

MIG WELD

Das Original



The quality aluminium welding wire



www.mig-weld.fr



Aluminium und Kupfer Zusatzwerkstoffe

ML1070 AL99,7	4
ML1450 AL99,5Ti	5
ML2319 AlCu6MnZrTi	6
ML3103 AlMn1	7
ML4008 AlSi7Mg	8
ML4043 AlSi5	9
ML4047 AlSi12	10
ML4145 AlSi10Cu4	11
ML5087 AlMg4,5MnZr	12
ML5183 AlMg4,5Mn0,7	13
ML5356 AlMg5Cr	14
ML5554 AlMg2,7Mn	15
ML5556 AlMg5Mn1Ti	16
ML5556A AlMg5Mn1	17
ML5754 AlMg3	18
ML AlMg6Zr	19
Spulen und Verpackungen	20
Großgebände	21
MW CuAl8	23
MW CuAl9Fe	24
MW CuSi3	25
MW CuSi28L	26
MW CuSn	27
MW CuSn6	28
MW CuMn13Al7	29
MW CuAl8Ni2	30
MW CuAl8Ni6	31
Spulen und Verpackungen	32
Großgebände	33
Zubehör für Großgebände	34



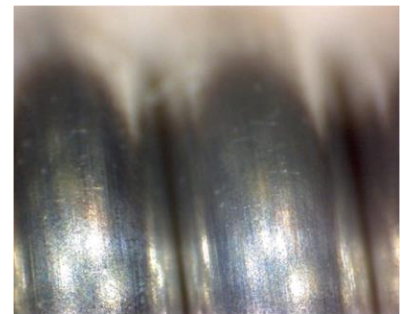
Die Firma

Gegründet 1986, hat MIG WELD immer Aluminium-Schweißzusätze hergestellt. In den mehr als 35 Jahren hat das Unternehmen seine Stellung auf dem Weltmarkt immer behauptet, dank der kontinuierlichen Weiterentwicklung in Sachen Qualität und Leistung der Produkte. MIG WELD ist in vielen Märkten als Referenz hinsichtlich der Qualität bekannt.

Qualität

Eine gleichmäßige Drahtförderung, wegen der glatten gleichmäßigen Drahtoberfläche, frei von Abrieb oder Partikeln, unabhängig der Länge der Drahtzuführung oder des Schlauchpaketes.

Unsere eigenen Rezepturen für die Legierungen sind weisen eine deutlich kleinere schwankungsbreite auf, als dies die Normen vorgeben. Dadurch erreichen wir bei unseren Wiederholungsprüfungen deutlich **höhere mechanische Gütwerte** als unsere Wettbewerber.



Insbesondere bei der **Förderung aus Drahtfässern** ist die Drahtoberfläche eine der Schlüsseleigenschaften für eine störungsfreie Drahtförderung. Darüber hinaus bieten wir Lösungen und unseren Service für das Erreichen einer **konstant gleichmäßigen Drahtförderung** an. Dies beinhaltet sowohl die für unsere Großgebäude entwickelten Abspulhilfen für 40kg Spulen und Fässer, über Fasshauben und Anschlussstücke und Drahtförderschläuche. Damit können wir alle passiven Elemente der Drahtförderstrecke vom Fass oder Spule bis hin zum Drahtvorschub am Roboter aus einer Hand anbieten.

Service

Diese einzelnen Bausteine ermöglichen es, unsere Kunden **von der Auswahl des Richtigen Zusatzwerkstoffes** anhand der Bedingungen denen das fertige Produkt später ausgesetzt ist, **bis hin zum stabilen Schweißprozess** zu beraten und zu begleiten.

Zudem können wir mit unseren Lösungen bei bestehenden Fertigungen, über den reinen Schweißdraht hinaus, mit unseren Produkten **eine Steigerung der von Verfügbarkeit und Produktivität** und damit eine **Senkung der produktionskosten** erreichen.

ML1070 AL99,7

Aluminium-Schweißdraht und WIG-Stäbe

Normen	EN ISO 18273	S Al 1070 (Al99,7)
	DIN EN 1706	-
	AWS A 5-10	ER 1070
	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 einzeln ≤ 0,03

Zulassungen	Auf Nachfrage
--------------------	---------------

Beschreibung	Schweißen von Reinaluminium. Diese Legierung ersetzt ML 1050. Der Werkstoff weist eine hohe Korrosionsbeständigkeit auf.
---------------------	--

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	≥65 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (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-Drähte [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	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 PAK75 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	0
	AWS A 5-10	ER 1450
	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-Drähte [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

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 | PAK75 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 $\geq 240 \text{ N/mm}^2$
Dehnung $A_5 (L_0=5d_0)$ 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-Drähte [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

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 | PAK75 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-Drähte [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

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 | PAK75 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 einzeln ≤ 0,05

Zulassungen

Auf Nachfrage

Beschreibung

Diese Legierung hat gegenüber den Legierungen 4010 sowie 356.0, A356.0 und A357.0 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 Gütewerte 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-Drähte [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

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 | PAK75 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	MIG: DB TÜV TIG: DB TÜV
-------------	--------------------------------

Beschreibung	Diese Legierung wird oft verwendet um Erstarrungsrisse in Verbindung mit Verzug und Einspannung zu vermeiden. Das Schmelzbad ist sehr flüssig und weist 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/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-Drähte [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	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 PAK75 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

MIG: DB
TIG: 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 ≥ 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-Drähte [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

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 | PAK75 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 Löten entwickelt. Diese Legierung ist kaum anfällig für Risse wenn 2XXX oder Aluminium-Kupfer-Silizium Legierungen verarbeitet werden. Der Einsatz unter erhöhten Temperaturen ist möglich. ML4145 wird normalerweise dem ML2319 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 ($L_0=5d_0$) 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-Drähte [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

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 | PAK75 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	ER 5087
	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 einzeln ≤ 0,05

Zulassungen

MIG: DNV | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas
TIG: DB | TÜV

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 Heißriss unempfindlich bei geringer Aufmischung 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-Drähte [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

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 | PAK75 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

MIG: DNV | ABS | LR | DB | TÜV | Bureau Veritas | KR | BWB
TIG: DB | TÜV

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-Drähte [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

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 | PAK75 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

MIG: DNV | ABS | DB | TÜV | Bureau Veritas
TIG: DB | TÜV

Beschreibung

Schweißgut ist Seewasserbeständig. Zum Anodisieren geeignet, wenn möglichst ähnliche Färbung verglichen mit 6XXX Legierungen benötigt 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-Drähte [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

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 | PAK75 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 auf.

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 ≥ 215 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-Drähte [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

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 | PAK75 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	0

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 einzeln ≤ 0,05

Zulassungen

MIG: TÜV
TIG: 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-Drähte [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

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 | PAK75 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 5556A
	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

MIG: TÜV
TIG: 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-Drähte [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

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 | PAK75 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	ER 5754
	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 einzeln ≤ 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 (L₀=5d₀) 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-Drähte [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 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 | PAK75 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 Rest	Andere Gesamt ≤ 0,15	Andere einzeln ≤ 0,05

Zulassungen

Auf Nachfrage

Beschreibung

Geschweiße 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/mm²
Dehnung A₅ (L₀=5d₀) 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-Drähte [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

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 | PAK75 120 - 250 kg

Verpackungen Stäbe

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

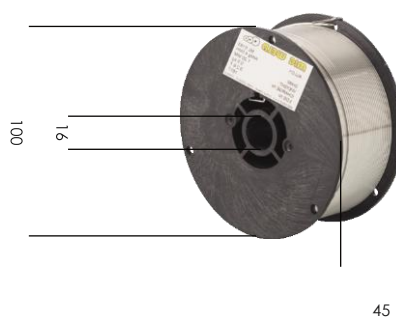
WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

Spulen und Verpackungen

Schweißstäbe 10kg je



S100 0,5KG



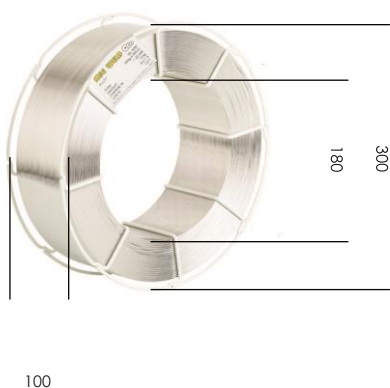
S200 2KG



S300 6KG



B300 7KG



BS300 7KG



B400 18KG



B400 40KG



Großgebinde

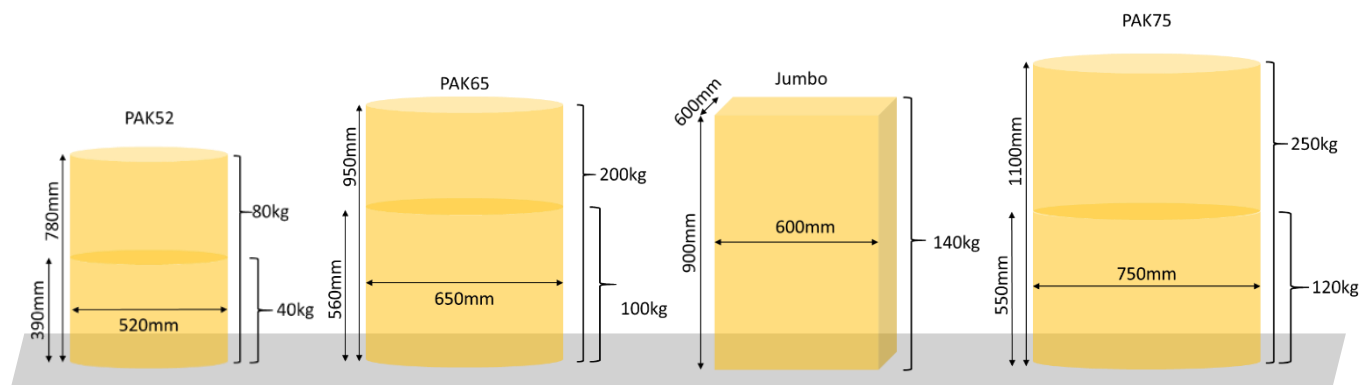
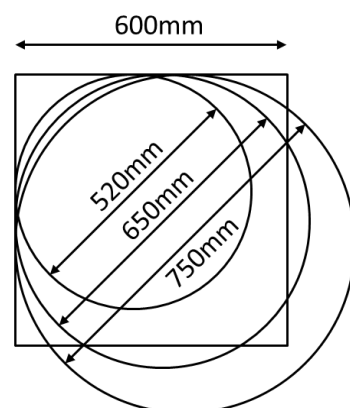
Größen der Fässer



Jumbo Pack



	Durchmesser / Breite der Fässer [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]
PAK52	520	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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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-I1 | 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 Schiffspropeller, Pumpen, Chemische Industrie, Energieerzeugung

Technologische Eigenschaften	Zugfestigkeit R _m	450 - 560 N/mm ²
	Dehnung A ₅ (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 -

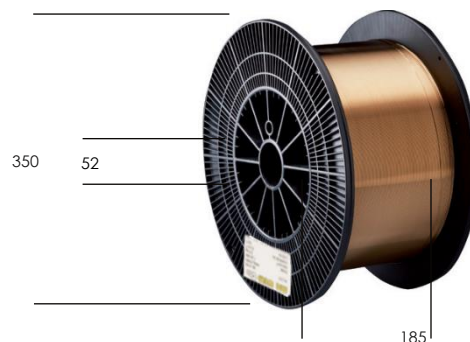
WEITERE DURCHMESSER UND VERPACKUNGEN AUF ANFRAGE

Spulen und Verpackungen

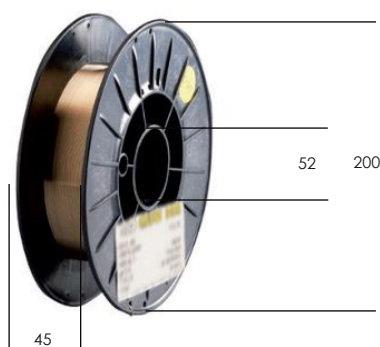
WIG Stäbe



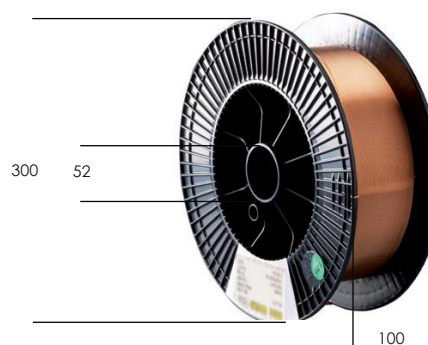
D350 40KG



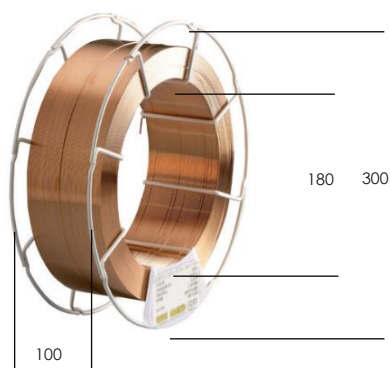
S200 2KG – 5kg



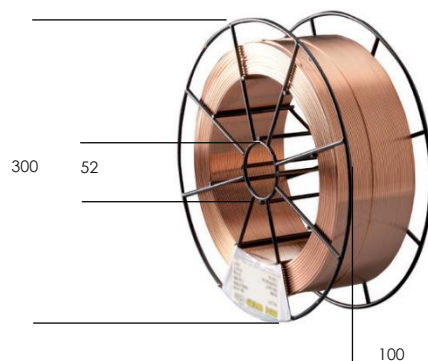
S300 12,5KG – 15KG



B300 12,5KG – 15KG



BS300 12,5KG – 15KG



Großgebinde

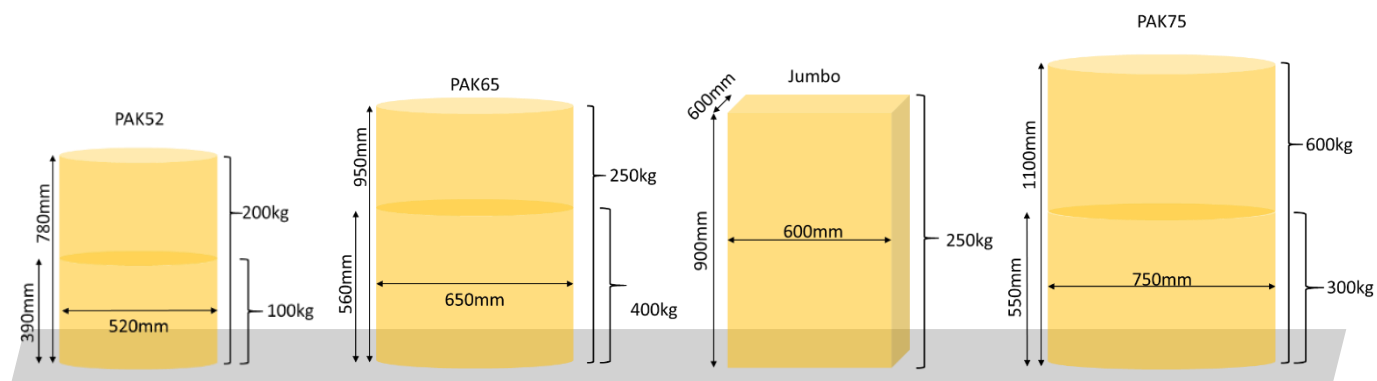
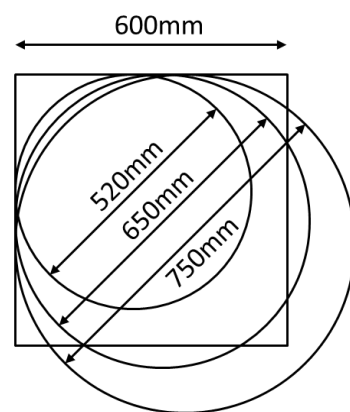
Größen der Fässer



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
	Kunststoffhaube für „PAK52“		
9910 0000 03	Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.		Auf Nachfrage
	Kunststoffhaube für „PAK65“		
9910 0000 05	Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.		Auf Nachfrage
	Kunststoffhaube für Jumbo Fass 140kg		
9910 0000 04	Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.		Auf Nachfrage
	Kunststoffhaube für „PAK75“		
9910 0000 27	Schützt das innere des Fasses gegen Verschmutzung und ermöglicht den Anschluss eines Zuführschlauches.		Auf Nachfrage
	Hebetraverse		
9910 0000 01	Für unsere Fässer von PAK52 bis PAK75 bis zu 500kg Füllgewicht.		Auf Nachfrage
	Drahführungsschlauch		
9910 0000 61	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 10m.		Auf Nachfrage
	Drahführungsschlauch EC6		
9910 0000 60	Der Zuführschlauch wird als Teleskopteil zur zwischen Fass und Drahtvorschub verwendet. Mindestbestellmenge 1m		Auf Nachfrage

Zubehör für die Entnahme von 4XXX Legierungen

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 77 9910 0000 79	Doppelkonus für das: MIG WELD Jumbo & PAK65 Fass MIG WELD PAK75 Fass 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.		Auf Nachfrage
9910 0000 06	Holzkugeln mit dem Durchmesser 40mm Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung		Auf Nachfrage
BILLESBOIS55	Holzkugeln mit dem Durchmesser 55mm Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung		Auf Nachfrage
9910 0000 24	Holzkugeln mit dem Durchmesser 40mm (Fungizid behandelt) Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung		Auf Nachfrage
BILLESBOIS55TRAITE	Holzkugeln mit dem Durchmesser 55mm (Fungizid behandelt) Zur Vermeidung, dass der Draht sich beim Entnehmen aufstellt und Knoten bilden kann. Zur Verwendung bei Fässern mit Innenzylinder. 70 Kugeln Je Packung		Auf Nachfrage

Zubehör für die Entnahme von 5XXX Legierungen

Artikelnummer	Beschreibung	Preis
9910 0000 10	Drahtentnahmesystem für „PAK52“, Drahtentnahmesystem Jumbo-Fass Drahtentnahmesystem für „PAK65“ Drahtentnahmesystem für „PAK75“ zur Ausspülung von 5XXX Aluminium- und Kupferlegierungen, ermöglicht eine bessere Führung des Drahtes und hilft Knotenbildung zu vermeiden.	 Auf Nachfrage
9910 0000 15		
9910 0000 14		
9910 0000 26		

Zubehör zur Vermeidung von Knotenbildung

Artikelnummer	Beschreibung	Preis
9910 0000 17	Drahtrichtwerk mit 2 Ebenen und je 7 Rollen Drahtrichtwerk für 5XXX Aluminium Legierungen mit Adapterverschraubung zur Aufnahme in die Montageplatte – Adapter 9910 0000 54 bitte extra bestellen. (Sieben Rollen in jede Richtung)	 Auf Nachfrage
9910 0000 49	Rollen mit Lager für Drahtrichtwerk Rollenset mit Lager, einbaufertig für Safra Drahtrichtwerke. Nur für Ø 1,20 mm Aluminium – oder Kupferdrahtelektroden geeignet. Ein Set besteht aus 14 Rollen	 Auf Nachfrage
9910 0000 28	Montageplatte für Richtwerk Für die Richtwerke mit 5 und 7 Rollen je Ebene. Passend für die oben aufgeführten Hauben. <u>Ohne Zubehör</u>	 Auf Nachfrage
9910 0000 18	Entnahmefinger für PAK52 zur Montage in der Kunststoffhaube des Fasses. Dieser wird eingesetzt, um das Überschlagen des Drahtes im Fass zu vermeiden	 Auf Nachfrage

9910 0000 02

Nylon Einlaufstück

Für Montageplatte 9910 0000 28



Auf Nachfrage

9910 0000 19

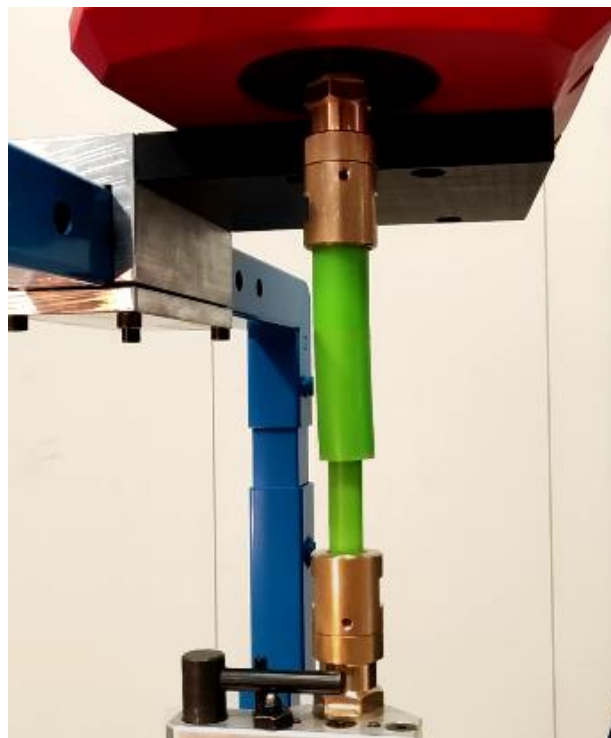
Entnahmefinger

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



Auf Nachfrage



Beispielkonfiguration der Verbindung zwischen Richtwerk und Drahtvorschub

Anschlüsse zur Universalanbindung

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 55	Anschlussstück M20 auf EC6 Anschlussstück für M20 x 2,5 mm Außengewinde für Fronius TPSi Drahtvorschübe und selbstschneidendem Innengewinde für AD Ø 19 mm (EC-6) HDPE Drahtförderschläuche (9910 0000 60)		Auf Nachfrage
9910 0000 63	Anschlussstück M20 auf EC4 Anschlussstück für M20 x 2,5 mm Außengewinde für Fronius TPSi Drahtvorschübe und selbstschneidendem Innengewinde für AD Ø 12 mm (EC-4) HDPE Drahtförderschläuche (9910 0000 61)		Auf Nachfrage
9910 0000 56	Anschlussstück M14 auf EC4 Anschlussstück mit M14 Außengewinde für den Anschluss an das Safra Drahttrichtwerk mit selbstschneidendem Innengewinde für AD Ø 12 mm (EC-4) HDPE Drahtförderschläuche (9910 0000 61)		Auf Nachfrage
9910 0000 64	Anschlussstück M14 auf EC6 Anschlussstück mit M14 Außengewinde zum Anschluss an das Safra Drahttrichtwerk und selbstschneidendem Innengewinde für AD Ø 19 mm (EC-6) HDPE Drahtförderschläuche (9910 0000 60)		Auf Nachfrage
9910 0000 57	Anschlussstück M18 auf EC4 Anschlussstück mit M18 x 1,5 mm Außengewinde für die Montageplatte (9910 0000 28) und selbstschneidendem Innengewinde für AD Ø 12 mm (EC-4) HDPE Drahtförderschläuche (9910 0000 61)		Auf Nachfrage
9910 0000 53	Adapter M14 IG auf 1/4" AG Adapter mit 1/4" Außengewinde zum Anschluss an die Kopfplatte des Safra Drahttrichtwerkes (bis Produktionsdatum 31.12.2020) und M14 Innengewinde, für die Verbindung des Anschlussstück (9910000054) an die Montageplatte		Auf Nachfrage

Adapter M18 AG auf M14 AG

9910 0000 54

Adapter mit M14 und M18 Außengewinde für den Anschluss Montageplatte (9910 0000 28) und MIG WELD Drahrichtwerk (9910 0000 17)



Auf Nachfrage

Adapter 1/4" IG auf M14 AG

9910 0000 65

Adapter for male M14 thread and female 1/4" thread - from that point you can go ahead by the old system by usage of the quick connector item no.: 9910 0000 48, 9910 0000 52, 9910 0000 66



Auf Nachfrage

Anschluss PG

9910 0000 62

PG Anschlussstück für Schlauch/Kabeldurchmesser 9 - 13 mm



Auf Nachfrage



Adaptierung bei neuem Drahrichtwerk mit M14 Gewinde mit Adapter 9910 0000 54



Adaptierung bei vorhandenen Drahrichtwerken mit 1/4" Gewinde mit den Adaptern 9910 0000 54 und 9910 0000 53

Anschlüsse zur an existierende Installationen

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 50	Anschlussnippel DN7 Anschlussstück DN7 mit 1/4" Innengewinde		Auf Nachfrage
9910 0000 51	Verbinder HDPE-12 Verbindungsstück für HDPE Drahtführungsschlauch Ø 12 mm (EC-4)		Auf Nachfrage
9910 0000 52	Schnellanschluss DN7 Schnellanschluß DN7 mit einem 1/4" Außengewinde		Auf Nachfrage
9910 0000 66	HDPE-12 Steckanschluss Schnellanschluß für HDPE Drahtführungs- schlauch mit einem AD Ø 12 und 1/4" Außengewinde		Auf Nachfrage



Anschluss an Haube bei existierenden Installationen.

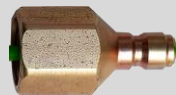


Anschluss mit Verbinder 9910 0000 51

Werkzeug und Verschleißteile

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 82	Einsatz EC4 Ersatz Einsatz für Anschlussstück mit der Artikel Nr. 9910000056, 9910000057, 9910000063		Auf Nachfrage
9910 0000 83	Einsatz EC6 Ersatz Einsatz im Anschlussstück mit der Artikel Nr. 9910000055, 9910000064		Auf Nachfrage
9910 0000 59	Führungsschlauch für Einsatz PTFE Drahtführungsschlauch als Ersatz für den Einsatz in den Drahtführungen in den Anschlussstücken (9910000055, 9910000056, 9910000057, 9910000063, 9910000064)		Auf Nachfrage
9910 0000 70	Ersatzdrearm Entnahme Systeme Ersatz Drearm für die Artikel Nummern: 9910000010, 9910000015, 9910000014, 9910000026		Auf Nachfrage
9910 0000 58	Werkzeuge zur Konfektionierung Schneid- und Engratewerkzeugsatz für HDPE Drahtführungsschlauch AD 12 und 19 mm		Auf Nachfrage
9910 0000 11	Ersatzdrearm für PAK52 Ersatzdrearm für die Artikelnummer 9910 0000 18		Auf Nachfrage

Anschlüsse (alte Version) zur Anbindung an Fronius TPSi

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 09	Schnellanschluss mit Keramikeinlauf.		Auf Nachfrage
9910 0000 48	Schnellanschluss A4S G1/4" mit G1/4" Gewinde		Auf Nachfrage
9910 0000 42	Schnellanschluss Fronius A5FRO Für Fronius Vorschubgeräte		Auf Nachfrage
9910 0000 47	Anschluss A16F4 Mit selbstscheidendem Gewinde für Drahtführungsschlauch HDPE-12		Auf Nachfrage
9910 0000 43	Anschluss A16F6 Mit selbstscheidendem Gewinde für Drahtführungsschlauch HDPE-19		Auf Nachfrage
9910 0000 44	Kunststoff Führung A4LH zum Führen des Drahtes im Anschluss.		Auf Nachfrage

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.

A5FRO Schnellanschluss Fronius

A16F6 EC-6 Anschluss

A4LH Kunststoffführung

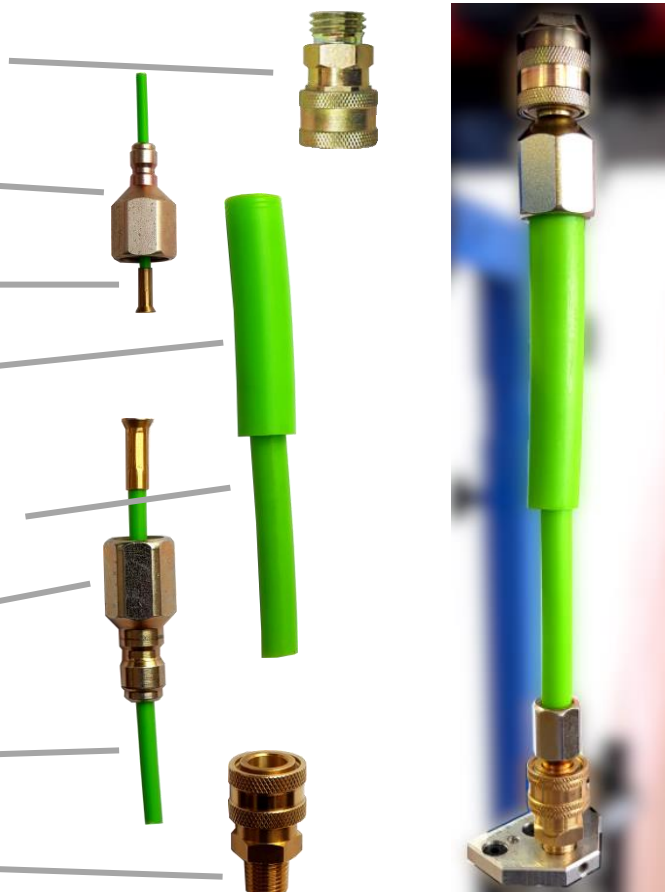
Liner_EC6 Drahtführschlauch

Greenliner Drahtführschlauch EC4

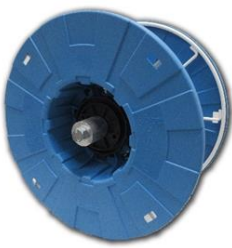
A16F4 EC-4 connector

A4LH Kunststoffführung

A4S Schnellanschluss



Zubehör für Großspulen

Artikelnummer	Beschreibung		Preis
9910 0000 20	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.		Auf Nachfrage
ADAPTATEUR	Adapter für B400-18kg zur Verwendung mit B400 18kg Spulen. Beinhaltet 2 Halbschalen, 2 Verbinder.		Auf Nachfrage
ADAPTATEURB400	Adapter für B400-40kg zur Verwendung mit B400 40kg Spulen. Beinhaltet 2 Halbschalen, 2 verlängerte Verbinder.		Auf Nachfrage
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
9910 0000 37	Spulenadapter B400-40kg für B400 Spulen (ohne Aufnahmedorn und Bremse)		Auf Nachfrage

9910 0000 38

Dorn für Spulenadapter B400-40kg
Mit Bremse



Auf Nachfrage

9910 0000 39

Stand zum Abspulen von B400 Spulen
Für einfache Automatisierungslösungen



Auf Nachfrage

Stand und Fahrwagen für Fässer

Artikelnummer

Beschreibung

Preis

9910 0000 32

Stand für PAK75
Stand für Fässer bis PAK75



Auf Anfrage

9910 0000 21

Stand für Jumbo und PAK65
Stand für Fässer bis PAK65



Auf Anfrage

9910 0000 29

Fahrwagen für Fässer bis PAK65
Fahrwagen



Auf Anfrage

9910 0000 33

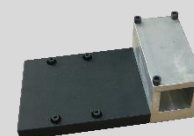
Fahrwagen für Fässer bis PAK75
Fahrwagen



Auf Anfrage

9910 0000 30

Montageplatte für Drahtvorschub
Montageplatte für zum Beispiel Fronius WF25 R2 oder R4 für 9910 0000 32 und 9910 0000 21



Auf Anfrage

9910 0000 31

Stand komplett für PAK75

Beinhaltet 9910 0000 32 und 9910 0000 33



Auf Anfrage

9910 0000 34

Stand komplett für Jumbo und PAK65

Beinhaltet 9910 0000 21 und 9910 0000 29



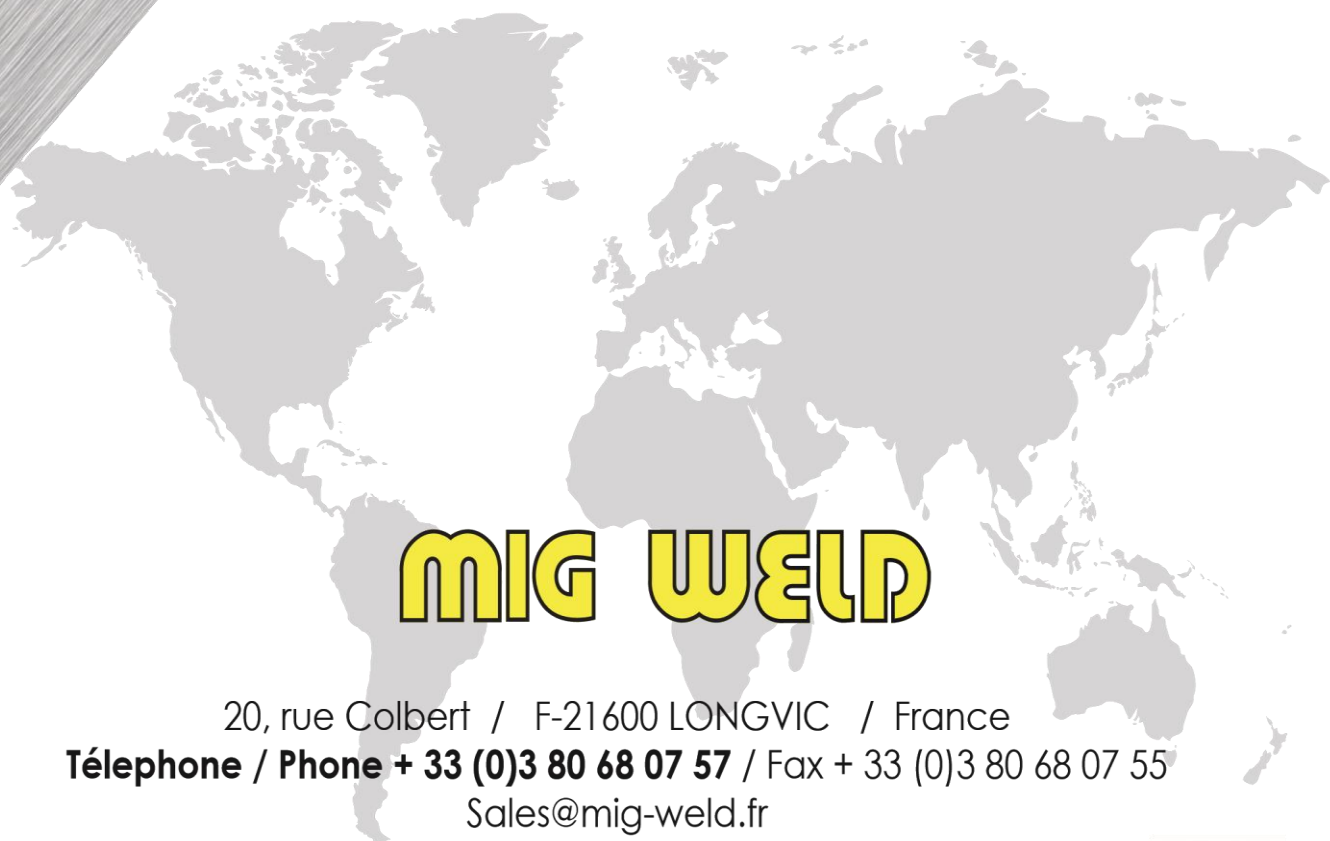
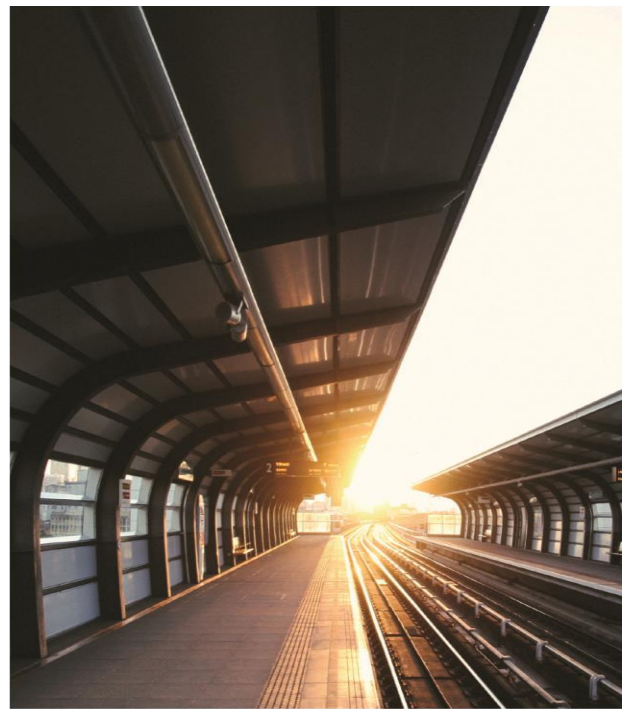
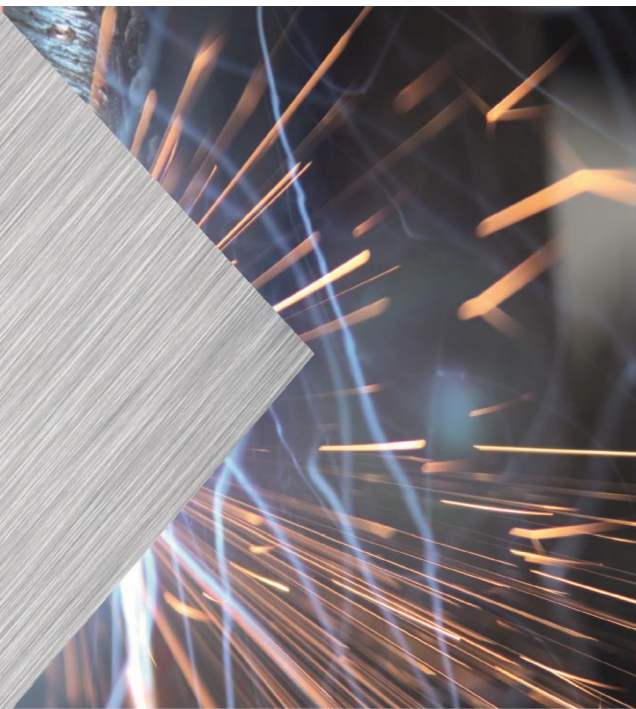
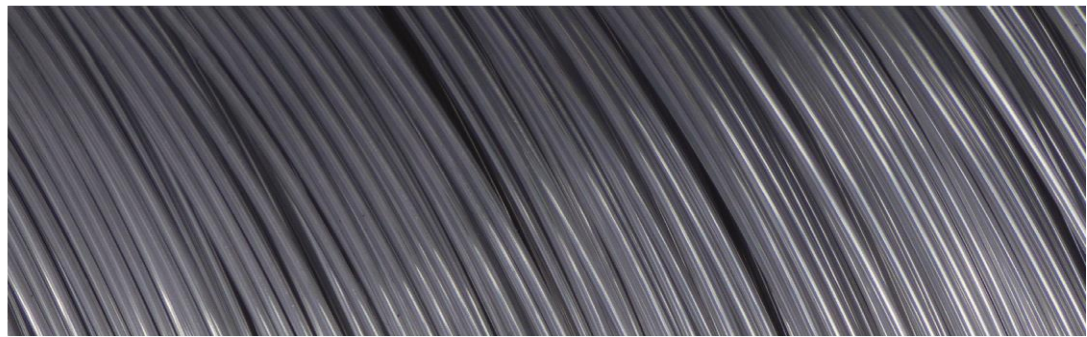
Auf Anfrage



Beispiel Installation PAK75L mit Richtwerk und Drahtvorschub

[illegible]

[illegible]



MIG WELD

20, rue Colbert / F-21600 LONGVIC / France

Téléphone / Phone + 33 (0)3 80 68 07 57 / Fax + 33 (0)3 80 68 07 55

Sales@mig-weld.fr

www.mig-weld.fr

