn25Sb1	Best.-Nr. 221030
----------------------	-------------------------

gepresste Stangen, speziell für Karosseriebau
pressed tin, especially for chassis constructions

S-Sn97Cu3	Best.-Nr. 221097
------------------	-------------------------

bleifreies Dachdeckerzinn, *lead-free*

S-Sn99Cu1	Best.-Nr. 221098
------------------	-------------------------

bleifreies Elektroniklot, *lead-free*

S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7	Best.-Nr. 221095
---------------------------	-------------------------

bleifreies Elektroniklot, *lead-free***Reinzinn, *pure tin***

S-Sn 99,9%		Best.-Nr. 221099
dreikant, 20 kg Karton	<i>triangular, 20 kg carton</i>	



Fittingslot Cu-Rotin, 3, fitting soldering wire Cu-Rotin, 3

nach DIN EN 29454.1 - 3.1.1.C, according to DIN EN 29454.1 - 3.1.1.1.C

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation, Schmelzbereich 230-250°C, mit RAL- Gütekennzeichen

for soft soldering of copper; melting range 230-250°C

S-Sn97Cu3

Ø 2,7 mm, 0,25 kg Spulen

spool size 0,25 kg

Best.-Nr. 222100



Fittingslötpaste Cu-Rofix, 3 - Spezial, fittings soldering paste Cu-Rofix, 3-Special

nach DIN EN 29454.1 - 3.1.1.C, according to DIN EN 29454.1 - 3.1.1.1.C

mit Flußmittel, 60% Metallpulveranteil, zum Weichlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation. Schmelzbereich 230-250°C, S-Sn97Cu3. Diese Paste nur in Verbindung mit Fittingslot Cu-Rotin, 3 verwenden! Die Flußmittelrückstände sind kaltwasserlöslich

with soft soldering flux for soldering of copper tubes, melting range 230-250°C, can only be used in combination with Cu-Rotin, 3, flux residues are cold water-soluble

0,25 kg Flaschen

0,25 kg bottle

Best.-Nr. 222110



Kolophonium Lötdraht, soldering wire kolophonium

nach DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 31,

according to DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 31

flußmittelgefüllter Weichlötdraht für Lötungen in der Elektrotechnik und im Fernmeldebau

soft soldering wire filled with flux for solderings in the field of electro-technics and telecommunication works

S-Pb60Sn40	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
Spule:				
100 g	2221400	2221410	2221420	2221430
250 g	2221401	2221411	2221421	2221431
500 g	2221402	2221412	2221422	2221432
1000 g	2221403	2221413	2221423	2221433
S-Sn60Pb40	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
Spule:				
100 g	2221600	2221610	2221620	2221630
250 g	2221601	2221611	2221621	2221631
500 g	2221602	2221612	2221622	2221632
1000 g	2221603	2221613	2221623	2221633



Lötdraht "SP", soldering wire "SP"

nach DIN EN 29454 2.1.3.B F-SW 24, acc. to DIN EN 29454 2.1.3.B F-SW 24

flußmittelgefüllter Weichlötdraht für allgemeine Lötarbeiten

soft soldering wire filled with flux for general soldering works

S-Pb60Sn40	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
Spule:				
100 g	2222400	2222410	2222420	2222430
250 g	2222401	2222411	2222421	2222431
500 g	2222402	2222412	2222422	2222432
1000 g	2222403	2222413	2222423	2222433



Lötendraht ISO-Core® "EL", soldering wire ISO-Core® "EL"

nach DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 32, acc. to DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 32

Flußmittelgefüllter Weichlötendraht für Lötungen in der Elektronik

soft soldering wire filled with flux for solderings in the field of electronics



S-Pb60Sn40	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
Spule:				
100 g	2224400	2224410	2224420	2224430
250 g	2224401	2224411	2224421	2224431
500 g	2224402	2224412	2224422	2224432
1000 g	2224403	2224413	2224423	2224433
S-Sn60Pb40	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
Spule:				
100 g	2224600	2224610	2224620	2224630
250 g	2224601	2224611	2224621	2224631
500 g	2224602	2224612	2224622	2224632
1000 g	2224603	2224613	2224623	2224633
S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7 - bleifrei, lead-free				
Spule:	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
100g	2224500	2224510	2224520	2224530
250g	2224501	2224511	2224521	2224540
500g	2224502	2224512	2224522	2224550
S-Sn99,3Cu0,7 - bleifrei, lead-free				
Spule:	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
100g	2224700	2224710	2224720	2224730
250g	2224701	2224711	2224721	2224740
500g	2224702	2224712	2224722	2224750

Lötendraht ISO-Core® "RA", soldering wire ISO-Core® "RA"

nach DIN EN 29454.1, 1.1.2B, bzw. DIN EN 61190-1-3, ROM1

acc. DIN EN 29454.1, 1.1.2B, also DIN EN 61190-1-3

Flussmittelgefüllter, halogenhaltig aktivierter Weichlötendraht

soft soldering wire filled with flux for electrotechnical applications



S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7 - bleifrei, lead-free				
Spule:	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
100g	2223100	2223115	2223120	2223130
250g	2223250	2223215	2223220	2223230
500g	2223500	2223515	2223520	2223530
S-Pb60Sn40 - bleihaltig, leaded				
Spule:	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
100g	2223101	2223116	2223121	2223131
250g	2223251	2223216	2223221	2223231
500g	2223501	2223516	2223521	2223531
S-Sn60Pb40 - bleihaltig, leaded				
Spule:	Ø 1,0 mm	Ø 1,5 mm	Ø 2,0 mm	Ø 3,0 mm
100g	2225101	2225116	2225121	2225131
250g	2225251	2225216	2225221	2225231
500g	2225501	2225516	2225521	2225531



Lötendraht ISO-Core® "VA", soldering wire ISO-Core® "VA"

nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C, acc. DIN EN 29454.1, 3.1.1.C,

Flussmittelgefüllter Weichlötendraht zum Löten von Stahl und Edelstahl, bevorzugt in der Legierung Sn96,5Ag3,5, Flussmittelanteil: 4 % (Standard)

Soft soldering wire filled with flux - for soldering steel and stainless steel, favoured in Sn96,5Ag3,5. Flux: 4% standard.

Spule:	Ø 1,5
250g	2226251
500g	2226501

Lötwasser, soldering liquid

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

Flußmittel zum Weichlöten von Eisen, Stahl, Kupfer, Messing, Blei und Weißblech

flux for soft soldering of iron, steel, copper, brass, lead and tinplate,

in Flaschen, in bottles	100 ml	Best.-Nr. 224002
	250 ml	Best.-Nr. 224003
	500 ml	Best.-Nr. 224004
	1000 ml	Best.-Nr. 224005

Lötwasser „ZD“, soldering liquid „ZD“

nach DIN EN 29454.1, 3.2.2.A, according to DIN EN 29454.1, 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von neuem und auch stark oxidiertem Titanzink, verzinktem Stahlblech und Feinzink

flux for soft soldering of titanitic zinc, galvanized steel sheets and fine zinc

Flasche, bottle	1 kg	Best.-Nr. 224008
-----------------	------	------------------

Lötwasser „ZD pro“, soldering liquid „ZD pro“

nach DIN EN 29454.1, 3.2.2.A, according to DIN EN 29454.1, 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von Rheinzink®-walzblank und Rheinzink®-„vorbewittert pro“

flux for soft soldering of Rheinzink®

Flasche, bottle	1 kg	Best.-Nr. 24110570
-----------------	------	--------------------

Lötwasser „KD“, soldering liquid „KD“

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

zum Weichlöten von Kupferinnen- und -fallrohren

flux for soft soldering of copper tubes, gutters and down-pipes

Flasche, bottle	1 kg	Best.-Nr. 224009
-----------------	------	------------------

Weichlötflußmittel „Cu-Roflux® 39“, soldering liquid „Cu-Roflux® 39“

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation

flux for soft soldering of copper tubes, heating and drinking water installations

Flasche, bottle	250 ml	Best.-Nr. 222120
-----------------	--------	------------------

Lötöl "ST", soldering oil "ST"

nach DIN EN 29454 3.2.2.A, according to DIN EN 29454 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von Stahl und Edelstahl

flux for soft soldering of steel and high-grade steel, bottles

Flasche, bottle	500 ml	Best.-Nr. 224070
-----------------	--------	------------------

Lötfett, soldering grease

nach DIN EN 29454 3.1.1.C, according to DIN EN 29454 3.1.1.C

Flußmittel zum Weichlöten für allgemeine Lötarbeiten

flux for soft soldering of general soldering works

50 g Dosen	50 g tubes	Best.-Nr. 224041
100 g Dosen	100 g tubes	Best.-Nr. 224042
250 g Dosen	250 g tubes	Best.-Nr. 224043
500 g Flasche	500 g bottle	Best.-Nr. 224044
1000 g Flasche	1000 g bottle	Best.-Nr. 224045



Lötmittelzubehör, *accessories for soldering means*



Lötwasserflaschen, soldering liquid bottles

gelb, 150 ml, *yellow, 150 ml*

Best.-Nr. 224006

Säureflaschen, acid bottles

blau, 150 ml, *blue, 150 ml*

Best.-Nr. 224007



Lötwasserpinsel, soldering liquid brushes

mit Blechschaft und Naturborsten

with tinshaft and natural bristles

10 mm breit, 125 mm lang, *width 10 mm, length 125 mm*

Best.-Nr. 224220

20 mm breit, 170 mm lang, *width 20 mm, length 170 mm*

Best.-Nr. 224229



Salmiaksteine, salammoniac soldering briquettes

gepreßt, zum Reinigen von Kupferlötspitzen

for cleaning of tips of copper soldering irons

Größe, *size* 1

65 x 45 x 20 mm, ca. 80 g

Best.-Nr. 224201

Größe, *size* 2

65 x 45 x 40 mm, ca. 170 g

Best.-Nr. 224202

Größe, *size* 4,

in Plastikdose, *in boxes* 100 x 50 x 25 mm, ca. 125 g

Best.-Nr. 224204

Schweißmittel, *welding means*



Reinigungsfilze, cleaning felt

für Schutzgasschweißdraht, *for wire electrodes for MIG and TIG welding*

Set (1 Halteklammer + 10 Filze behandelt), *set (1 clip + 10 felts)*

Best.-Nr. 228036

Reinigungsfilze unbehandelt, *cleaning felt*

Best.-Nr. 228037

Halteklammern, *clip*

Best.-Nr. 228038



Reinigungsvlies, cleaning fleece

ca. 60 x 130 mm, metallfrei, zur mechanischen Reinigung der Lötstelle

free of metal, for cleaning the soldering patch

Best.-Nr. 228039

Rolle à 30 Meter

roll per á 30 mtrs.

Best.-Nr. 228033

Schutzgasschweißdraht SG2, wire electrodes for MIG and TIG welding**nach DIN 8559 lagengespult, according to DIN 8559**

zum Verbindungsschweißen von hochbeanspruchten Bauteilen im Stahlhochbau, Kessel-, Maschinen-, Fahrzeug- und Schiffsbau

*for joint welding of highly burdened structural members in the field of steel-girder construction, boiler-, machine-, vehicleconstruction and shipbuilding*Spulengröße: 15 kg, *spool size: 15 kg*

∅ 0,8 mm	Best.-Nr. 228008	∅ 1,2 mm	Best.-Nr. 228011
∅ 1,0 mm	Best.-Nr. 228010		

**Schutzgasschweißdraht SG3, wire electrodes for MIG and TIG welding****nach DIN 8559 lagengespult, according to DIN 8559**

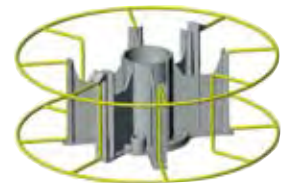
zum Verbindungsschweißen von hochbeanspruchten Konstruktionen im Stahlhoch- und Brückenbau sowie im Schiffs- Maschinen und Fahrzeugbau.

*For joint welding of highly burdened constructions in the field of steel-girder constructions, boiler-, Machine-, vehicleconstructions and shipbuilding.*Spulengröße: 15 kg, *spool size: 15 kg*

∅ 0,8 mm	Best.-Nr. 228012	∅ 1,0 mm	Best.-Nr. 228013
----------	-------------------------	----------	-------------------------

Adapter für Korbspulen, adapter for basket-coil

steckbar, 6-armig

*able to pin, 6 branches***Best.-Nr. 228040**

steckbar, 8-armig, mit 2 roten Schließhebeln

*able to pin, 8 branches, 2 red bars***Best.-Nr. 228045**

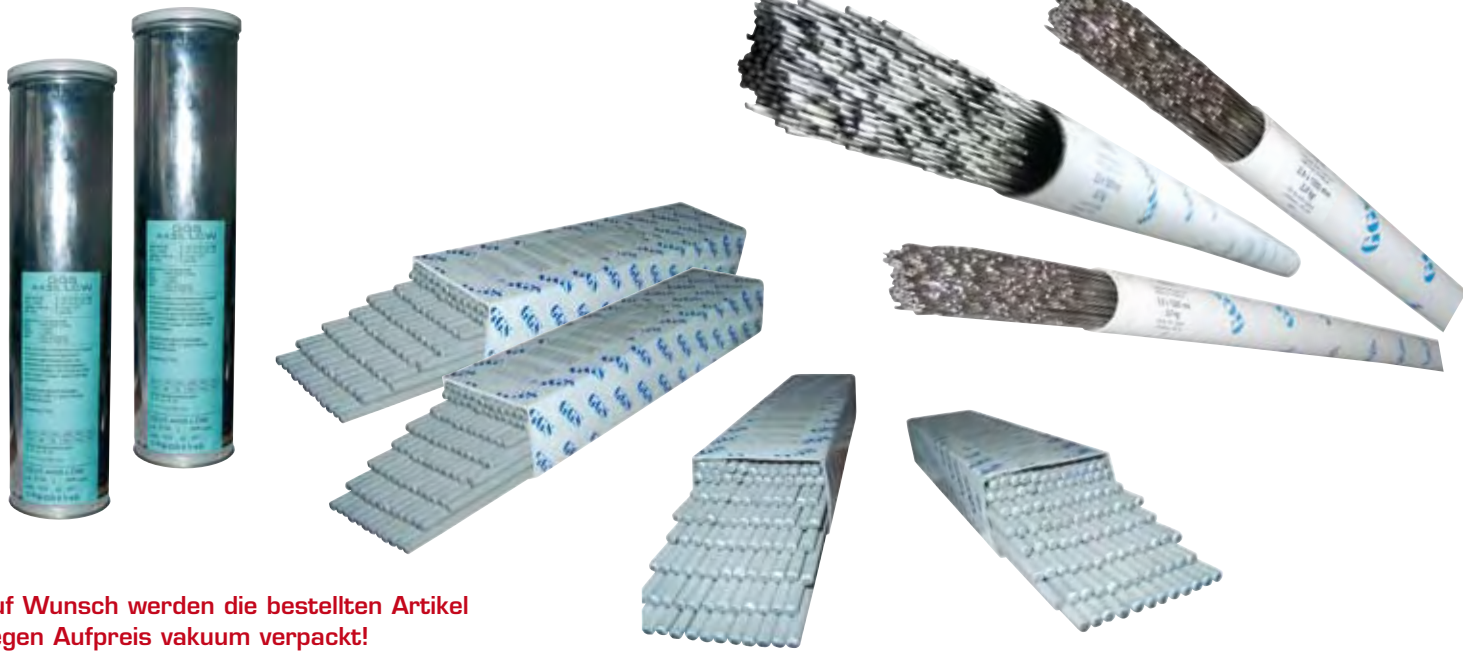
2-teilig, Schnellverschluß, grau

*2-part, grey***Best.-Nr. 228035**

steckbar, mit je 4 Schließhebeln, für Korbspule mit 70mm und 100mm Breite verwendbar

*able to pin, incl. 4 levers to fix, for basket-coil-width 70 mm and 100 mm***Best.-Nr. 228050**

Schweiß-Zusatzwerkstoffe



Auf Wunsch werden die bestellten Artikel gegen Aufpreis vakuum verpackt!

Niedriglegierte Gasschweißstäbe

RIMAG GGS G I

DIN 8554: G I
EN 12536: O I

zum Verbindungsschweißen an Rohren und Stählen geeignet. Dünnpflüssiges Schmelzbad.

Ø 1,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227000
Ø 1,5 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227001
Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227002
Ø 2,5 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227003
Ø 3,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227004
Ø 4,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227005

RIMAG GGS G II

DIN 8554: G II
EN 120369: O II

zum Verbindungsschweißen im Rohrleitungs- und Behälterbau. Das Schweißgut ist zähflüssig.

Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227101
Ø 2,5 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227102
Ø 3,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227103

Niedrig- und mittellegierte Gasschweißstäbe

RIMAG GGS G III

DIN 8554: G III
EN 12536: O III

für Verbindungsschweißen mit hohen Anforderungen. Empfohlen für Dichtschweißungen. Das Schweißgut ist zähflüssig.

Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227006
Ø 2,5 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227007
Ø 3,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227008
Ø 4,0 x 1000 mm	VPE 5 kg	Best-Nr. 227009

Niedrig- und mittellegierte Schweißstäbe**RIMAG GGS WSG 2** (WIG-Schweißstab)

DIN 8559: WSG2
EN 1668: W425 W3Si1

Schweißstäbe für das WIG-Schweißen von niedriglegierten Kessel- und Rohrstählen.

Ø 1,0 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227114
Ø 1,2 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227115
Ø 1,6 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227116
Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227104
Ø 2,5 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227105
Ø 3,0 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227106

**RIMAG GGS
WSG 2**

RIMAG GGS MO (WIG-Schweißstab)

DIN 8575: WSG Mo
EN 1668/12070: W2Mo/WMoSi

Schweißstäbe für das WIG-Schweißen von niedriglegierten und warmfesten Stählen im Rohrleitungs- und Behälterbau, bei Betriebstemperaturen bis 500°C.

Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227107
Ø 2,5 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227108
Ø 3,0 x 1000 mm	VPE 5,0 kg	Best-Nr. 227109

**RIMAG GGS
MO**

Auftragsdrahtelektroden**RIMAG GGS S-600**

DIN 8555: W/MSG 6-GZ-60

hochlegierte Drahtelektroden und Schweißstäbe für das MAG/WIG-Verfahren für zähe und abriebsfeste Auftragsschweißungen, die starkem Verschleiß-, Stoß- und Schlagbeanspruchungen ausgesetzt sind. Die Bearbeitung ist nur durch Schleifen möglich.

Ø 1,2 Lagenspulung K300	1 Spule 15 kg	Best-Nr. 471812401
-------------------------	---------------	---------------------------

**RIMAG GGS
S-600**

Edelstahl-Drahtelektroden/Schweißstäbe**RIMAG GGS 1.4316**

DIN 8556: SG X 2 CrNi 19 9
AWS A 5.9: ER 308 L Si/ER 308 L
PrEN 12072: G 19 9 L Si

hochlegierter, nichtrostende Drahtelektroden und Schweißstäbe für Verbindungsschweißungen an CrNi-Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350°C und für kaltzähe, austenitische Stähle bis - 196°C. An Luft- und oxydierende Gase bis 800°C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.

Ø 1,6 x 1000 mm	VPE 10 kg	Best-Nr. 4316161000
Ø 2,0 x 1000 mm	VPE 10 kg	Best-Nr. 4316201000
Ø 2,4 x 1000 mm	VPE 10 kg	Best-Nr. 4316241000

**RIMAG GGS
1.4316**

Schweiß-Zusatzwerkstoffe

Edelstahl-Drahtelektroden/Schweißstäbe

RIMAG GGS
1.4370

RIMAG GGS 1.4370

DIN 8556: SG X15CrNiMn 18 8
PrEn 12072: G 18 8 Mn
AWS A 5.9: ER 307

vollaustenitische Drahtelektroden bzw. Schweißstäbe für das Schweißen hochlegierter Stähle in Verbindung mit unlegierten und niedriglegierten Stählen. Der Werkstoff eignet sich ebenso für spannungsausgleichende Pufferanlagen bei reißempfindlichen Werkstoffen und für Auftragsschweißungen. Das Schweißgut ist weitgehend rost- und korrosionsbeständig und zunderbeständig bis ca. 800°C.

Paket à 10 kg

Ø 1,6 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370161000**
Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370241000**
Ø 3,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370301000**

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 43700815401**
Ø 1,0 **Best.-Nr. 43701015401**
Ø 1,2 **Best.-Nr. 43701215401**

RIMAG GGS
1.4430

RIMAG GGS 1.4430

DIN 8556: SG X2 CrNiMo 19 12
PrEn 12072: G 19 12 3 L Si
AWS A 5.9: ER 316Lsi

austenitische Drahtelektroden und Schweißstäbe für das Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen mit extra niedrigem Kohlenstoffgehalt und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350°C. Das Schweißgut ist an Luft- und oxidierende Gase bis 800°C zunderbeständig und hochglanzpolierbar.

Paket à 10 kg

Ø 1,6 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430161000**
Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430241000**
Ø 3,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430301000**

Spulung D/K300 - 1 Spule 5kg/15 kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 44300805200** (5kg)
Ø 0,8 **Best.-Nr. 44300815401** (15kg)
Ø 1,0 **Best.-Nr. 44301005200** (5kg)
Ø 1,0 **Best.-Nr. 44301015401** (15kg)
Ø 1,2 **Best.-Nr. 44301215401** (15kg)

Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe

RIMAG GGS
Al-Mg3

RIMAG GGS Al-Mg3

DIN 1732: S-AlMg3
AWS A5.10: ER5654

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit einer Zulegierung von bis zu 3% Mg.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754241000**
Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7 kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 575410401**
Ø 1,2 **Best.-Nr. 575412401**

Gasschweißen: nicht geeignet **WIG-Schweißen:** gut geeignet **MIG-Schweißen:** gut geeignet

Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe**RIMAG GGS Al-Mg5**

DIN 1732: S-Al-Mg5
AWS A5.10: ER 5356

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminium mit einer Zulegierung von mehr als 3% Mg.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356241000**
Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 535610401**
Ø 1,2 **Best.-Nr. 535612401**

Gasschweißen: nicht geeignet **WIG-Schweißen:** gut geeignet **MIG-Schweißen:** gut geeignet

RIMAG GGS
Al-Mg5

RIMAG GGS Al-Mg 4.5Mn

DIN 1732: S-AlMg4.5Mn
AWS A5.10: ER 5183

Drahtelektroden und Schweißstäbe für hochfeste Aluminiumlegierungen.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183241000**
Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 518308401**
Ø 1,0 **Best.-Nr. 518310401**
Ø 1,2 **Best.-Nr. 518312401**

Gasschweißen: nicht geeignet **WIG-Schweißen:** gut geeignet **MIG-Schweißen:** gut geeignet

RIMAG GGS
Al-Mg 4.5Mn

RIMAG GGS ALSi5

DIN 1732: S-ALSi5
AWS A5.10: 4043

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminiumgußlegierungen mit einer max. Zulegierung von 7% Si als Hauptlegierungselement sowie von Aluminium-Legierungen mit weniger als 2% Legierungselementen.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043201000**
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043241000**
Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 404310401**
Ø 1,2 **Best.-Nr. 404312401**

Gasschweißen: nicht geeignet **WIG-Schweißen:** gut geeignet **MIG-Schweißen:** gut geeignet

RIMAG GGS
ALSi5

Kupferdrahtelektroden und Schweißstäbe**RIMAG GGS
CuSn6****RIMAG GGS CuSn6**

DIN 1733: G/SG – CuSn6

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupfer, Sn-Bronze. Besonders geeignet für Verbindungsschweißungen von Messing-Messing oder Messing mit anderen Cu-Legierungen, FE-Werkstoffen und Gusseisen.

Weiterhin geeignet für die Werkstoffe: 2.1010, 2.1016, 2.1020, 2.1030, 21050, 21052, 21056, 21080, 2.1086, 2.1090, 2.1096.

Ø 2,0 x 1000 mm

Paket 10/25 kg

Best-Nr. Sn6 20000

Ø 2,4 x 1000 mm

Paket 10/25 kg

Best-Nr. Sn6 24000**RIMAG GGS
CuSi3****RIMAG GGS CuSi3**

DIN 1733: SG – CuSi3

Drahtelektrode und Schweißstäbe für das Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupferlegierungen der Werkstoffe 2.0853, 2.0855, 2.0857, 2.1242, 2.1245, 2.1247, 2.1266, 2.1267, 2.1285, 2.1322, 2.1323, 2.1363, 2.1366, Messing, sowie Auftragsschweißungen an niedriglegierten Stählen und Gusseisen. Der Werkstoff ist gut verschweißbar, hat eine hohe Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit sowie ein gutes Verhalten gegen Druckbeanspruchung.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm 10 kg

Best-Nr. Si3 20100010

Ø 2,0 x 1000 mm 25 kg

Best-Nr. Si3 20100025

Ø 2,4 x 1000 mm 10 kg

Best-Nr. Si3 24100010

Ø 2,4 x 1000 mm 25 kg

Best-Nr. Si3 24100025

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 1,0 **Best-Nr. Si3 10401****RIMAG GGS
CUAI8****RIMAG GGS CUAi8**

DIN 1733: SG-CUAi8

DIN 8555: WSG 31-100C

Korrosions- und seewasserbeständige Legierung mit sehr guten Gleiteigenschaften (Metall-Metall). Der Werkstoff lässt sich sehr gut verarbeiten und gewährleistet eine einwandfreie Verschweißung in der Wurzellage. Die Schweißnaht ist glatt und frei von Poren.

Anwendung: Verbindungs- und Auftragsschweißung an Aluminiumbronze, Sondermessing, Stahl- und Grauguß in der Maschinen- und chemischen Industrie sowie Schiffsbau
Verbindungsschweißungen an Kupferleitungen mit Stahl sowie Verbindungen von Werkstoff-Nr.: 2.0916, 2.0920, 2.0928. Auftragsschweißungen an Schiffsschrauben, Gleitschienen, Laufflächen, Lagern, Ventilen, Schiebern und Armaturen.

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 1,0 mm Spulung K300 1 Spule 15 kg

Best-Nr. BZ 810401

Ø 1,2 mm Spulung K300 1 Spule 15 kg

Best-Nr. BZ 812401

Niedriglegierte Schweißelektroden**RIMAG GGS BLAU**

DIN 1913: E 5132 RR6
 EN 499: E 380 RR12

Elektrode in erstklassiger Verschweißbarkeit und vielseitiger Anwendbarkeit im allgemeinen Maschinenbau, Konstruktions-, Behälter-, Kessel- und Schiffsbau. Intensiver, ruhig brennender Lichtbogen mit geringen Spritzverlusten. Besonders sauberes Nahtaussehen. Bei richtiger Stromstärke löst sich auch in Kehlnähten die Schlacke von selbst.

Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 215 Stck. = 4,4 kg	Best-Nr. 5525350
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 115 Stck. = 4,0 kg	Best-Nr. 5532350
Ø 3,2 x 450 mm	VPE 1 Pack = 110 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. 5532450
Ø 4,0 x 450 mm	VPE 1 Pack = 75 Stck. = 5,4 kg	Best-Nr. 5540450

**RIMAG GGS
BLAU**

RIMAG GGS GELB

DIN 1913: E 4322R (C) 3
 EN 499: E 380 RC 11

Elektrode mit vielseitiger Verwendbarkeit im Schiffs-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau. Besonders geeignet für Montageschweißungen. Rissfestes Schweißgut. Die Elektrode lässt sich mit gleicher Stromstärke in allen Lagen, auch von oben nach unten, gut verschweißen. Leichte Zündung, ruhiger Lichtbogen. Gute Spaltüberbrückung.

Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 250 Stck. = 4,4 kg	Best-Nr. D 625350
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 165 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. D 632350
Ø 4,0 x 350 mm	VPE 1 Pack = 100 Stck. = 4,4 kg	Best-Nr. D 640350

**RIMAG GGS
GELB**

RIMAG GGS SPEZIAL

DIN 1913: E5153 B (R) 10
 EN 499: E 38 2 B 12 H10

Basisch dickumhüllte Doppelmantel-Stabelektrode, vielseitig für montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzbar. Glatte saubere Nähte mit kerbfreiem Übergange zum Grundwerkstoff. Sehr gute Spaltüberbrückung. Der Doppelmantel gibt der Elektrode einen stabilen Lichtbogen und ist daher gut in Zwangsposition und in der Wurzel zu verschweißen. Die Schweißnähte sind röntgensicher.

Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 220 Stck. = 4,4 kg	Best-Nr. 701625350
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 135 Stck. = 4,4 kg	Best-Nr. 701632350
Ø 3,2 x 450 mm	VPE 1 Pack = 120 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. 701632450
Ø 4,0 x 450 mm	VPE 1 Pack = 75 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. 701640450

**RIMAG GGS
SPEZIAL**

**RIMAG GGS
4435 LCW**

Nichtrostende und hitzebeständige Schweißelektroden

RIMAG GGS 4435 LCW

DIN 8556: E 19 12 3nCr R26
EN 1600: E 19 12 3 L R 32
AWS A 5.4: E 316 L-16

Rutilumhüllte Elektrode, geeignet zum Schweißen von nicht rostendem austenitischem Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und Betriebstemperaturen bis +400°C. Eine feinschuppige Nahtoberfläche, leichtlösliche Schlacke, leichtes Zünden und Wiedierzünden zeichnen diese Elektrode aus.

Ø 2,0 x 300 mm	VPE 1 Pack = 333 Stck. = 4,0 kg	Best-Nr. 430320300
Ø 2,5 x 300 mm	VPE 1 Pack = 221 Stck. = 4,0 kg	Best-Nr. 430625300
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 139 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. 430632350

**RIMAG GGS
4842W**

RIMAG GGS 4842W

DIN 8556: E 25 20 R 26
EN 1600: E 25 20 R 32

Für Verbindungsschweißungen von hitzebeständigen, artgleichen CrNi-Stählen sowie für hochhitzebeständige Auftragungen an unlegierten Stählen. Das Schweißgut ist bis 1200°C hitzebeständig.

Ø 2,5 x 300 mm	VPE 1 Pack = 234 Stck. = 4,0 kg	Best-Nr. 484225300
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 130 Stck. = 4,5 kg	Best-Nr. 484232350

**RIMAG GGS
4370 W(R)**

RIMAG GGS 4370 W(R)

DIN 8556: E 18 8 Mn R 26
EN 1600: E 18 8 Mn R 32
AWS A 5.4: ~ E 307 - 26

Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren, stark aufhärten den Stählen mit C-Gehalten über 0,7%. Das vollaustenitische Schweißgut besitzt ein hohes Verformungsvermögen und wirkt plastisch ausgleichend. Das ist besonders für den Abbau von Schrumpfspannungen bei starren oder stoßbeanspruchten Verbindungen wichtig. Für dehnfähige Zwischenlagen bei Hartpanzerungen sowie verschleißbeanspruchte Auftragungen, da bei Schlagbeanspruchung eine Kaltverfestigung der Oberfläche eintritt. Das Schweißgut ist bis 900°C hitzebeständig und weitgehend rost- und korrosionsbeständig.

Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 233 Stck. = 4,0 kg	Best-Nr. 437025350
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 147 Stck. = 5,0 kg	Best-Nr. 437032350

Nichtrostende und hitzebeständige Schweißelektroden,**RIMAG GGS 29/9**

DIN 8556: E 29 9 R 23
 EN 1600: E 29 9 R 1 2
 AWS A 5.4: ~ E 312-16

Austenitisch-ferritische Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Grundwerkstoffen wie Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl, Manganhartstahl und dergleichen. Geeignet für die erste Lage bei harten Auftragungen auf Fräser, Zahnräder, Gesteinsbohrer, Stanz- und Prägwerkzeuge, sowie für zähe Verbindungsschweißungen an ferritischen Chromstählen. Das Schweißgut hat eine sehr hohe Festigkeit und wird hinsichtlich seiner Rissicherheit von keiner anderen Schweißlegierung übertroffen. Außerdem ist es hitze- und säurebeständig.

Ø 2,5 x 300 mm VPE 4,0 kg
 Ø 3,2 x 350 mm VPE 5,0 kg

Best-Nr. 29925300
Best-Nr. 29932350

RIMAG GGS
29/9

Schweißelektroden für Gusseisenschweißungen,**RIMAG GGS GOLD**

DIN 8573: E Ni-BG 12
 AWS A 5.15: E Ni-CI

Umhüllte Sonderelektrode auf Reinnickel-Basis für die bearbeitete Gusseisenschweißung, für Verbindungs- und Ausbesserungsschweißungen an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen.

Diese gestattet die Anwendung niedriger Stromstärken, wodurch dem Werkstück nur geringe Wärme zugeführt wird. Hierdurch wird die Abschreckwirkung in den Übergangszonen gemildert, so dass diese noch gut bearbeitet werden können. Die Elektrode hat gute Schweiß Eigenschaften und ergibt porenfreie, dichte Nähte ohne Einbrandkerben. Die Spritzverluste sind gering und die Schlacke lässt sich gut entfernen. Die Elektrode RIMAG GGS Gold 2 wird am – Pol verschweißt. Die Nähte sind flach und haben eine glatte Oberfläche.

Ø 2,5 x 350 mm VPE 5,0 kg
 Ø 3,2 x 350 mm VPE 5,0 kg

Best-Nr. GOLD 25350
Best-Nr. GOLD 32350

RIMAG GGS
GOLD

RIMAG GGS NIFE 60/40

DIN 8573: E Nife – 1 – BG13
 AWS A 5.15: E Nife – C I

Stabelektrode für besonders rissfeste Schweißungen aus Grau- und Sphäroguß mit einem Kerndraht aus 60% Nickel und 40% Eisen für die bearbeitbare Gusseisenschweißung, sowie für Verbindungs- und Ausbesserungsschweißungen an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen. Besonders geeignet für die Schweißung an Sphäroguß. Die Elektrode hat sehr gute Schweiß Eigenschaften und ergibt porenfreie, dichte Nähte ohne Einbrandkerben. Die Spritzverluste sind gering und die Schlacke lässt sich gut entfernen.

Ø 2,5 x 350 mm VPE 5,0 kg
 Ø 3,2 x 350 mm VPE 5,0 kg

Best-Nr. 604025350
Best-Nr. 604032350

RIMAG GGS
NIFE 60/40