

Ihr Fachhandel für
Gase, Services und
Schweißtechnik

PRODUKT KATALOG

STABELEKTRODE
ABSAUG- UND
UMWELTECHNIK
AUTOGENTECHNIK
KABEL
MIG/MAG
WELDING
WOLFRAM-ELEKTRODE
GASE
ATEM
SCHUTZ
DRAHT
MIG-BRENNER
LÖTKOLBEN
SCHUHE
TECHNIK
SCHWEISS
ZUBEHÖR
ZUSATZ
WERK
STOFFE
LICHTBOGEN
GASE UND
SERVICES
SCHWEISS
ARBEITS
SCHUTZ
GAS
BEARBEITUNG
SCHWEISSNAHT
SCHUTZ
CHEMIE
DRAHTELEKTRODE
GEHÖR
SCHUTZ
TECHNIK

INHALTSVERZEICHNIS



1 Schweiß- und Schneidtechnik

- 08 Lichtbogenschweißen (E-Hand)
- 12 WIG-Schweißen
- 20 MIG/MAG-Schweißen
- 38 Brenner MIG/MAG
- 58 Brenner WIG
- 68 Plasmaschneiden

2 Schweißtechnisches Zubehör

- 74 Druckminderer und Zubehör für technische Gase
- 78 Schweißkabel
- 80 Masse- und Magnetpolklemmen
- 81 Elektrodenhalter und Ersatzteile
- 82 Buchsen, Stecker, Kabelschuhe
- 85 Hämmer, Zangen, Spiegel, Schweißnahtlehren
- 87 Wolfram-Elektroden
- 90 Formiergastechnik
- 96 Werkstückhalter und Magnetwinkel
- 97 Verlängerungen und Zubehör für Netzkabel
- 98 Sonstige Produkte
- 102 Chemische Produkte

3 Zusatzwerkstoffe

- 110 Niedriglegierte Stabelektroden
- 113 Mittellegierte Stabelektroden
- 114 Hochlegierte Stabelektroden
- 120 Stabelektroden für Gusschweißungen
- 121 Stabelektroden für Auftragsschweißungen
- 124 Unlegierte Drahtelektroden
- 126 Unlegierte Fülldrahtelektroden
- 127 WIG-Stäbe
- 128 Mittellegierte Drahtelektroden
- 130 Drahtelektroden für Auftragsschweißungen
- 131 Hochlegierte Drahtelektroden
- 141 Hochlegierte Fülldrahtelektroden
- 143 Cu-Legierungen
- 146 Al-Legierungen
- 153 Gas-Schweißstäbe
- 154 Messinghartlote
- 155 Silberhartlote
- 156 Kupferhartlote, Weichlote und Zubehör zum Weichlöten

■ 4 Autogenschweißtechnik

- 162 Druckminderer und Zubehör für Brenngase
- 165 Flaschenwagen und Zubehör
- 166 Schläuche und Schlauchgarnituren
- 167 Zubehör Autogenschweißtechnik
- 168 Sicherheitseinrichtungen
- 171 Brennergarnituren und Düsen
- 198 LINDOFLAMM® Hochleistungsbrenner
- 204 LINDOFLAMM® Griffstücke
- 205 Flaschendruckminderer
- 208 Propantechnik

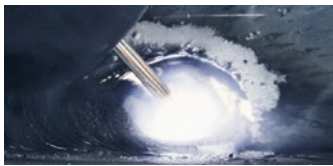
■ 5 Arbeitsschutz

- 220 Augenschutz
- 222 Vorsatzscheiben, Schweißerschutzgläser und 1.000-Stunden-Gläser
- 225 Kopfschutzhauben, -schilde und Zubehör
- 228 Atemschutz
- 230 Schweißschutzmasken
- 242 Schweißerbekleidung
- 251 Gehörschutz
- 252 Hitzeschutz
- 256 Kabellöt- und Arbeitszelte
- 257 Arbeitsschirme
- 258 Schutzwände

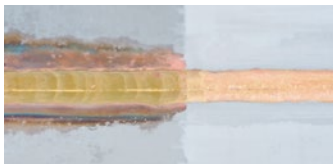
Übersicht Gasarten



MAG



MIG



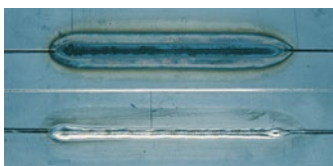
MSG-Löten



WIG



WP



Wurzelschutz



Laser



Lichtbogenbolzenschweißen

Zuordnung der Schweißprozesse und Werkstoffe zu den Linde-Produktlinien

Prozess	Werkstoffgruppe	COMPETENCE LINE™	PERFORMANCE LINE™
MAG Metall-Aktivgas	Unlegierte Stähle Feinkornbaustähle, Druckbehälter- und Rohr Stahl, warm- oder kaltgewalzte Stähle etc.	CORGON® 8 CORGON® 15 CORGON® 18 CORGON® 25 CORGON® 5S2 CORGON® 5S4 CORGON® 13S4 CORGON® S8 Kohlendioxid	CORGON® 10He30
MIG Metall-Inertgas	Nichtrostende Stähle Korrosionsbeständige, hitzebeständige, warm-feste Stähle, Duplexstähle etc. Nickelbasiswerkstoffe Aluminium, Kupfer, Nickel und deren Legierungen	CRONIGON® 2 CRONIGON® S1 CRONIGON® S3 Argon (MIG-Prozess) Argon VARIGON® S	CRONIGON® 2He20 CRONIGON® 2He50 CRONIGON® Ni Reihe VARIGON® He Reihe VARIGON® HeS Reihe MISON® He Reihe VARIGON® He Reihe
MSG-Löten Metall-Schutzgaslöten	Beschichtete und unbeschichtete Feinbleche, nichtrostende ferritische Stähle	Argon CRONIGON® S1 CRONIGON® 2	VARIGON® He15 VARIGON® He30 VARIGON® He50 VARIGON® He70 VARIGON® He90 Helium
WIG Wolfram-Inertgas	Alle schmelzschweißbaren Metalle, alle unlegierten und legierten Stähle, NE-Metalle Aluminium und seine Legierungen	Argon VARIGON® S Argon VARIGON® S	VARIGON® He Reihe VARIGON® HeS Reihe MISON® He Reihe VARIGON® H2 VARIGON® H5 VARIGON® He15 VARIGON® N2He20
WP Wolfram-Plasma Wurzelschutz	Alle schmelzschweißbaren Metalle Alle Werkstoffe, bei denen wurzelseitig Oxidation vermieden werden muss	Argon Stickstoff VARIGON® N Reihe	VARIGON® He Reihe VARIGON® H Reihe Formiergas: 5-30 % H ₂ in N ₂ VARIGON® H Reihe Sicherheitshinweise in der Fachliteratur beachten!
Laser-Fügetechnologien	Alle schmelzschweißbaren Metalle	Argon	LASGON® Reihe Helium
Lichtbogenbolzenschweißen	Stahl Aluminium	CORGON® 18 Argon	CORGON® 10He30

Zusammensetzungen von Linde-Schweißschutzgasen nach DIN EN ISO 14175

COMPETENCE LINE™	PERFORMANCE LINE™	ISO 14175:2008	CO ₂ Vol.-%	O ₂ Vol.-%	N ₂ Vol.-%	NO Vol.-%	He Vol.-%	H ₂ Vol.-%	Ar Vol.-%
Argon (Ar)		I1							100
	Helium (He)	I2					100		
Kohlendioxid (CO ₂)		C1	100						
CORGON® 552		M24-ArCO-5/2	5	2					Rest
CORGON® 554		M23-ArCO-5/4	5	4					Rest
CORGON® 1354		M25-ArCO-13/4	13	4					Rest
CORGON® 8		M20-ArC-10	8						Rest
CORGON® 15		M20-ArC-15	15						Rest
	CORGON® 10He30	M20-ArHeC-30/10	10				30		Rest
CORGON® 18		M21-ArC-18	18						Rest
CORGON® 25		M21-ArC-25	25						Rest
CORGON® 58		M22-ArO-8		8					Rest
CRONIGON® 2		M12-ArC-2,5	2,5						Rest
CRONIGON® S1		M13-ArO-1		1					Rest
CRONIGON® S3		M13-ArO-3		3					Rest
	CRONIGON® 2He20	M12-ArHeC-20/2	2				20		Rest
	CRONIGON® 2He50	M12-ArHeC-50/2	2				50		Rest
	CRONIGON® Ni10	Z-ArHeHC-30/2/0,05	0,05				30	2	Rest
	CRONIGON® Ni20	Z-ArHeC-50/0,05	0,05				50		Rest
	CRONIGON® Ni30	Z-ArHeNC-5/5/0,05	0,05		5		5		Rest
VARIGON® N2		N2-ArN-2			2				Rest
	VARIGON® N2H1	N4-ArNH-2/1			2			1	Rest
	VARIGON® N2He20	N2-ArHeN-20/2			2		20		Rest
	VARIGON® He15/30/50	I3-ArHe-15...30...50					15/30/50		Rest
	VARIGON® He70/90	I3-HeAr-30...10					70/90		Rest
VARIGON® S		Z-ArO-0,03		0,03					Rest
	MISON® He30	Z-ArHe+NO-30/0,03				0,03	30		Rest
	VARIGON® He15S	Z-ArHeO-15/0,03		0,03			15		Rest
	VARIGON® He30S	Z-ArHeO-30/0,03		0,03			30		Rest
	VARIGON® He50S	Z-ArHeO-50/0,03		0,03			50		Rest
	VARIGON® H2-15	R1-ArH-2...15						2-15	Rest
	Formiergas 95/5-70/30	N5-NH-5...30			Rest			5-30	
Stickstoff (N ₂)		N1			100				
	LASGON® C1	M20-ArHeC-35/15	15				35		Rest
	LASGON® C2	M12-ArHeC-23/2	2				23		Rest
	LASGON® H2	R1-ArHeH-26/4,5					26	4,5	Rest
	LASGON® H3	R1-ArHeH-20/8					20	8	Rest
	LASGON® H4	R1-ArHeH-40/10					40	10	Rest
	LASGON® S2	M13-ArHeO-22/2		2			22		Rest
	LASGON® S3	Z-ArHeOC-20/19/19	19	19			20		42
Sauerstoff (O ₂)		O1		100					

PLASMA
SCHWEISSTECHNIK
SCHWEISS-
UND SCHNEID-
TECHNIK
RYVAL
BRENNER
CEA
MIG/MAG
WIG
SCHWEISS
GERÄT
E-HAND

Kurz beschrieben

Bei diesem Schweißverfahren wird ein elektrischer Lichtbogen, der zwischen einer Elektrode und dem Werkstück brennt, als Wärmequelle genutzt. Durch die hohe Temperatur des Lichtbogens wird der Werkstoff an der Schweißstelle aufgeschmolzen. Gleichzeitig schmilzt die Elektrode als Zusatzwerkstoff ab und bildet eine Schweißraupe.

SCHWEISS- UND SCHNEIDTECHNIK



08 Lichtbogenschweißen (E-Hand)

12 WIG-Schweißen

20 MIG/MAG-Schweißen

38 Brenner MIG/MAG

58 Brenner WIG

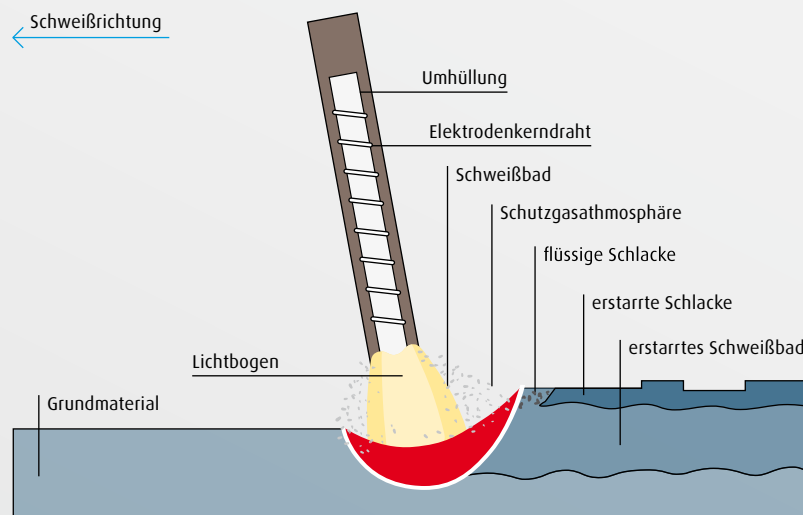
68 Plasmaschneiden

Lichtbogenschweißen (E-Hand)

Das Lichtbogenhandschweißen gehört zu den Metall-Lichtbogenverfahren und wird mit der Kennzahl 111 der Verfahrensbeschreibungen nach DIN EN 24064 benannt. Kennzeichnend ist, dass ein Lichtbogen zwischen einer manuell geführten Stabelektrode und dem Werkstück brennt. Die Stabelektrode ist mit einer Umhüllung versehen und schmilzt während des Schweißprozesses ab. Somit ist sie gleichzeitig Elektrode und Zusatzwerkstoff. Die Umhüllung setzt während des Schweißprozesses Gase und Schlacke frei, die sich schützend über das Schmelzbad legen. Auch der Lichtbogen und die Elektrode selbst werden gegenüber atmosphärischen Einflüssen abgeschirmt. Der Vorteil dieses Prozesses ist seine Vielseitigkeit, die es erlaubt, in allen

Schweißpositionen zu schweißen. Besonders ist dieses Verfahren geeignet, um im Freien zu schweißen, sodass es im Pipelinebau auch heute noch eine gewisse Bedeutung hat. Mit dem Lichtbogenhandschweißverfahren können alle schweißgeeigneten Stahlwerkstoffe, Stahlguss sowie Nickel- und Nickelbasislegierungen mit umhüllten Stabelektroden geschweißt werden. Sogar verschiedene Gusseisensorten lassen sich mit diesem Verfahren schweißen. Die kleinste Blechdicke liegt bei ca. 1,5 mm, während eine Dickenbegrenzung nach oben nicht besteht, in der Praxis jedoch bei etwa 100 mm liegt. Bei größeren Wandstärken wird mit der Mehrlagentechnik gearbeitet.

Schweißen mit Stabelektroden von Hand



Wussten Sie, dass...

... das Lichtbogenhandschweißen (E-Handschweißen EN ISO 4063: Prozess 111) eines der ältesten elektrischen Schweißverfahren für metallische Werkstoffe ist, welches heute noch angewandt wird? Nikolai Gawrilowitsch Slawjanow ersetzte 1891 die bis dahin zum Lichtbogenschweißen üblichen Kohlelektroden durch einen Metallstab, der gleichzeitig Lichtbogenschiemträger und Schweißzusatz war. Da die ersten Stabelektroden nicht umhüllt waren, war die Schweißstelle nicht vor Oxidation geschützt. Deshalb waren diese Elektroden schwierig zu verschweißen.

RYVAL 160 E und 220 E Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Inverterschweißgerät, DC – gasgekühlt
- E-Hand und WIG-Liftarc-Schweißen
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- 10 personalisierte Jobs speicherbar
- Leicht und robust
- Tragbar, Schulterriemen
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Verschweißbare Stabelektroden: Ø 1,6–4,0 mm
- Kabelanschlüsse 35/50 mm²
- VRD („Voltage Reduction Device“) für E-Hand
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Generatortauglich



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

	RYVAL 160 E	RYVAL 220 E
Schweißstrombereich	E-Hand: 10–160 A	E-Hand: 10–220 A
	WIG: 10–160 A	WIG: 10–220 A
Einschaltdauer	E-Hand: 15 % – 160 A	E-Hand: 10 % – 220 A
	60 % – 100 A	60 % – 105 A
	100 % – 80 A	100 % – 80 A
	WIG: 25 % – 160 A	WIG: 20 % – 220 A
	60 % – 110 A	60 % – 110 A
	100 % – 90 A	100 % – 90 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V	1 × 230 V
Absicherung	16 A träge	16 A träge
Schutzart	IP 23 S	IP 23 S
Wirkungsgrad	86 %	86 %
Abmessungen L × B × H	370 × 160 × 280 mm	370 × 160 × 280 mm
Gewicht	4,4 kg	4,8 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118574	Inverterschweißgerät RYVAL 160 E
10030005	WIG-Brenner ABITIG® 17 V, Drehventil/Stecker 35–50, 4 m
10118583	Inverterschweißgerät RYVAL 220 E
10032283	WIG-Brenner ABITIG® 26 V, Drehventil/Stecker 35–50, 4 m
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²

PROJECT 2100

Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Inverterschweißgerät, WIG-DC – gasgekühlt
- WIG-HF, WIG Liftarc-Schweißen, E-Hand
- E-Hand: Arcforce, Holstart, Antistick
- Elektronische HF Zündung
- Pulse Modus
- Punktschweißmodus
- 10 personalisierte Jobs speicherbar
- Bi-Level- 2. Schweißstrom abrufbar
- Stufenlose Einstellung aller Schweißparameter
- Geeignet für WIG UP-DOWN Brenner
- Leicht und robust
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Verschweißbare Stabelektroden: \varnothing 1,6–4,0 mm
- Kabelanschlüsse 35/50 mm²
- VRD („Voltage Reduction Device“) für E-Hand
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Generatortauglich



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	230 V
Netzsicherung	16 A
Leistungsaufnahme bei max. A	9,8 kVA
Schweißstrombereich	5 – 160 A
Einschaltdauer	25 % – 160 A 60 % – 105 A 100 % – 90 A
Leerlaufspannung	60 V
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	315×135×230 mm
Gewicht	6,3 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10027600	Inverterschweißgerät PROJECT 2100
10012540	Massekabel 25 mm ² , SK35, Stecker 13 mm mit Masseklemme 200 A
10012542	Elektrodenkabel 25 mm ² , Stecker 13 mm mit Elektrodenhalter 200 A

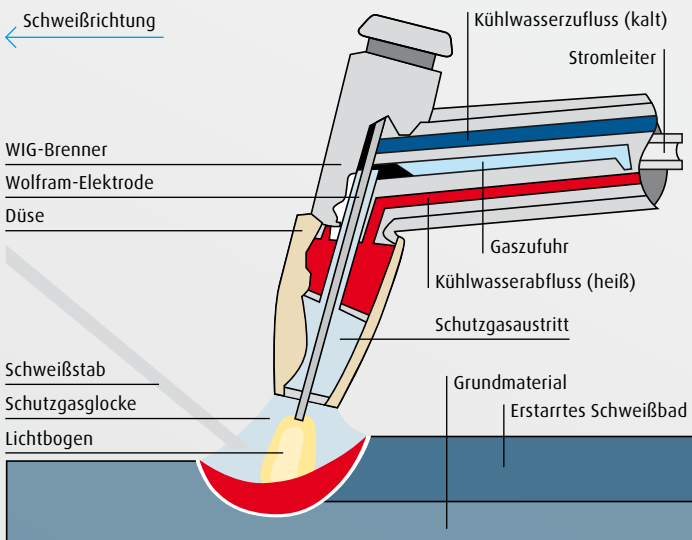
Linde Schweißschutzgase für das WIG-Schweißen

Material	Gasbezeichnung	Norm	Zusammensetzung	Eigenschaften
Alle schweißgeeigneten Metalle mit Ausnahme besonders gasempfindlicher Werkstoffe	Argon 4.6	ISO 141756-11	Ar 99,996 Vol.-%	Inertes Schutzgas zum WIG-Schweißen und als Wurzelschutz. Keine chemische Reaktion mit dem Schweißgut, gute Zündeigenschaften.
Gasempfindliche Werkstoffe wie Titan, Tantal, Niob u. a.	Argon 5.0	ISO 14175-11	Ar 99,9990 Vol.-%	Eigenschaften wie Argon, aufgrund besonders hoher Reinheit sind auch gasempfindliche Werkstoffe problemlos schweißbar.
Duplex- und Superduplexstähle sowie stickstofflegierte austenitische Stähle	VARIGON® N2	ISO 14175-N2-ArN-2	Ar 98,0 Vol.-% N ₂ 2,0 Vol.-%	Schutzgas zum WIG-Schweißen der stickstofflegierten Stähle, um Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit zu erhalten. Stickstoff wirkt als Austenitbildner. Hinweis: N ₂ -Zusatz reduziert die Standzeit der Wolframelektrode.
Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle, Nickel und Nickellegierungen	VARIGON® H2	ISO 14175-R1-ArH-2	Ar 98,0 Vol.-% H ₂ 2,0 Vol.-%	Schutzgas zum WIG-Schweißen und Plasmaschweißen. Beim WIG-Schweißen der hochlegierten CrNi-Stähle oxidiert die Nahtoberfläche durch die reduzierende Wirkung des Wasserstoffs weniger. Das dünnflüssige Schmelzbad gestattet höhere Schweißgeschwindigkeiten.
Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle	VARIGON® H6	ISO 14175-R1-ArH-6	Ar 94,0 Vol.-% H ₂ 6,0 Vol.-%	Schutzgas zum WIG- und Plasmaschweißen. Der Wasserstoffanteil schnürt den Lichtbogen ein. Dies bewirkt einen tiefen Einbrand und ermöglicht höhere Schweißgeschwindigkeiten. Als Wurzelschutzgas für alle austenitischen CrNi-Stähle geeignet.
Alle schweißgeeigneten Metalle, besonders für Aluminium und Kupfer sowie deren Legierungen	VARIGON® He30-70	ISO 14175-I3-ArHe-30 ISO 14175-I3-ArHe-50 ISO 14175-I3-ArHe-70	Ar 70,0–30,0 Vol.-% He 30,0–70,0 Vol.-%	Schutzgas zum WIG- und MIG-Schweißen, vor allem von Werkstoffen mit hoher Wärmeleitfähigkeit. Durch den Heliumanteil wird mehr Wärme in das Werkstück geleitet, dadurch tieferer Einbrand, höhere Schweißgeschwindigkeit und Verringerung der Porenbildung. Mit steigendem Heliumanteil werden die genannten Effekte verstärkt.
Alle un-, niedrig- und hochlegierten Stähle. Nicht für ferritische oder martensitische Stähle, Duplexstähle nur bis 5 % H ₂ .	Formiergas 95/5 Formiergas 90/10 Formiergas 85/15	ISO 14175-N5-NH-5 ISO 14175-N5-NH-10 ISO 14175-N5-NH-15	N ₂ 85,0–95,0 Vol.-% H ₂ 15,0–5,0 Vol.-%	Universelles Wurzelschutzgas. Das Formiergas erleichtert eine gute Wurzelbildung, verbessert die Oberflächenqualität der Wurzel, vor allem beim WIG-Schweißen hochlegierter CrNi-Stähle, und verhindert Zunderbildung bzw. Anlauffarben im Schweißbereich. Der Wasserstoffgehalt ist der Aufgabenstellung anzupassen. Bei H ₂ -Gemischen ab 10 % Wasserstoff ist das ausströmende Gas abzufackeln. Nähere Hinweise zur Auswahl des geeigneten Formiergases sind in der Linde-Druckschrift „Formieren beim Schweißen“ oder im DVS-Merkblatt 0937 enthalten.

WIG-Schweißen

Beim WIG-Schweißen (Wolfram-Inertgas-Schweißen) wird ein elektrischer Lichtbogen zwischen einer nichtabschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück erzeugt. Eine Schutzgas-Atmosphäre, üblicherweise Argon, schützt das Schweißbad. Schweißen kann einerseits erfolgen, indem nur die zu verbindenden Teile angeschmolzen werden, oder andererseits unter Hinzufügen eines Schweißzusatzes aus einem Material in der Qualität des Grundmaterials.

Dieser Schweißzusatz (Stab) wird im Lichtbogen abgeschmolzen. Der Lichtbogen wird durch Berühren des Werkstückes mit der Wolframelektrode und ein anschließendes Anheben um einige Millimeter erzeugt (Kontakt-Zündung und Halte-Zündung). Alternativ kann der Lichtbogen durch eine berührungslose Hochfrequenzzündung erzeugt werden.



Es können folgende Stromarten angewandt werden:

- Gleichstrom (=) wird für die meisten Metalle (unlegierte und hochlegierte Stähle) angewandt.
- Wechselstrom (~) ist hervorragend für das Verschweißen von Aluminium und anderen Metallen mit einer hitzebeständigen Oxid-Oberfläche geeignet. Funktionen, die die Qualität einer Schweißarbeit durch Steuerung des Schweißstromes verbessern, sind: konstanter Strom, Impulsstrom, Hochfrequenz-Impulsstrom, Verändern der Belastungskennlinien nach oben oder unten.



Wussten Sie, dass...

... das Element Wolfram eine Schmelztemperatur von 3.390 °C aufweist und daher zur Stromleitung im Lichtbogen verwendet wird? Die Wolframelektrode unterliegt nur einem geringen Verschleiß, wenn die richtige Stromart und Polung, eine ausreichende Elektrodenkühlung und ein inertes Schutzgas verwendet werden.

RYVAL 160 T HF Pulse und 200 T HF Pulse Schweißgeräte E-Hand/WIG



RYVAL

- Inverterschweißgerät, WIG- DC – gasgekühlt
- WIG-HF, WIG Liftarc-Schweißen, E-Hand
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Elektronische HF Zündung
- Pulse Modus
- Punktschweißmodus
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- 10 personalisierte Jobs speicherbar
- Bi-Level – 2. Schweißstrom abrufbar
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- Geeignet für WIG UP-DOWN Brenner
- Leicht und robust
- Tragbar, Schulterriemen
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Verschweißbare Stabelektroden: Ø 1,6–4,0 mm
- Kabelanschlüsse 35/50 mm²
- VRD („Voltage Reduction Device“) für E-Hand
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Generatortauglich



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

	RYVAL 160 T HF Pulse	RYVAL 200 T HF Pulse
Schweißstrombereich	E-Hand (DC): 5–160 A	E-Hand (DC): 5–160 A
	WIG (DC): 5–160 A	WIG (DC): 5–160 A
Einschaltdauer	E-Hand (DC): 20 % – 160 A	E-Hand (DC): 20 % – 160 A
	60 % – 105 A	60 % – 105 A
	100 % – 80 A	100 % – 80 A
	WIG (DC): 40 % – 160 A	WIG (DC): 40 % – 160 A
	60 % – 140 A	60 % – 140 A
	100 % – 110 A	100 % – 110 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V	1 × 230 V
Absicherung	16 A träge	16 A träge
Schutzart	IP 23 S	IP 23 S
Wirkungsgrad	83 %	85 %
Abmessungen L × B × H	460 × 160 × 280 mm	460 × 160 × 280 mm
Gewicht	7,0 kg	7,0 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118601	Inverterschweißgerät RYVAL 160 T HF PULSE
10118562	Inverterschweißgerät RYVAL 200 T HF Pulse
10118318	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²

RYVAL 200 AC/DC Pulse Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Inverterschweißgerät, WIG- AC/DC – gasgekühlt
- WIG-HF, WIG Liftarc-Schweißen, E-Hand
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Elektronische HF Zündung
- Pulse Modus
- AC Balance Modus
- Punktschweißmodus
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- 10 personalisierte Jobs speicherbar
- Bi-Level – 2. Schweißstrom abrufbar
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- Geeignet für WIG UP-DOWN Brenner
- Leicht und robust
- Tragbar, Schulterriemen
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Verschweißbare Stabelektroden: Ø 1,6–4,0 mm
- Kabelanschlüsse 35/50 mm²
- VRD („Voltage Reduction Device“) für E-Hand
- Resetfunktion
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Generatortauglich



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	E-Hand (AC): 10–170 A
	E-Hand (DC): 10–170 A
	WIG (AC): 10–200 A
	WIG (DC): 10–170 A
Einschaltdauer	E-Hand (AC): 20 % – 170 A
	60 % – 100 A
	100 % – 80 A
	E-Hand (DC): 20 % – 170 A
	60 % – 100 A
	100 % – 80 A
	WIG (AC): 30 % – 200 A
	60 % – 140 A
	100 % – 120 A
	WIG (DC): 40 % – 170 A
	60 % – 140 A
	100 % – 120 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V
Absicherung	16 A träge
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	85 %
Abmessungen L × B × H	530 × 160 × 310 mm
Gewicht	9,5 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118596	Inverterschweißgerät RYVAL 200 AC/DC Pulse
10118318	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 12P, 4 m
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10023478	Fahrwagen HOMERtools, 4 Rollen
10111134	Trolley Fahrwagen, 2 Rollen

RAINBOW 202 HF PRO Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Inverterschweißgerät, DC
- Stabiles Metallgehäuse, Front-/Rückseite aus stoß- und schlagfestem Kunststoff
- Schräg montiertes Bedienpanel für leichte Bedienung und gute Übersichtlichkeit
- Komplette Darstellung aller Schweißparameter
- Digitale Kontrolle aller Parameter
- WIG und E-Hand (alle Metalle außer Aluminium/-legierungen)
- WIG-Lichtbogenzündung mit HF oder „Liftarc“
- Geeignet für WIG Up/Down-Brenner
- „EASY PULSE“-SYN, „CYCLE“-Doppelstrom-Funktion
- VRD – Voltage Reduction Device
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- 99 personalisierte Schweißprogramme speicherbar
- Spritzwassergeschützt IP 23



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	230 V	
Netzsicherung	20 A	
Leistungsaufnahme bei max. A	WIG DC: 8,5 kW	MMA: 9 kW
Leistungsfaktor/cos φ	WIG DC: 0,82	MMA: 0,84
Regelbereich	5-160 A	
Einschaltdauer/Schweißstrom	WIG DC:	MMA:
	25 % - 200 A	20 % - 160 A
	60 % - 140 A	60 % - 130 A
	100 % - 120 A	100 % - 110 A
Schutzart	IP 23 S	
Abmessungen L×B×H	390×135×300 mm	
Gewicht	7,5 kg	

Art.-Nr. Bezeichnung

10118196	Inverterschweißgerät RAINBOW 202 HF PRO
10108266	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10012542	Elektrodenkabel 5 m, 25 mm ²
10012540	Massekabel 5 m, 25 mm ²

MATRIX 2200 HF

Schweißgeräte E-Hand/WIG



- E-Hand/WIG
- MATRIX 2200 HF
- Modulares Inverterschweißgerät, DC
- PFC – Power Factor Correction
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- Digitale Kontrolle aller Parameter
- Ausgezeichnete Schweißigenschaften mit allen Elektrodentypen (inkl. Cellulose)
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- WIG-Lichtbogenzündung mit HF oder „Liftarc“
- WIG DC-Funktionen: „CYCLE“-Doppelstrom-, „SYN PULSE“-, HF-PULS-, coldTACK-Funktion
- Geeignet für WIG Up/Down-Brenner
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Speichern eigener Schweißparameter
- Wasserkühlung optional
- Spritzwassergeschützt IP 23



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	230 V
Netzsicherung	16 A
Leistungsaufnahme bei max. A	6 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,99
Regelbereich	5–220 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	30 % – 220 A 60 % – 190 A 100 % – 160 A
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	465 × 185 × 390 mm
Gewicht	14 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118195	Inverterschweißgerät MATRIX 2200 HF
10118172	Wasserkühlgerät HR 22 – 230V
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10118200	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118178	Fahrwagen VT 101

MATRIX 2200 AC/DC Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Modulares Inverterschweißgerät, AC/DC
- PFC – Power Factor Correction
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- Digitale Kontrolle aller Parameter
- Ausgezeichnete Schweißigenschaften mit allen Elektrodentypen (inkl. Cellulose)
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- WIG-Lichtbogenzündung mit HF oder „Liftarc“
- WIG DC-Funktionen: „CYCLE“-Doppelstrom-, „SYN Pulse“-, HF-PULS-, coldTACK-Funktion
- WIG AC-Funktionen: DYNAMIC, SOFT, SPEED, COLD, BALANCE PLUS, Frequenzkontrolle
- Geeignet für WIG Up/Down-Brenner
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Speichern eigener Schweißparameter
- Wasserkühlung optional
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	230 V
Netzsicherung	16 A
Leistungsaufnahme bei max. A	6,5 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,99
Regelbereich	5–220 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	30 % – 220 A 60 % – 180 A 100 % – 140 A
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	465×185×390 mm
Gewicht	15,5 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118194	Inverterschweißgerät MATRIX 2200 AC/DC
10118172	Wasserkühlgerät HR 22 – 230 V
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10118200	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118178	Fahrwagen VT 101

MATRIX 3000 HF

Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Modulares Inverterschweißgerät, DC
- PFC – Power Factor Correction
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- Digitale Kontrolle aller Parameter
- Ausgezeichnete Schweißeigenschaften mit allen Elektrodentypen (inkl. Cellulose)
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- WIG-Lichtbogenzündung mit HF oder „Liftarc“
- WIG DC-Funktionen: „CYCLE“-Doppelstrom-, „SYN Pulse“-, HF-PULS-, coldTACK-Funktion
- Geeignet für WIG Up/Down-Brenner
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Speichern eigener Schweißparameter
- Wasserkühlung optional
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	10 A
Leistungsaufnahme bei max. A	9,1 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,95/0,99
Regelbereich	5–300 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	35 % – 300 A 60 % – 250 A 100 % – 210 A
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	495 × 185 × 390 mm
Gewicht	17,5 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118193	Inverterschweißgerät MATRIX 3000 HF
10118171	Wasserkühlgerät HR 23 – 400 V
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10118200	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10005759	Elektrodenkabel 5 m, 50 mm ²
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118178	Fahrwagen VT 101

MATRIX 3000 AC/DC Schweißgeräte E-Hand/WIG



- Modulares Inverterschweißgerät, AC/DC
- PFC – Power Factor Correction
- Stufenlose Einstellung und Darstellung aller Schweißparameter
- Digitale Kontrolle aller Parameter
- Ausgezeichnete Schweißigenschaften mit allen Elektrodentypen (inkl. Cellulose)
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- WIG-Lichtbogenzündung mit HF oder „Lift Arc“
- WIG DC-Funktionen: „CYCLE“-Doppelstrom-, „SYN Pulse“-, HF-PULS-, coldTACK-Funktion
- WIG AC-Funktionen: DYNAMIC, SOFT, SPEED, COLD, BALANCE PLUS, Frequenzkontrolle
- Geeignet für WIG Up/Down-Brenner
- Betriebsarten 2-Takt/4-Takt
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Speichern eigener Schweißparameter
- Wasserkühlung optional
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	10 A
Leistungsaufnahme bei max. A	9,6 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,95/0,99
Regelbereich	5–300 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	30 % – 300 A
	60 % – 250 A
	100 % – 210 A
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	495×185×390 mm
Gewicht	19 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118192	Inverterschweißgerät MATRIX 3000 AC/DC
10118171	Wasserkühlgerät HR 23 – 400 V
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10118200	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10005759	Elektrodenkabel 5 m, 50 mm ²
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118178	Fahrwagen VT 101

MIG/MAG-Schweißen

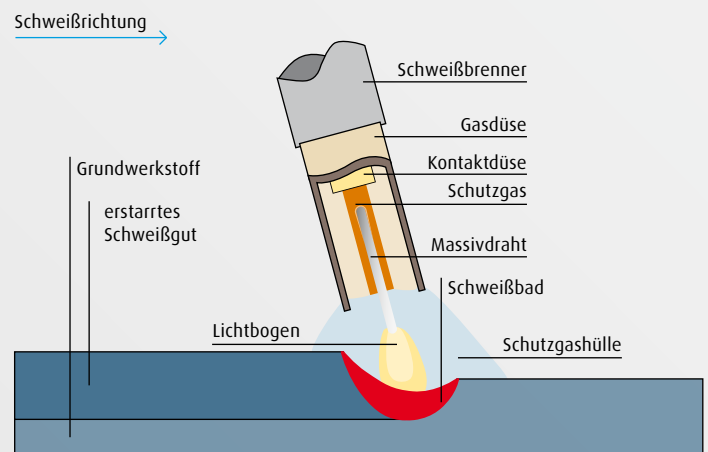
Beim MIG/MAG-Schweißverfahren wird zwischen dem Schweißdraht und dem zu schweißenden Werkstück ein elektrischer Lichtbogen in einer Gasatmosphäre erzeugt. Dieses Gas kann entweder inert (Argon) oder aktiv (CO_2 oder eine Mischung von CO_2/O_2 + Argon) sein. Der Draht wird von einem Drahtvorschub durch den Drahtförderschlauch zum Schweißbrenner geführt, wobei eine kontinuierliche Förderung für den Schweißprozess wichtig ist. Es kann entweder Massivdraht oder Fülldraht verwendet werden.

CV-Charakteristik

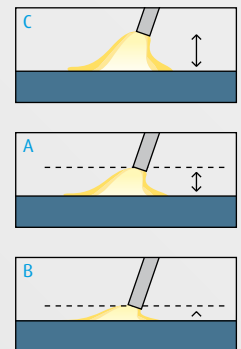
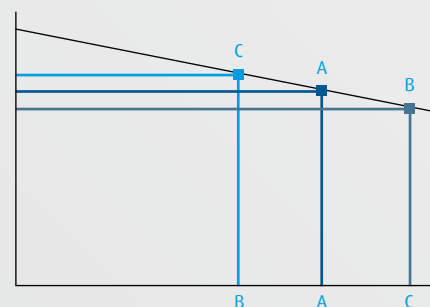
Die Konstantspannungskennlinie nutzt die sogenannte „innere Regelung“. Geringe Spannungsänderungen des Lichtbogens bewirken eine sofortige Stromanpassung und eine gleichzeitige Änderung der Abschmelzleistung, sodass die Lichtbogenlänge konstant bleibt. Dies bedeutet, dass Störungen bei der Drahtfördergeschwindigkeit oder Unebenheiten in der Schweißnaht in einer bestimmten Bandbreite durch diese Regelung ausgeglichen werden. Bei kürzer werdendem Lichtbogen steigt die Stromstärke und bei länger werdendem sinkt diese ab und pendelt sich auf dem an der Anlage eingestellten Wert wieder ein.

Vorteile des Verfahrens

- Höhere Produktivität als E-Hand- und WIG-Schweißen
- Große Auswahl an Zusatzwerkstoffen
- Die Mehrheit der MIG/MAG-Anlagen können auch beim Fülldrahtschweißen eingesetzt werden
- Synergic-Eigenschaften unterstützen eine optimale Parametereinstellung
- Kann ebenfalls beim Roboter-Tandemschweißen (> 10 kg/h) eingesetzt werden
- Es muss keine Schlacke wie beim Schweißen mit Massivdraht entfernt werden
- 250-kg- und 500-kg-Drahtfässer erhältlich, wodurch kürzere Stillstandzeiten der Anlagen garantiert werden



CV-Charakteristik



Wussten Sie,
dass...

... das Schutzgasschweißen um das Jahr 1950 als ein wirtschaftliches Schweißverfahren entwickelt wurde, welches immer mehr das bis dahin dominierende Verfahren Elektroden-Handschweißen verdrängen konnte? War zu Beginn der Entwicklung das Schutzgas ausschließlich Kohlendioxid (CO_2), so erkannte man später die interessanten Möglichkeiten von Gasgemischen auf der Basis inerte, also reaktionsfreier Gase wie Argon in Verbindung mit Kohlendioxid und/oder Sauerstoff. Die Voraussetzung hierfür war die kostengünstige Produktion durch eine leistungsfähige Luftzerlegung nach dem Linde-Prinzip.

Linde Schweißschutzgase für das MIG/MAG-Schweißen

Material	Gasbezeichnung	Norm	Zusammensetzung	Eigenschaften
Hochlegierte CrNi-Stähle, auch geeignet für das MSG-Löten	CRONIGON® S1	ISO 14175-M13-Ar0-1	Ar 99,0 Vol.-% O ₂ 1,0 Vol.-%	Beim MAG-Schweißen und -Löten bewirkt der Sauerstoffzusatz einen feintropfigen Werkstoffübergang und durch die Herabsetzung der Oberflächenspannung eine flache Nahtgeometrie und kerbfreie Flankenerfassung.
	CRONIGON® S3	ISO 14175-M13-Ar0-3	Ar 97,0 Vol.-% O ₂ 3,0 Vol.-%	
Hochlegierte CrNi-Stähle. Bei ELC Qualitäten Zulassungen der Draht-/Gas-Kombination beachten	CRONIGON® 2	ISO 14175-M12-ArC-2,5	Ar 97,5 Vol.-% CO ₂ 2,5 Vol.-%	Schutzgas zum MAG-Schweißen hochlegierter CrNi-Stähle, glatte und nahezu oxidfreie Naht mit guter Flankenbenetzung und geringer Spritzerbildung, in allen Schweißpositionen einsetzbar.
Hochlegierte CrNi-Stähle wie ferritische, austenitische und Duplexstähle. Auch für das MSG-Löten geeignet	CRONIGON® 2He20	ISO 14175-M12-ArHeC-20/2	Ar 78,0 Vol.-% He 20,0 Vol.-% CO ₂ 2,0 Vol.-%	Schutzgas zum MAG-Schweißen im Kurz-, Sprüh und Impulslichtbogen. Der Heliumanteil erlaubt höhere Schweißgeschwindigkeiten auch beim Schweißen dickwandiger Teile.
Alle un- und niedriglegierten Stähle	CORGON® 5S4		Ar 91,0 Vol.-% CO ₂ 5,0 Vol.-% O ₂ 4,0 Vol.-%	Schutzgas zum MAG-Schweißen der un- und niedriglegierten Stähle. Der Lichtbogen ist in allen Einstellbereichen weich und stabil, dies ergibt flache und feinschuppige Nähte bei hoher Schweißgeschwindigkeit.
	CORGON® 8	ISO 14175-M20-ArC-8	Ar 90,0 Vol.-% CO ₂ 8,0 Vol.-%	Schutzgas zum MAG-Schweißen im dünnen und mittleren Blechdickenbereich. Bei hoher Schweißgeschwindigkeit ergibt sich eine flache Schweißnaht mit wenig Schlacke und Spritzern, besonders geeignet für das Schweißen mit Impulslichtbogen.
	CORGON® 10He30	ISO 14175-M20-ArHeC-30/10	Ar 60,0 Vol.-% He 30,0 Vol.-% CO ₂ 10,0 Vol.-%	Schutzgas zum MAG-Schweißen, mittlerer bis starker Blechdickenbereich, sicheres Einbrandprofil, gute Kantenbenetzung, dadurch hohe Schweißgeschwindigkeit möglich.
Alle un- und niedriglegierten Stähle. Hochlegierte CrNi-Stähle, wenn Draht/Gas-Kombination (Fülldrähte) ausreichende Korrosionsbeständigkeit ergibt	CORGON® 18	ISO 14175-M21-ArC-18	Ar 82,0 Vol.-% CO ₂ 18,0 Vol.-%	Universelles Schutzgas zum MAG-Schweißen in allen Schweißpositionen. Weicher, spritzerarmer Sprühlichtbogen und gute Einbrandverhältnisse bei geringer Nahtüberhöhung, im Kurzlichtbogen gute Spaltüberbrückbarkeit und Zwangslageneignung.
Nickelbasiswerkstoffe	CRONIGON® Ni10	ISO 14175-Z-ArHeHC-30/2/0,05	He 30,0 Vol.-% H ₂ 2,0 Vol.-% CO ₂ 0,05 Vol.-% Ar 67,95 Vol.-%	Spezielles Schutzgas für das MAG-Schweißen von Nickelbasislegierungen. Geringer CO ₂ -Anteil von 0,05 % gewährleistet sehr stabiles Lichtbogenverhalten bei gleichzeitiger Wahrung der Korrosionseigenschaften des Werkstoffes. Beimischungen von Helium und Wasserstoff sorgen für herausragende Fließeigenschaften und Zwangslageneignung.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl der Jobs	Manuelles Schweißen von Aluminium, CrNi Stahl, MSG Löten verzinktes Material	Synergetisches Schweißen von Aluminium, CrNi Stahl, MSG Löten verzinktes Material	MIG/MAG				Einstellbar Drahtanfangsgeschwindigkeit, Gasvor- und nachströmzeit, Drahrückbrand	Startstrom/Endstrom	Hot Start, Arc force, Antistick	WIG Liftarc
					Steuerung über Up/Down Brenner	Wasserkühlung	E-Hand	WIG (TIG)				
MIG/MAG Inverters												
10118872	RYVAL 250 IN MIG MAN-4	×	✓	×	×	×	×	×	×	×	×	×
10118873	RYVAL 320 IN MIG MAN-4	×	✓	×	×	×	×	×	×	×	×	×
auf Anfrage	RYVAL 250 MOBIL GAS	6	✓	✓	×	✓	×	✓	✓	auf Anfrage	×	×
auf Anfrage	RYVAL 320 MOBIL GAS	6	✓	✓	×	✓	×	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 250 SMART GAS	6	✓	✓	×	✓	×	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 320 SMART GAS	6	✓	✓	×	✓	×	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 400 IN COMPACT GAS		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
10118875	RYVAL 400 IN COMPACT H2O		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 500 IN COMPACT-44 GAS		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	auf Anfrage	×	×
auf Anfrage	RYVAL 500 IN COMPACT-44 H2O		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 400 IN GENERATOR GAS + PS44		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 500 IN GENERATOR GAS + PS44		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 400 IN GENERATOR H2O+ PS44		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓		×	×
auf Anfrage	RYVAL 500 IN GENERATOR H2O + PS44		✓	✓	×	✓	✓	✓	✓	×	×	
Multifunktion												
10118570	RYVAL 200 MIG MAN PFC	×	✓	×	×	×	×	✓	×	✓	✓	✓
10118431	RYVAL 200 MIG SYN PFC	×	✓	✓	✓	×	×	✓	×	✓	✓	✓
10118871	RYVAL 201 MIG LCD	×	✓	✓	✓	×	×	✓	×	✓	✓	✓
10119138	RYVAL 200 SDpulse	10	✓	✓	✓	✓	×	✓	×	✓	✓	✓

RYVAL 201 MIG LCD

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



RYVAL

- Multifunktionsinverter, MIG/MAG Synergisch & Manuell, DC für E-Hand, WIG LiftArc einphasig
- 4-Rollen-Drahtvorschubantrieb
- Nutzbar Korbspule B300; BS 300
- Schweißparameter digital einstellbar
- Echtzeitanzeige der Schweißparameter
- Synergiekennlinien für Stahl, CrNi, Aluminium, MAG-Löten verzinktes Material in
- Abhängigkeit von Blechdicke und Nahtform für Drahtdurchmesser: 0,6–1,0 mm
- MAG-Schweißen mit Fülldraht (umgekehrte Polarität)
- Einstellbare Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Einstellbarer Drahrückbrand
 - Einstellbare Drahtanfangsgeschwindigkeit
- Großes klares Farbdisplay
- MIG/MAG 2-Takt/4-Takt
- Schutz gegen Über- und Unterspannung (PFC)
- Spritzwassergeschützt IP 23
- E-Hand: Verschweißbare Stabelektroden: Ø 1,6–4,0 mm
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 25–200 A
	E-Hand: 10–200 A
	WIG: 10–200 A
Einschaltdauer	MIG/MAG: 30 % – 200 A
	60 % – 150 A
	100 % – 130 A
	E-Hand: 25 % – 200 A
	60 % – 140 A
	100 % – 120 A
WIG:	35 % – 200 A
	60 % – 160 A
	100 % – 140 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V
Leerlaufspannung	67 V
Absicherung	16 A träge
Geschwindigkeit Drahtvorschub	1,5–16,5 m/min
Spulendurchmesser	300 mm
Spulengewicht	18 kg
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	83 %
Abmessungen L × B × H	474 × 911 × 670 mm
Gewicht	44,5 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118871	Multifunktionsinverter RYVAL 201 MIG LCD
10016052	MIG/MAG-Brenner MB 25 AK GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10118318	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10118289	Gasschlauch 3m G1/4-G1/4
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10015230	Drahtvorschubrolle 0,8–1,0 mm 22/30*
10015231	Drahtvorschubrolle 1,0–1,2 mm 22/30

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

RYVAL 200 MIG SYN PFC

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Multifunktionsinverter, MIG/MAG Synergisch & Manuell, DC für E-Hand, WIG LiftArc
- WIG-HF, WIG Liftarc-Schweißen, E-Hand
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- Großes klares Farbdisplay
- Digital einstellbare Schweißparameter
- Echtzeitanzeige der Schweißparameter
- Synergiekennlinien für Stahl, CrNi, Aluminium, MAG-Löten verzinktes Material in
- Abhängigkeit von Blechdicke und Nahtform für Drahtdurchmesser: 0,6–1,0 mm
- Einstellbare Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Einstellbarer Drahtrückbrand
- Einstellbare Drahtanfangsgeschwindigkeit
- MIG/MAG 2-Takt/4-Takt
- Geeignet für WIG UP-DOWN Brenner
- Verschweißbare Stabelektroden: Ø 1,6–4,0 mm
- Schutz gegen Über- und Unterspannung (PFC)
- Spritzwassergeschützt IP 23 S



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 25–200 A
	E-Hand: 10–200 A
	WIG: 10–200 A
Einschaltdauer	MIG/MAG: 30 % – 200 A
	60 % – 150 A
	100 % – 130 A
	E-Hand: 25 % – 200 A
	60 % – 140 A
	100 % – 120 A
WIG:	35 % – 200 A
	60 % – 160 A
	100 % – 140 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V
Absicherung	16 A träge
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	83 %
Abmessungen L × B × H	640 × 230 × 420 mm
Gewicht	18,4 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118431	Multifunktionsinverter RYVAL 200 MIG SYN PFC
10016052	MIG/MAG-Brenner MB 25 AK GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10118318	WIG-Brenner ABITIG® 26, High Flex Leder, UD, 4 m
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10005766	Elektrodenkabel 5 m, 35 mm ²
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10015230	Drahtvorschubrolle 0,8–1,0 mm 22/30*
10015231	Drahtvorschubrolle 1,0–1,2 mm 22/30

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

RYVAL 200 SDpulse Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Puls-Multifunktionsinverter, MIG/MAG Synergisch & Manuell, MMA DC für E-Hand, WIG Liftarc
- 5"-LCDdisplay für hohe Auflösung, Tag/Nacht-Modus
- WIG Lift-Arc
- MIG-Puls-/Doppelpuls
- 10 personalisierte Jobs speicherbar
- Für Punkt- und Intervallschweißen
- Sicheres Einsetzen der Drahtspule
- Einfaches Kontrollieren der Drahtspule
- 5 Sprachprofile
- FOD Funktion (fan on demand)
- Optimierte Lüfterfunktion
- Verschweißbare Stabelektroden: \varnothing 1,6 - 4,0 mm
- Kabelanschlüsse 35 / 50mm²
- VRD ("Voltage Reduction Device") für E-Hand
- Spritzwassergeschützt IP 23 S



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 20–200 A	
	E-Hand: 10–200 A	
	WIG: 10–200 A	
Einschaltdauer/Schweißstrom	E-Hand:	WIG:
	35 % – 200 A	40 % – 200 A
	25 % – 200 A	
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V	
Absicherung	16 A träge	
Schutzart	IP 23 S	
Wirkungsgrad	86 %	
Abmessungen L × B × H	370 × 160 × 280 mm	
Gewicht	4,4 kg	

Art.-Nr.	Bezeichnung
10119138	Multifunktionsinverter RYVAL 200 SDPulse
10012540	Massekabel 25mm ² , SK35, Stecker 13mm mit Masseklemme 200 A
10012542	Elektrodenkabel 25mm ² , Stecker 13mm mit Elektrodenhalter 200 A
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10015230	Drahtvorschubrolle 0,8–1,0 mm 22/30*

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

RYVAL 250 Pulse Smart Gas (AL)

Schweißgeräte MIG/MAG



- Multifunktions Schweißinverter für MIG/MAG Impuls-schweißen und Lichtbogenhandschweißen
- MIG/MAG voll synergischer oder manueller Modus
- MIG/ MAG 2-Takt/ 4-Takt
- 6 Jobs (Schweißaufgaben) direkt abrufbar
- Hervorragende Schweißigenschaften unter Mischgas und CO₂ für Stahl, CrNi
- Synergisches Schweißen von Aluminium mit und ohne Pulsfunktion
- Draht Durchmesser 0,6-0,8, 1,0-1,2 mm
- Nutzbar Korbspule B300; BS 300
- 4-Rollen-Drahtvorschubantrieb
- Stufenlose Spannungsregelung, CV-Charakteristik
- Gasvor- und Nachströmzeit, Rückbrand, Drahtanfangsgeschwindigkeit einstellbar
- Elektronische Regelung der Lichtbogendynamik (Drosselwirkung)
- MAG Schweißen mit Fülldraht (Polaritätswahl)
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Lichtbogenhandschweißen mit Elektroden bis zu einem Durchmesser von 4,0 mm
- HOTSTART, ARCFORCE, ANTISTICK



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 20-250 A
	MMA: 10-250 A
Einschaltdauer	MIG/MAG:
	60 % - 250 A
	100 % - 210 A
	MMA:
	60 % - 230 A
	100 % - 190 A
Netzspannung bei 50/60 Hz	3 × 400 V
Leerlaufspannung	63,1 V
Absicherung	16 A
Geschwindigkeit Drahtvorschub	1,0-20,0 m/min
Spulendurchmesser	300 mm
Spulengewicht	18 kg
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	88 %
Abmessungen L × B × H	474 × 911 × 670 mm
Gewicht	47,6 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118917	Schweißinverter RYVAL 250 PULSE SMART GAS AL
10016052	MIG/MAG-Brenner MB 25 AK GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10016192	MIG/MAG-Brenner MB 36 KD GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel
10064116	Drahtvorschubrolle für Aluminium-Draht 1,0-1,2 mm
10064209	Drahtvorschubrolle für Aluminium-Draht 1,2-1,6 mm
10064115	Drahtvorschubrolle 1,0-1,2 mm 19/37*
10064208	Drahtvorschubrolle 1,2-1,6 mm 19/37

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

RYVAL 250 und RYVAL 320 IN MIG MAN-4 Schweißgeräte MIG/MAG

RYVAL



- Schweißinverter für das MIG/MAG Schweißen
- Hervorragende Schweiß Eigenschaften unter Mischgas und CO₂ für Stahl, CrNi
- Draht Durchmesser 0,6/0,8/1,0/1,2 mm
- Nutzbar Korbspule B300; BS 300
- Stufenlose Spannungsregelung, CV-Charakteristik
- 4-Rollen-Drahtvorschubantrieb
- Nutzbar Korbspule B300; BS 300
- Elektronische Regelung der Lichtbogendynamik (Drosselwirkung)
- Einstellbarer Draht-Rückbrand
- MIG/MAG 2-Takt/4-Takt
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	20-315 A
Einschaltdauer	25 % - 315 A 60 % - 250 A 100 % - 210 A
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	3 × 400 V
Leerlaufspannung	63,1 V
Absicherung	16 A träge
Geschwindigkeit Drahtvorschub	0,5-17 m/min
Spulendurchmesser	300 mm
Spulengewicht	18 kg
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	88 %
Abmessungen L × B × H	474 × 911 × 670 mm
Gewicht	47,6 kg

Art.-Nr.

Bezeichnung

10118872	Schweißinverter RYVAL 250 IN MIG MAN-4
10118873	Schweißinverter RYVAL 320 IN MIG MAN-4
10016052	MIG/MAG-Brenner MB 25 AK GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10016192	MIG/MAG-Brenner MB 36 KD GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel
10015230	Drahtvorschubrolle 0,8-1,0 mm 22/30*
10015231	Drahtvorschubrolle 1,0-1,2 mm 22/30

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

RYVAL 400 IN Compact-44 H₂O

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG



- Multifunktionsinverter, MIG/MAG Synergetisch & Manuell, (E-Hand – optional)
- Synergiekennlinien für Stahl, CrNi, MAG-Löten verzinktes Material in Abhängigkeit von
- Blechdicke und Nahtform
- 5 Jobs (Schweißaufgaben) direkt abrufbar
- 99 Jobs (Schweißaufgaben) direkt abrufbar (Option)
- Stufenlose Spannungsregelung, CV-Charakteristik
- Elektronische Regelung der Lichtbogendynamik (Drosselwirkung)
- Hervorragende Schweißigenschaften unter Mischgas und CO₂ für Stahl, CrNi
- 4-Rollen-Drahtvorschubtrieb
- Draht Durchmesser 0,6/0,8/1,0/1,2/1,6 mm
- Integrierte Wasserkühlung
- Geeignet für die Verwendung von UpDown-Brennern
- Einstellbare Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Einstellbarer Start- und Endstrom
- Einstellbarer Drahrückbrand
- Einstellbare Drahtanfangsgeschwindigkeit
- MIG/MAG 2-Takt/4-Takt/4 Takt-Step
- MAG-Schweißen mit Fülldraht (umgekehrte Polarität)
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion

OPTION:

- E-Hand: Verschweißbare Stabelektroden:
Ø 1,6–5,0 mm per Software-Update freischaltbar
- E-Hand: Arcforce, Hotstart, Antistick
- E-Hand: besonders geeignet für das Fugenhobeln
- Module 99 Jobs



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 40–400 A
	E-Hand: 10–400 A
Einschaltdauer	MIG/MAG: 100 % – 400 A
	E-Hand: 100 % – 400 A
Netzspannung	3 × 400 V/50 Hz
Eingangsspannung	230 V/50 Hz
Leerlaufspannung	92 V
Absicherung	32 A träge
Geschwindigkeit Drahtvorschub	1–25 m/min
Spulendurchmesser	300 mm
Spulengewicht	18 kg
Kühlgerät H ₂ O	
Kühlleistung (Q=1l/min)	0,74
Kühlmittelinhalt	5 l
Max. Pumpendruck	3,5 bar
Max. Fördermenge	8 l/min
Schutzart	IP 23 S
Wirkungsgrad	88 %
Abmessungen L × B × H	474 × 876 × 1150 mm
Gewicht	99 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118875	Schweißinverter RYVAL 400 IN COMPACT-44 H ₂ O
10016152	MIG/MAG-Brenner MB 401 D GRIP, 4 m (wassergekühlt)
10001157	MIG/MAG-Brenner MB 501 D GRIP, 4 m (wassergekühlt)
10118289	Gasschlauch 3 m G1/4-G1/4
10005785	Massekabel 5 m, 70 mm ² 600 A
10005751	E-Halterkabel 5 m, 70 mm ² 600 A
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter

* Die Maschine ist mit diesen Rollen ausgestattet

CEA Sonderschweißverfahren



vision.ARC ist das von CEA entwickelte innovative Software-Tool zur Steuerung des Schweißlichtbogens. Sie garantiert auch bei sich verändernden externen Arbeitsbedingungen einen extrem stabilen und präzisen Lichtbogen. Für ein optimales Schweißergebnis können so Veränderungen der Lichtbogenlänge, Unregelmäßigkeiten am Werkstück oder Brennerbewegungen ausgeglichen und kompensiert werden.



vision.ARC 2 ist die Weiterentwicklung der von CEA entwickelten Lichtbogen-Kontrollsoftware vision.ARC. Sie wurde entwickelt, um die Lichtbogenstabilität und Korrektur der Lichtbogenimpulse bei gepulsten und doppelt gepulsten MSG-Schweißprozessen zu ermöglichen.



vision.PULSE ermöglicht gepulstes Schweißen mit einem kürzeren, konstant gesteuerten, sehr spritzerarmen Lichtbogen. Dies ermöglicht eine weitere Reduzierung des Wärmeeintrags in das Werkstück und führt damit zu einer Verringerung des schweißtechnischen Verzuges, einem besser beherrschbaren Schmelzbad sowie einer erheblichen Steigerung der Schweißgeschwindigkeit.



DUAL.PULSE arbeitet mit dem Einsatz eines Doppelimpulses, der die in das Werkstück eingebrachte thermische Energie nochmals deutlich verringert, so dass der schweißtechnische Verzug erheblich reduziert werden kann. Das Ergebnis ist eine außergewöhnlich gute Nahtoptik. DUAL.PULSE eignet sich besonders zum MSG-Schweißen von Aluminium- und Aluminiumlegierungen und für nichtrostende Chrom-Nickel-Stähle.



vision.COLD ist ein innovativer MIG/MAG-Prozess, der sich durch geringen Wärmeeintrag in das Werkstück auszeichnet. Er wurde für das Schweißen dünner Bleche und das MSG-Löten in allen Schweißpositionen entwickelt. Mit vision.COLD ist es möglich, Schweißnähte an dünnen Blechen verzugsarm und mit geringster metallurgischer Beeinflussung des Grundwerkstoffes herzustellen.



vision.POWER ist das innovative MSG-Verfahren zum Schweißen von Stahl, Aluminium und anderen Nichteisenmetallen wie Kupfer oder Messing im mittleren bis dicken Blechdickenbereich, bei dem tiefer Einbrand und sehr gutes Fließverhalten der Schmelze gefordert sind. Der Lichtbogen ist stark fokussiert und verfügt über einen hohen Lichtbogendruck, so dass der Einbrand optimiert werden kann. vision.POWER ist gut geeignet für das spritzerarme MSG-Schweißen mit langem Stick-Out und ermöglicht ein optimales Fließverhalten der Schmelze und erhöhte Schweißgeschwindigkeiten.



vision.ULTRASPEED ist ein innovatives MIG/MAG-Verfahren im mittleren Blechdickenbereich für Stahl und Nichteisenmetalle. Die starke Fokussierung und Richtungsstabilität des Lichtbogens ermöglicht Steigerungen der Schweißgeschwindigkeit um bis zu 50 % im Vergleich zu Standard-Lichtbögen. Durch die geringere eingebrachte Streckenenergie verringert und schweißtechnischer Verzug und Nacharbeit deutlich reduziert.



vision.PIPE ist speziell für das MIG/MAG Schweißen der Nahtwurzel an Rohren und Blechen in allen Schweißpositionen entwickelt worden. Der Prozess erlaubt die Substitution des WIG- oder Lichtbogenhandschweißens und erhöht damit die Produktivität. Mit vision.PIPE können qualitativ hochwertige Wurzellagen bei Nahtvorbereitungen mit variablem oder größerem Wurzelspalt hergestellt werden. Der Lichtbogen und das Schmelzbad sind in allen Positionen sicher beherrschbar.



vision.PULSE-UP wurde speziell für das MSG-Verfahren für Steignähte entwickelt und eignet sich für alle Stähle und Nichteisenmetalle. Dank der Kombination von Puls-MSG und einem adaptierten MSG-Lichtbogen ist es möglich, auf einfache und wirtschaftliche Art Steignähte mit sehr hohen Schweißgeschwindigkeiten wirtschaftlich herzustellen. Auf die Anwendung der bei Steignähten normalerweise angewandten „Tannenbaum-Technik“ kann verzichtet werden. Vision PULSE-UP garantiert ein kontrollierbares Schmelzbad mit reduziertem Wärmeeintrag in das Bauteil und perfektes Anfließen des Schmelzes an die Nahtflanken.



vision.PULSE-RUN ist ein Verfahren, das entwickelt wurde, um die Vorteile der Impulstechnologie mit höherer Schweißgeschwindigkeit und höherer Produktivität beim Schweißen von legiertem oder niedrig legiertem Stahl und Aluminium zu kombinieren. Es garantiert höhere Schweißgeschwindigkeiten, geringeren Wärmeeintrag in das Werkstück und verbesserten Einbrand.



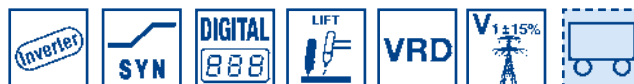
vision.PULSE-POWER ist zum Schweißen von un- und niedrig legiertem Stahl, nichtrostendem Chrom-Nickel-Stahl und Aluminium und seinen Legierungen im mittleren bis dicken Blechdickenbereich entwickelt worden, bei dem definierter Einbrand und eine flache Nahtgeometrie gefordert sind. Die Kombination des herkömmlichen Impulsschweißens mit vision.POWER reduziert die Gefahr von Bindefehlern und verringert die Größe der Wärmeeinflusszone. Dabei garantiert der Impulsprozess das fehlerfreie Ab- und Anschmelzen des Zusatzwerkstoffes. vision.POWER sorgt für besseren Einbrand, höhere Schweißgeschwindigkeiten und geringere thermische Belastung des Werkstückes. Das Ergebnis sind flache, fehlerfreie Schweißnähte mit optimaler Schweißnahtgeometrie, reduziertem schweißtechnischem Verzug und verringerter Nacharbeit.

CONVEX MOBILE 205 PULSE

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Multifunktionsinverter, DC für E-Hand, WIG Lift, MIG/MAG synergisch & manuell
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Industrieller 4 Rollen Drahtvorschubmechanismus
- Doppelnutrollen ohne Werkzeug austauschbar
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- PFC – Power Factor Correction
- Für Drahtspule-Ø 300 mm
- vision.ARC, vision.COLD, vision.PULSE, DUAL.PULSE
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	230 V
Netzsicherung	16 A
Leistungsaufnahme bei max. A	MIG/MAG: 6 kVA WIG: 4,6 kVA MMA: 7,1 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,85/0,99
Regelbereich	MIG/MAG/MMA: 10-200 A WIG: 5-200 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	25% – 200 A 60% – 140 A 100% – 105 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6-1,2 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L × B × H	650 × 300 × 388 mm
Gewicht	20 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118188	Multifunktionsinverter CONVEX MOBILE 205 PULSE
10016052	MIG/MAG-Brenner MB 25 AK GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10006324	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel

CONVEX MOBILE 255 PULSE

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Multifunktionsinverter, DC für E-Hand, WIG Lift, MIG/MAG synergisch & manuell
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Industrieller 4 Rollen Drahtvorschubmechanismus
- Doppelnutrollen ohne Werkzeug austauschbar
- Energiesparfunktion, Lüfter läuft nur bei Bedarf
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- PFC – Power Factor Correction
- Für Drahtspule-Ø 300 mm
- vision.ARC, vision.COLD, vision.PULSE, DUAL.PULSE
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	MIG/MMA: 16 A, WIG: 10 A
Leistungsaufnahme bei max. A	MIG/MAG: 10 kVA WIG: 8,5 kVA MMA: 11 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	MIG/MAG: 0,74/0,99 WIG: 0,69/0,99 MMA: 0,77/0,99
Regelbereich	10–250 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	35 % – 250 A 60 % – 200 A 100 % – 180 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6–1,2 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	650×300×388 mm
Gewicht	21 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118187	Multifunktionsinverter CONVEX MOBILE 255 PULSE
10118177	Fahrwagen CT 401
10016192	MIG/MAG-Brenner MB 36 KD GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel

CONVEX 325 PULSE

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Kompakter Multifunktionsinverter, DC für E-Hand, WIG Lift, MIG/MAG synergisch & manuell
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Industrieller 4 Rollen Drahtvorschubmechanismus
- Doppelnutrollen ohne Werkzeug austauschbar
- Energiesparfunktion, Lüfter und Wasserkühlsystem schalten automatisch ab
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- Burn Back Kontrolle
- PFC – Power Factor Correction
- Für Drahtspule-Ø 300 mm
- vision.ARC, vision.PULSE, DUAL.PULSE
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

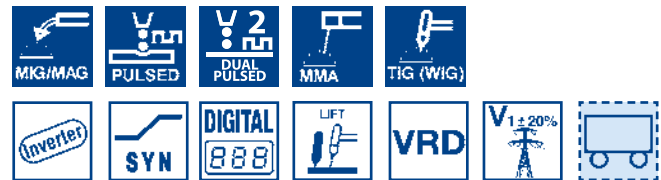
Netzspannung	400 V
Netzsicherung	25 A
Leistungsaufnahme bei max. A	17 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,66/0,99
Regelbereich	10–320 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	40 % – 320 A
	60 % – 300 A
	100 % – 280 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6–1,2 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	660×290×515 mm
Gewicht	42 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118186	Multifunktionsinverter CONVEX 325 PULSE
10118170	Wasserkühlgerät HR 32 – 400V
10016152	MIG/MAG-Brenner MB 401 AK GRIP, 4m (wassergekühlt)
10016192	MIG/MAG-Brenner MB 36 KD GRIP, 4m (gasgekühlt)
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118179	Fahrwagen CT 70
10118180	Fahrwagen CT 45

DIGITECH 3200 VP2 Premium Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Kompakter synergetischer Multifunktions-Puls-Inverter, DC für MIG/MAG/WIG/E-Hand
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- vision.ARC 2
- LCD-Farbdisplay
- Ethernet-Schnittstelle
- Energiesparfunktion, Lüfter und Wasserkühlsystem schalten automatisch ab
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre per Passwort
- Krater Start- und Endkontrolle
- **Optionale Zusatzausstattung vision.FULL PACKAGE: vision.ARC 2, vision.COLD, vision.PULSE, DUAL.PULSE, vision.PIPE, vision.ULTRASPEED, vision.POWER, vision.PULSE-UP, vision.PULSE-RUN, vision.PULSE-POWER**
- WSC – Wire Start Control, Burn Back Kontrolle
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	20 A
Leistungsaufnahme bei max. A	19 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,62/0,99
Regelbereich	10–320 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	40 % – 320 A
	60 % – 270 A
	100 % – 240 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6–1,6 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	660×290×515 mm
Gewicht	41 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118184	Multifunktionsinverter DIGITECH 3200 VP2 PREMIUM
10118170	Wasserkühlgerät HR 32 – 400V
10016152	MIG/MAG-Brenner MB 401 AK GRIP, 4 m (wassergekühlt)
10016192	MIG/MAG-Brenner MB 36 KD GRIP, 4 m (gasgekühlt)
10005793	Massekabel 5 m, 50 mm ²
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118179	Fahrwagen CT 70
10118183	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 0,8 ÷ 1,0 mm
10118182	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,0 ÷ 1,2 mm
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel

MAXIQ 400/MAXIQ 400 W

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Multifunktionsinverter, MIG/MAG Synergisch & Manuell
- E-Hand: DC; Arcforce, Hotstart, Antistick
- WIG: LiftArc
- Großes klares Farbdisplay
- Digital einstellbare Schweißparameter
- Echtzeitanzeige der Schweißparameter
- Synergiekennlinien für Stahl, CrNi, Al
- Verschweißbare Stabelektroden: \varnothing 1,6 – 4,0 mm
- Einstellbare Gasvor- und Gasnachströmzeit
- Einstellbarer Drahrückbrand
- Einstellbare Drahanfangsgeschwindigkeit
- MIG/MAG 2-Takt/4-Takt
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Geeignet für WIG UP-DOWN Brenner



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	MIG/MAG: 25–200 A
	E-Hand: 10–200 A
	WIG: 10–200 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	MIG/MAG:
	30 % – 200 A
	60 % – 150 A
	100 % – 130 A
	E-Hand:
	25 % – 200 A
	60 % – 140 A
	100 % – 120 A
	WIG:
35 % – 200 A	
60 % – 160 A	
100 % – 140 A	
Eingangsspannung bei 50/60 Hz	1 × 230 V
Absicherung	16 A träge
Wirkungsgrad	83 %
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L × B × H	640 × 230 × 420 mm
Gewicht	18,4 kg

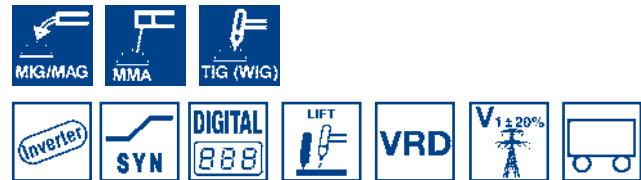
Art.-Nr.	Bezeichnung
10119209	Multifunktionsinverter MAXIQ 400 ohne Zubehör
10119063	Multifunktionsinverter MAXIQ 400 W ohne Zubehör (wassergekühlt)
10119095	Drahtvorschub DVK MF4 W Hybrid Synergic™
10051564	MIG/MAG Brenner ABIMIG® GRIP W 555 D, 4 m S FRH (wassergekühlt)
10118176	Zwischenschlauchpaket 1,2 m W
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10012540	Massekabel 25mm ² , SK35, Stecker 13 mm mit Masseklemme 200 A
10012542	Elektrodenkabel 25mm ² , Stecker 13 mm mit Elektrodenhalter 200 A

QUBOX 500 W

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Dekompakter synergetischer Multifunktions-Inverter, DC für MIG/MAG/WIG/E-Hand
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Taste „smart Programm“ zur schnellen Jobwahl
- vision.ARC
- Energiesparfunktion, Lüfter und Wasserkühlsystem schalten automatisch ab
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre per Passwort
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- WSC – Wire Start Control, Burn Back Kontrolle
- Robustes Gehäuse mit Metallträgerstruktur
- Integrierte Wasserkühlung
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	40 A
Leistungsaufnahme bei max. A	29,5 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,75/0,99
Regelbereich	10–500 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	60 % – 500 A 100 % – 420 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6– 1,6 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	1030×950×515 mm
Gewicht	86 kg

Art.-Nr. Bezeichnung

10118191	Multifunktionsinverter QUBOX 500 W
10118174	Drahtvorschubeinheit QF 7 W PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 ÷ 1,2 mm), wassergekühlt
10118176	Zwischenschlauchpaket 1,2m (wassergekühlt)
10118175	Zwischenschlauchpaket 5m (wassergekühlt)
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4m
10001157	MIG/MAG-Brenner MB 501 GRIP, 4m (wassergekühlt)
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118173	WK 1 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheit
10118169	Filter Patrone (4 Stück)

QUBOX 505 W PULSE

Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Dekompakter synergetischer Multifunktions-Puls-Inverter, DC für E-Hand/MIG/MAG/WIG
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Taste „smart Programm“ zur schnellen Jobwahl
- vision.ARC
- Energiesparfunktion, Lüfter und Wasserkühlsystem schalten automatisch ab
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre per Passwort
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- Inkl. Programme für Fe-CrNi – Al und WIG/MMA
- WSC – Wire Start Control, Burn Back Kontrolle
- Robustes Gehäuse mit Metallträgerstruktur
- Integrierte Wasserkühlung
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

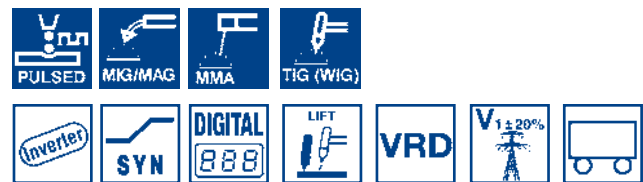
Netzspannung	400 V
Netzsicherung	40 A
Leistungsaufnahme bei max. A	29,5 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,75/0,99
Regelbereich	10–500 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	60 % – 500 A 100 % – 420 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6–1,6 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L×B×H	1030×950×515 mm
Gewicht	86 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118190	Multifunktionsinverter QUBOX 505 W PULSE
10118174	Drahtvorschubeinheit QF 7 W PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 ÷ 1,2 mm), wassergekühlt
10118181	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 ÷ 1,6 mm
10118176	Zwischenschlauchpaket 1,2 m (wassergekühlt)
10118175	Zwischenschlauchpaket 5 m (wassergekühlt)
10118173	WK 1 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheit HT5
10118202	Kühlflüssigkeit – 5 Liter
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10051564	MIG/MAG Brenner ABIMIG® GRIP W 555 D, 4 m S FRH (wassergekühlt)
10118169	Filter Patrone (4 Stück)
10005785	Massekabel 5 m, 70mm ²
10007666	Korbspulenträger 8 Arme, mit 2 Schließhebel

QUBOX 505 W PULSE Premium Schweißgeräte E-Hand/MIG/MAG/WIG



- Dekompakter synergetischer Multifunktions-Puls-Inverter, DC für E-Hand/MIG/MAG/WIG
- Schweißparameter digital einstellbar
- Synergiekennlinien für verschiedene Materialien, Gase und Drahtdurchmesser
- Personalisierter 99 Schweißprogramm Speicher
- Taste „smart Programm“ zur schnellen Jobwahl
- vision.ARC
- Energiesparfunktion, Lüfter und Wasserkühlsystem schalten automatisch ab
- Schlüssel für Total- oder Teilanlagesperre per Passwort
- Auto-Diagnostik System
- Krater Start- und Endkontrolle
- PREMIUM – zus. mit vision.COLD, vision.ULTRASPEED, vision. POWER und ECP-Kennlinien
- WSC – Wire Start Control, Burn Back Kontrolle
- Robustes Gehäuse mit Metallträgerstruktur
- Integrierte Wasserkühlung
- Spritzwassergeschützt IP 23
- VRD – Voltage Reduction Device



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Netzspannung	400 V
Netzsicherung	40 A
Leistungsaufnahme bei max. A	29,5 kVA
Leistungsfaktor/cos φ	0,75/0,99
Regelbereich	10–500 A
Einschaltdauer/Schweißstrom	60 % – 500 A 100 % – 420 A
Drahtstärken Ø MIG/MAG	0,6–1,6 mm
Schutzart	IP 23 S
Abmessungen L × B × H	1030 × 950 × 515 mm
Gewicht	86 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118189	Multifunktionsinverter QUBOX 505 W PULSE PREMIUM 400V
10118174	Drahtvorschubeinheit QF 7 W PRO DRIVE (4 DV-Rollen für Draht-Ø 1,0 ÷ 1,2 mm), wassergekühlt
10118181	Aluminium-Kit (4 DV-Rollen Doppelspur TWIN-Rollen) für Draht-Ø 1,2 ÷ 1,6 mm
10118176	Zwischenschlauchpaket 1,2 m (wassergekühlt)
10118175	Zwischenschlauchpaket 5 m (wassergekühlt)
10118173	WK 1 Standard Fahrrollen-Satz für Drahtvorschubeinheit
10118202	e – 5 Liter
10118199	WIG-Brenner ABITIG® 20, High Flex Leder, UD, 4 m
10118198	WIG-Brenner ABITIG® 260W, High Flex Leder, UD, 4 m
10051564	MIG/MAG-Brenner ABIMIG® GRIP W 555 D 4 m S FRH (wassergekühlt)
10118169	Filter Patrone (4 Stück)
10005785	Massekabel 5 m, 70 mm ²
10007666	Korbpolenräger 8 Arme, mit 2 Schließhebel

MB GRIP 15 AK Brenner MIG/MAG

Merkmale MB GRIP 15 AK

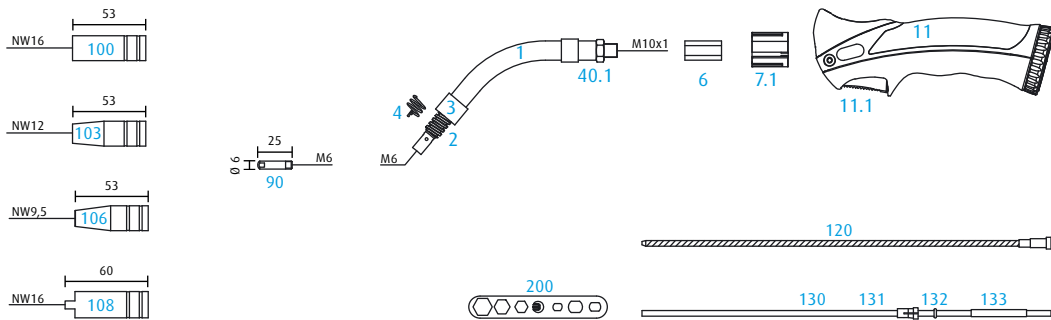
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 180 A/60% ED (CO₂), 150 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,6–1,0 mm
- Ausführung: Luftgekühlt, Bikox-Schlauchpaket und Zentralstecker KZ-2, Federkontakt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10015962	MB GRIP 15 AK; Zentralstecker KZ-2	3
10015961	MB GRIP 15 AK	4
10015960	MB GRIP 15 AK	5



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 15 AK, 50° gebogen	10015959	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 4,0 m	10015871
2	Gasdüsenträger	10004903	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 5,0 m	10015870
3	Schutzhülse	10005060	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015867
4	Haltefeder	10015926	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10015868
6	Zwischenkörper Messing	10015895	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015869
7.1	Zwischenkörper Kunststoff GRIP	10015894	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015874
11	Handgriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015875
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10015892	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6 × 25 E-Cu Ø 0,6 mm	10015887	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6 × 25 E-Cu Ø 0,8 mm	10015886	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6 × 25 E-Cu Ø 1,0 mm	10015885	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6 × 25 CuCrZr Ø 0,6 mm	10015884	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M6 × 25 CuCrZr Ø 0,8 mm	10015883	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 4,0 m	10015896
90	Stromdüse M6 × 25 CuCrZr Ø 1,0 mm	10015882	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 5,0 m	10015925
90	Stromdüse M6 × 25 E-Cu für Aludraht Ø 0,8 mm	10015881	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 3,0 m	10015924
90	Stromdüse M6 × 25 E-Cu für Aludraht Ø 1,0 mm	10015873	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 4,0 m	10015923
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 16,0	10015891	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 5,0 m	10015922
103	Gasdüse; konisch; NW Ø 12,0	10015890	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
106	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 9,5	10015889	132	O-Ring; 3,5 × 1,5 mm	10015920
108	Punktgasdüse NW Ø 16,0	10015888	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 3,0 m	10015872	200	Mehrfachschlüssel	10015918

MB GRIP 24 KD Brenner MIG/MAG

Merkmale MB GRIP 24 KD

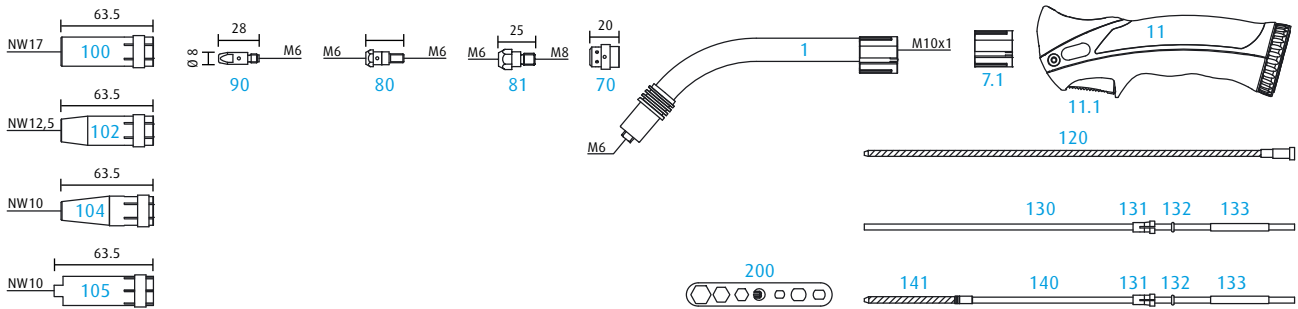
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 250 A/60% ED (CO₂), 220 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Luftgekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10015917	MB GRIP 24 KD; Zentralstecker KZ-2	3
10015916	MB GRIP 24 KD; Zentralstecker KZ-2	4
10015915	MB GRIP 24 KD; Zentralstecker KZ-2	5



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 24 KD; 50° gebogen	10015914	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 3,0 m	10016115
7.1	Zwischenkörper Kunststoff GRIP	10015894	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 4,0 m	10016114
11	Handgriff mit Drucktaster kpl.	10015893	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 5,0 m	10016113
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10015892	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10001478
70	Gasverteiler weiß	10015898	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10016111
80	Düsenstock M6; 26,0 mm	10015900	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10016110
81	Düsenstock M6; 28,0 mm	10015899	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015874
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu Ø 0,8	10015906	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr Ø 1,0	10001271	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr Ø 1,2	10015993	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015880
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 17,0	10004785	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015896
102	Gasdüse; konisch; NW Ø 12,5	10015909	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015925
104	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 10,0	10015908	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015924
105	Punktgasdüse; NW Ø 17,0	10015907	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10015923
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 3,0 m	10015872	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015922
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 4,0 m	10015871	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 5,0 m	10015870	132	O-Ring; 3,5 × 1,5 mm	10015920
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015867	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10015868	200	Mehrfachschlüssel	10015918
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015869			

MB GRIP 25 AK Brenner MIG/MAG



Merkmale MB GRIP 25 AK

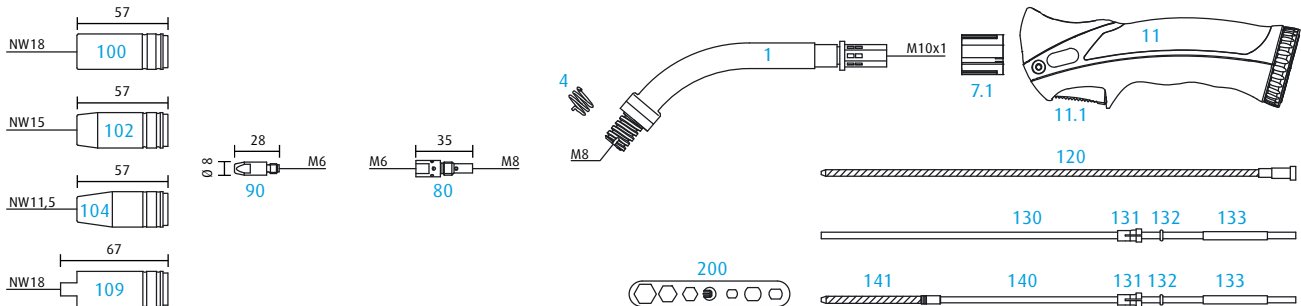
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze –
- hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 230 A/60% ED (CO₂), 200 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Luftgekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016053	MB GRIP 25 AK; Zentralstecker KZ-2	3	CONVEX MOBILE 205 PULSE RYVAL 201 MIG LCD RYVAL 200 MIG SYN PFC
10016052	MB GRIP 25 AK; Zentralstecker KZ-2	4	RYVAL 250 Pulse Smart Gas (AL) RYVAL 250 IN MIG MAN-4
10016051	MB GRIP 25 AK; Zentralstecker KZ-2	5	RYVAL 320 IN MIG MAN-4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 25 AK; 50° gebogen	10016050	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 3,0 m	10015870
4	Haltefeder	10016049	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015867
7.1	Zwischenkörper Kunststoff GRIP	10015894	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10015868
11	Haltegriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015869
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10015892	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015874
80	Düsenstock M6; 35,0 mm	10016092	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 0,8	10015906	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr; Ø 1,0	10001271	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr; Ø 1,2	10015993	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 4,0 m	10015896
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht; Ø 0,8	10015992	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 5,0 m	10015925
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht; Ø 1,0	10015991	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 3,0 m	10015924
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht; Ø 1,2	10015990	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 4,0 m	10015923
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 18,0	10016075	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 5,0 m	10015922
102	Gasdüse; konisch; NW Ø 15,0	10016104	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
104	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 11,5	10019715	132	O-Ring; 3,5 × 1,5 mm	10015920
109	Punktgasdüse; NW Ø 18,0	10016102	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 3,0 m	10015872	200	Mehrfachschlüssel	10015918
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 4,0 m	10015871			

MB GRIP 26 KD Brenner MIG/MAG



Merkmale MB GRIP 26 KD

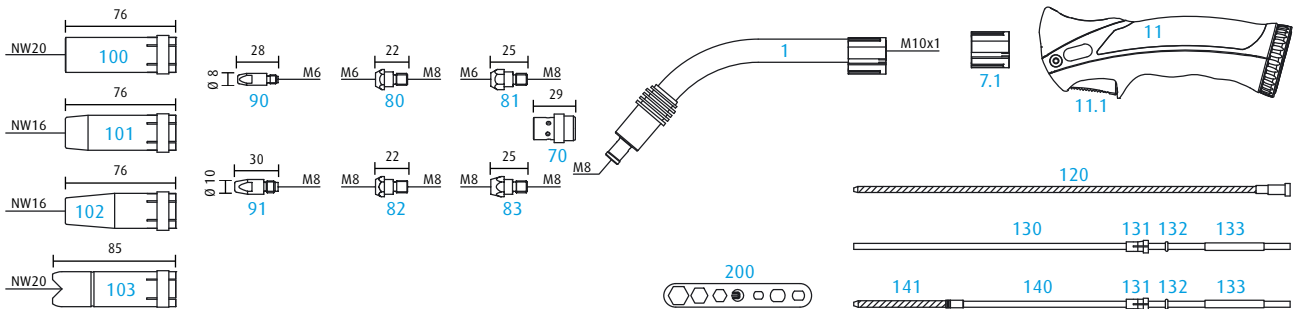
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 270 A/60% ED (CO₂), 240 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Luftgekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu	
10016009	MB GRIP 26 KD; Zentralstecker KZ-2	3	XXX	XXX
10016008	MB GRIP 26 KD; Zentralstecker KZ-2	4	XXX	XXX
10016007	MB GRIP 26 KD; Zentralstecker KZ-2	5	XXX	XXX



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 26 KD; 50° gebogen	10016006	102	Gasdüse, stark konisch; NW Ø 14,0	10016000
7.1	Zwischenkörper Kunststoff GRIP	10015894	103	Punktgasdüse; NW Ø 20,0	10015999
11	Haltegriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 3,0 m	10015872
70	Gasverteiler, weiß	10016003	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 4,0 m	10015871
80	Düsenstock; M6; 22mm	10017487	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 5,0 m	10015870
81	Düsenstock; M6; 25mm	10019031	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015867
82	Düsenstock; M8; 22mm	10004923	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10015868
83	Düsenstock; M8; 25mm	10019032	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015869
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu; Ø 0,8	10015906	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 3,0 m	10015874
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu; Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu; Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6 x 28 CuCrZr; Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6 x 28 CuCrZr; Ø 1,0	10001271	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6 x 28 CuCrZr; Ø 1,2	10015993	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu für Aludraht; Ø 0,8	10015992	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu für Aludraht; Ø 1,0	10015991	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 4,0 m	10015896
90	Stromdüse M6 x 28 E-Cu für Aludraht; Ø 1,2	10015990	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 5,0 m	10015925
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu Ø 0,8	10001259	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 3,0 m	10015924
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu Ø 1,0	10001250	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 4,0 m	10015923
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu Ø 1,2	10001242	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 5,0 m	10015922
91	Stromdüse M8 x 30 CuCrZr Ø 0,8	10000331	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
91	Stromdüse M8 x 30 CuCrZr Ø 1,0	10001235	132	O-Ring; 3,5 x 1,5 mm	10015920
91	Stromdüse M8 x 30 CuCrZr Ø 1,2	10019699	133	Führungrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10016043	140	Kombidrahtführung PA/Messing 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10016019
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10016042	140	Kombidrahtführung PA/Messing 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10001818
91	Stromdüse M8 x 30 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10001217	140	Kombidrahtführung PA/Messing 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10014176
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 20,0	10016002	141	Messingspirale für Kombidrahtführung mit Hülse konfektioniert 200 m	10016016
101	Gasdüse; konisch; NW Ø 16,0	10016001	200	Mehrfachschlüssel	10015918

MB GRIP 36 KD Brenner MIG/MAG

Merkmale MB GRIP 36 KD

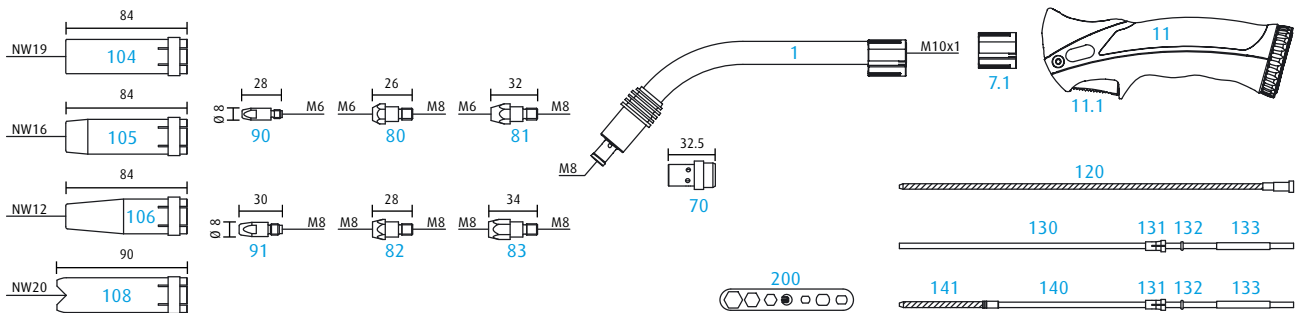
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 320 A/60% ED (CO₂), 290 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Luftgekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016193	MB GRIP 36 KD; Zentralstecker KZ-2	3	CONVEX MOBILE 255 PULSE RYVAL 320 IN MIG MAN-4
10016192	MB GRIP 36 KD; Zentralstecker KZ-2	4	CONVEX 325 PULSE
10016191	MB GRIP 36 KD; Zentralstecker KZ-2	5	DIGITECH 3200 VP2 Premium



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 36 KD; 50° gebogen	10016190	104	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 19,0	10016186
7.1	Zwischenkörper Kunststoff GRIP	10015894	105	Gasdüse; konisch; NW Ø 16,0	10016185
11	Handgriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	106	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 12,0	10016184
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10015892	108	Punktgasdüse; NW Ø 20,0	10016183
70	Gasverteiler weiß	10016220	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 3,0 m	10015872
80	Düsenstock M6×26	10016224	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 4,0 m	10015871
81	Düsenstock M6×32	10016223	120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6–0,8; für 5,0 m	10015870
82	Düsenstock M8×28	10016222	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015867
83	Düsenstock M8×34	10016221	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10015868
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 0,8	10015906	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015869
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015874
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 1,0	10001271	130	PTFE-Seele; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 1,2	10015993	130	PTFE-Seele; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10015992	130	PTFE-Seele; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10015991	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10015990	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 4,0 m	10015896
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 0,8	10001259	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 5,0 m	10015925
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,0	10001250	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 3,0 m	10015924
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,2	10001242	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 4,0 m	10015923
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 0,8	10000331	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 5,0 m	10015922
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,0	10001235	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,2	10019699	132	O-Ring; 3,5×1,5 mm	10015920
91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10016043	133	Führungrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10016042	200	Mehrfachschlüssel	10015918
91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10001217			

MB GRIP 240 D Brenner MIG/MAG

Merkmale MB GRIP 240 D

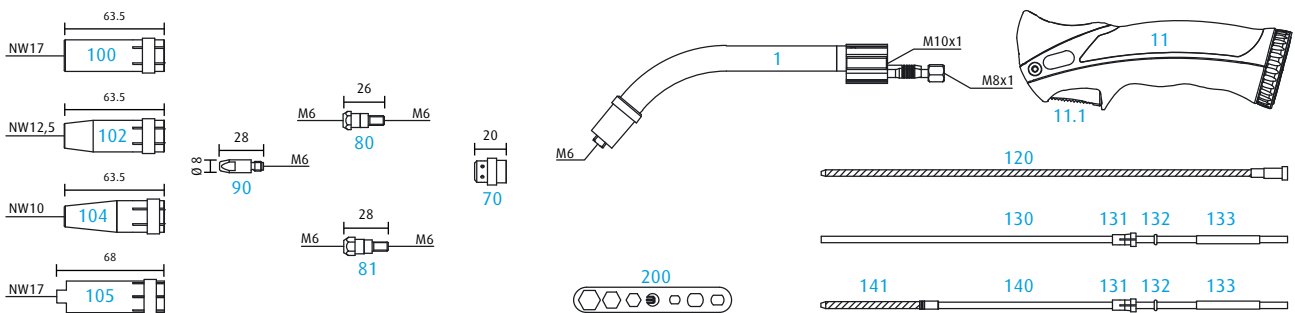
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 300 A/100% ED (CO₂), 270 A/100% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016197	MB GRIP 240 D; Zentralstecker WZ-2	3	XXX XXX
10016196	MB GRIP 240 D; Zentralstecker WZ-2	4	XXX XXX
10016165	MB GRIP 240 D; Zentralstecker WZ-2	5	XXX XXX



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals; MB 240 D, 50° gebogen	10016134	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 4,0 m	10016114
11	Handgriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 5,0 m	10016113
11.1	Drucktaster 2.pol. GRIP	10015892	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10001478
70	Gasverteiler weiß	10015898	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10016111
70	Gasverteiler; Silikon Gummi	10025972	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10016110
80	Düsenstock M6; 26,0 mm	10015900	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 3,0 m	10015874
81	Düsenstock M6; 28,0 mm	10015899	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 0,8	10015906	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8–1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu; Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr; Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0–1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr; Ø 1,0	10001271	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M6 × 28 CuCrZr; Ø 1,2	10015993	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 4,0 m	10015896
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10015992	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8–1,0 mm; für 5,0 m	10015925
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10015991	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 3,0 m	10015924
90	Stromdüse M6 × 28 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10015990	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 4,0 m	10015923
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 17,0	10004785	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0–1,2 mm; für 5,0 m	10015922
102	Gasdüse; konisch; NW Ø 12,5	10015909	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
104	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 10,0	10015908	132	O-Ring; 3,5 × 1,5 mm	10015920
105	Punktgasdüse; NW Ø 17,0	10015907	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 3,0 m	10016115	200	Mehrfachschlüssel	10015918

MB GRIP 401D und 501D Brenner MIG/MAG

Merkmale MB GRIP 401D und 501D

- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

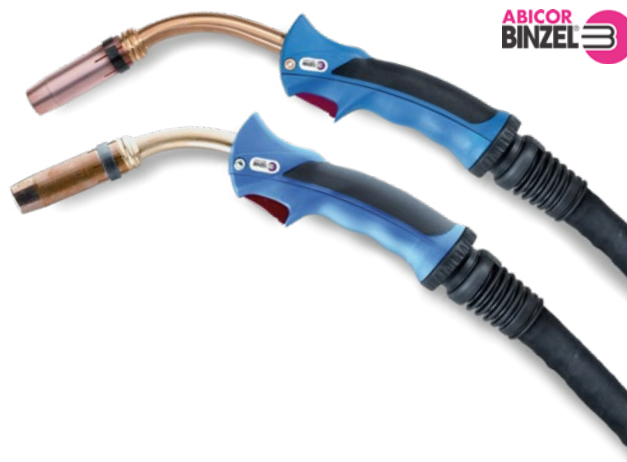
Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

MB GRIP 401D

- Belastung: 400 A/100 % ED (CO₂), 350 A/100 % ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,2 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt, Schlauchpaket, Zentralstecker WZ-2, Federkontakt

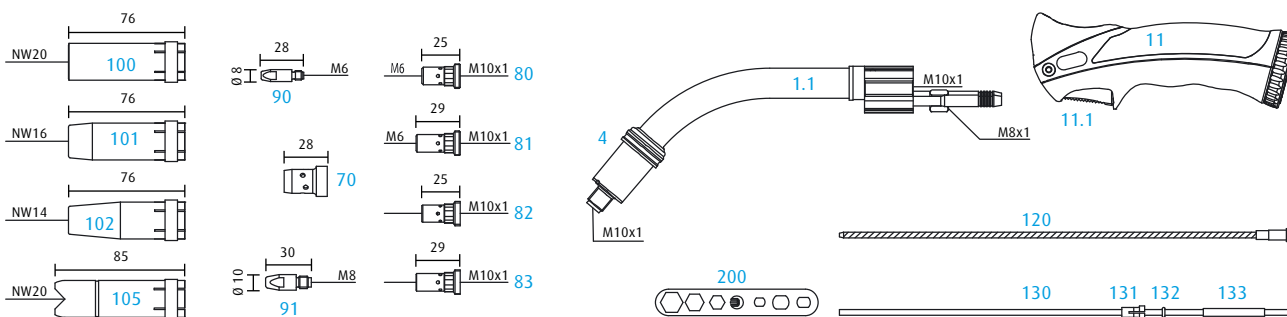
MB GRIP 501D

- Belastung: 500 A/100 % ED (CO₂), 450 A/100 % ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 1,0–1,6 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt, Schlauchpaket, Zentralstecker WZ-2, Federkontakt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016153	MB GRIP 401D; Zentralstecker WZ-2	3	CONVEX 325 PULSE
10016152	MB GRIP 401D; Zentralstecker WZ-2	4	DIGITECH 3200 VP2 Premium
10016151	MB GRIP 401D; Zentralstecker WZ-2	5	

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016150	MB GRIP 501D; Zentralstecker WZ-2	3	CEA Qubox 500 W
10001157	MB GRIP 501D; Zentralstecker WZ-2	4	
10016148	MB GRIP 501D; Zentralstecker WZ-2	5	



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals MB 401 D; 50° gebogen	10001115	91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10001217
1	Brennerhals MB 501 D; 50° gebogen	10001109	100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 20,0	10016002
4	Isolierscheibe	10016145	101	Gasdüse; konisch; NW Ø 16,0	10016001
11	Handgriff GRIP mit Drucktaster kpl.	10015893	102	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 14,0	10016000
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10015892	105	Punktgasdüse; NW Ø 20,0	10015999
70	Gasverteiler weiß	10016249	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10001478
80	Düsenstock M6; 25,0 mm	10019278	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10016111
81	Düsenstock M6; 29,0 mm	10019608	120	Führungsspirale blank; 2,0/4,5; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10016110
82	Düsenstock M8; 25,0 mm	10019279	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 3,0 m	10016115
83	Düsenstock M8; 29,0 mm	10019259	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 4,0 m	10016114
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 0,8	10015906	120	Führungsspirale blank; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8; für 5,0 m	10016113
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 1,0	10001273	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M6×28 E-Cu Ø 1,2	10001267	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 0,8	10015903	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 1,0	10001271	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 3,0 m	10015874
90	Stromdüse M6×28 CuCrZr Ø 1,2	10015993	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10015992	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10015991	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 3,0 m	10015924
90	Stromdüse M6×28 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10015990	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 4,0 m	10015923
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 0,8	10001259	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 5,0 m	10015922
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,0	10001250	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0; für 3,0 m	10015880
91	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,2	10001242	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0; für 4,0 m	10015896
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 0,8	10000331	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0; für 5,0 m	10015925
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,0	10001235	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
91	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,2	10019699	132	O-Ring; 3,5×1,5 mm	10015920
91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10016043	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
91	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10016042	200	Mehrfachschlüssel	10015918

ABIMIG® GRIP W 555D

Brenner MIG/MAG

Merkmale ABIMIG® GRIP W 555D

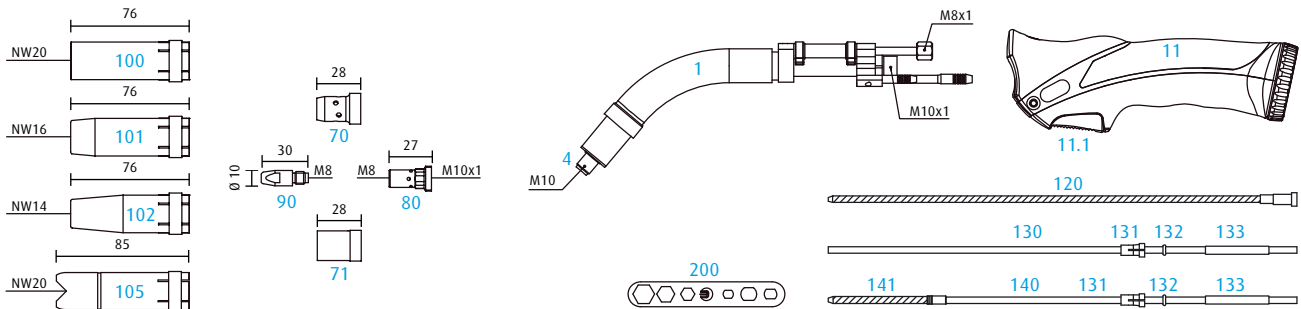
- Ergonomischer, kurzer Handgriff – für beste Zugänglichkeit
- „GRIP“, Weichkomponenten im Griffbereich und Daumenstütze – hohe Griffsicherheit auch in Extremlagen
- Kugelgelenk mit optimalem Bewegungsradius – ideales Handling
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten

Der Qualitätsbrenner zum Einsatz im gesamten Apparate-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau.

- Belastung: 550 A/100% ED (CO₂), 500 A/100% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 0,8–1,6 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend zu
10016331	ABIMIG® GRIP W 555D; Typ S	3	
10016330	ABIMIG® GRIP W 555D; Typ S	4	
10016329	ABIMIG® GRIP W 555D; Typ S	5	
10051564	ABIMIG® GRIP W 555D; Typ S FRH W	4	CEA Qubox 505 W Pulse/Premium MAXIQ 400/MAXIQ 400 W



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals ABIMIG® GRIP W 555 D; 50° gebogen	10016328	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10015868
4	Isolierscheibe; ABIMIG® 452/555	10019033	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015869
11	Handgriff GRIP Typ S mit Drucktaster kpl.	10016271	120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; gelb; Draht-Ø 1,4-1,6; für 3,0 m	10015954
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10016270	120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; gelb; Draht-Ø 1,4-1,6; für 4,0 m	10015953
70	Gasverteiler weiß	10016249	120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; gelb; Draht-Ø 1,4-1,6; für 5,0 m	10015952
71	Spritzerschutz	10016248	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 3,0 m	10015874
80	Düsenstock M8; 27,0 mm; CuCrZr	10016247	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 4,0 m	10015875
90	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 0,8	10001259	130	PTFE-Seele; 1,5/4,0; blau; Draht-Ø 0,8-1,0; für 5,0 m	10015876
90	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,0	10001250	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,2	10001242	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M8×30 E-Cu Ø 1,6	10016318	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 0,8	10001259	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 3,0 m	10015945
90	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,0	10001235	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 4,0 m	10015944
90	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,2	10019699	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 5,0 m	10015943
90	Stromdüse M8×30 CuCrZr Ø 1,6	10001071	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 3,0 m	10015880
90	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 0,8	10016043	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 4,0 m	10015896
90	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,0	10016042	130	Kohle-PTFE-Seele; 1,5/4,0; Draht-Ø 0,8-1,0 mm; für 5,0 m	10015925
90	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,2	10001217	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 3,0 m	10015924
90	Stromdüse M8×30 E-Cu für Aludraht Ø 1,6	10001403	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 4,0 m	10015923
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 20,0	10016002	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 5,0 m	10015922
101	Gasdüse; konisch; NW Ø 16,0	10016001	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 3,0 m	10015936
102	Gasdüse; stark konisch; NW Ø 14,0	10016000	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 4,0 m	10050635
105	Punktgasdüse; NW Ø 20,0	10015999	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 5,0 m	10015934
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 3,0 m	10015872	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 4,0 m	10015871	132	O-Ring; 3,5×1,5 mm	10015920
120	Führungsspirale iso.; 1,5/4,5; blau; Draht-Ø 0,6-0,8; für 5,0 m	10015870	133	Führungsrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015867	200	Mehrfachschlüssel	10015918

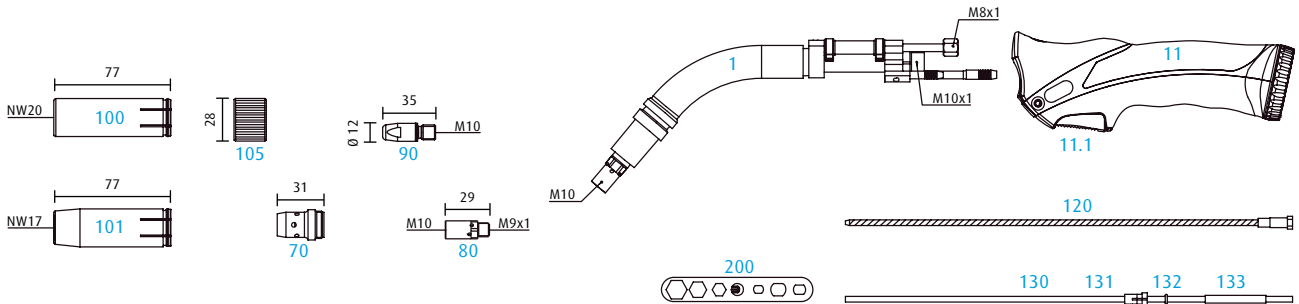
ABIMIG® GRIP W 605 D Brenner MIG/MAG

Merkmale ABIMIG® GRIP W 605 D

- Zweikreis-Kühlsystem mit erhöhtem Kühlmitteldurchfluss und neuartiger Wärmeab-
leitung für optimale Strom- und Wärmeübertragung – garantiert geringere Spritzer-
anhaftung und somit extrem hohe Standzeiten der Verschleißteile
 - Zusätzlicher Brennerhalschutz durch einen UV-, ozon- und temperaturbeständigen
Schutzschlauch – erhöht die Lebenszeit des Brenners
 - Das neu konzipierte Brennerhals- und Handgriff-System ABIMIG® GRIP mit Kugelge-
lenk gewährleistet eine optimale Balance – auch bei extremen Schweißpositionen
- Belastung: 600 A/100% ED (CO₂), 550 A/100% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 1,0–1,6 mm
 - Ausführung: Flüssiggekühlt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016275	ABIMIG® GRIP W 605 D; Typ S; Zentralstecker ZW-2	3
10016274	ABIMIG® GRIP W 605 D; Typ S; Zentralstecker ZW-2	4
10016273	ABIMIG® GRIP W 605 D; Typ S; Zentralstecker ZW-2	5



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Brennerhals ABIMIG® GRIP W 605 D; 50° gebogen	10016272	120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015867
11	Handgriff GRIP Typ S mit Drucktaster kpl.	10016271	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10015868
11.1	Drucktaster 2-pol. GRIP	10016270	120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015869
70	Gasverteiler Kunststoff	10016266	120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; gelb; Draht-Ø 1,4-1,6; für 3,0 m	10015954
80	Düsenstock M10; 29,0 mm; CuCrZr	10016259	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015877
90	Stromdüse M10×35 E-Cu; Ø 1,0	10016265	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10001549
90	Stromdüse M10×35 E-Cu; Ø 1,2	10016264	130	PTFE-Seele; 2,0/4,0; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015879
90	Stromdüse M10×35 E-Cu; Ø 1,6	10016263	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 3,0 m	10015945
90	Stromdüse M10×35 CuCrZr; Ø 1,0	10016262	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 4,0 m	10015944
90	Stromdüse M10×35 CuCrZr; Ø 1,2	10016261	130	PTFE-Seele; 2,7/4,7; gelb; Draht-Ø 1,6; für 5,0 m	10015943
90	Stromdüse M10×35 CuCrZr; Ø 1,6	10016260	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 3,0 m	10015924
100	Gasdüse; zylindrisch; NW Ø 20,0	10016269	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 4,0 m	10015923
101	Gasdüse; konisch; NW Ø 17,0	10016268	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,0/4,0; Draht-Ø 1,0-1,2 mm; für 5,0 m	10015922
105	Gasdüsenadapter	10016267	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 3,0 m	10015936
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 3,0 m	10015867	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 4,0 m	10050635
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 4,0 m	10015868	130	Kohle-PTFE-Seele; 2,7/4,7; Draht-Ø 1,6; für 5,0 m	10015934
120	Führungsspirale iso.; 2,0/4,5; rot; Draht-Ø 1,0-1,2; für 5,0 m	10015869	131	Haltenippel für Seele mit Außendurchmesser 4,0 mm	10015921
120	Führungsspirale iso.; 2,5/4,5; gelb; Draht-Ø 1,4-1,6; für 3,0 m	10015954	132	O-Ring; 3,5 × 1,5 mm	10015920
			133	Führungrohr für Seele bis Außendurchmesser 4,0 mm	10015919
			200	Mehrfachschlüssel	10015918

RAB GRIP Rauchgas-Absaugbrenner

Merkmale Rauchgas-Absaugbrenner RAB GRIP

- Direkte Absaugung am Lichtbogen – garantiert einen permanenten Schutz der Atmungsorgane des Schweißers
- Steigerung der Absaugleistung > 10 %
- Zuverlässige, gekapselte Griff- und Tasterlösung
- Einsatz von Steuermodulen ist optional möglich
- Griffschale mit Absaugregulierung und Drehgelenk – optimales Handling
- Problemlose Installation an allen bestehenden MIG/MAG-Arbeitsplätzen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Kühlart	Belastung	ED	für Draht-Ø mm	Länge [m]
10015929	RAB GRIP 15 AK	luftgekühlt	180 A CO ₂ /150 A Mischgas	60 %	0,6–1,0	3
10015928	RAB GRIP 15 AK	luftgekühlt	180 A CO ₂ /150 A Mischgas	60 %	0,6–1,0	4
10015927	RAB GRIP 15 AK	luftgekühlt	180 A CO ₂ /150 A Mischgas	60 %	0,6–1,0	5
10015956	RAB GRIP 24 KD	luftgekühlt	250 A CO ₂ /220 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	3
10015985	RAB GRIP 24 KD	luftgekühlt	250 A CO ₂ /220 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	4
10015984	RAB GRIP 24 KD	luftgekühlt	250 A CO ₂ /220 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	5
10015983	RAB GRIP 25 AK	luftgekühlt	230 A CO ₂ /200 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	3
10015982	RAB GRIP 25 AK	luftgekühlt	230 A CO ₂ /200 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	4
10015981	RAB GRIP 25 AK	luftgekühlt	230 A CO ₂ /200 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	5
10015980	RAB GRIP 36 KD	luftgekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	3
10015979	RAB GRIP 36 KD	luftgekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	4
10015978	RAB GRIP 36 KD	luftgekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	60 %	0,8–1,2	5
10015977	RAB GRIP 240 D	flüssiggekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	100 %	0,8–1,2	3
10015976	RAB GRIP 240 D	flüssiggekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	100 %	0,8–1,2	4
10015975	RAB GRIP 240 D	flüssiggekühlt	300 A CO ₂ /270 A Mischgas	100 %	0,8–1,2	5
10015974	RAB GRIP 501	flüssiggekühlt	550 A CO ₂ /500 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	3
10015973	RAB GRIP 501	flüssiggekühlt	550 A CO ₂ /500 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	4
10015972	RAB GRIP 501	flüssiggekühlt	550 A CO ₂ /500 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	5
10015971	RAB GRIP 501 D	flüssiggekühlt	500 A CO ₂ /450 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	3
10015970	RAB GRIP 501 D	flüssiggekühlt	500 A CO ₂ /450 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	4
10015969	RAB GRIP 501 D	flüssiggekühlt	500 A CO ₂ /450 A Mischgas	100 %	1,0–1,6	5

Push Pull Plus Brenner MIG/MAG

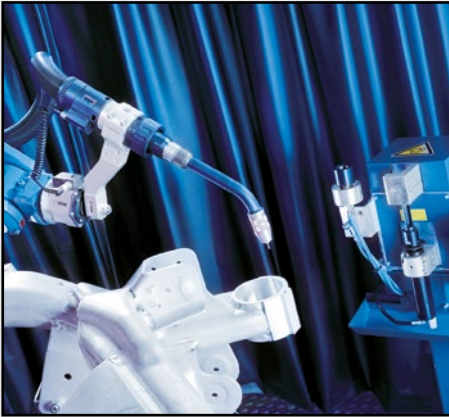
Merkmale MIG/MAG-Schweißbrenner Push Pull Plus.

- Konstante und problemlose Drahtförderung
- Luftgekühlt von 220 bis 300 A
- Flüssiggekühlt von 270 bis 400 A
- Optimale Brennerkühlung – hohe Standzeiten
- Zeitsparender Brennerwechsel durch ABICOR® BINZEL-Zentralsteckersystem
- Schlauchpaket 8 m



Art.-Nr.	Bezeichnung	Kühlart	Ausführung	Belastung	ED	für Draht-Ø mm
10015968	Push Pull Plus 36 D; GZ-2	luftgekühlt	gerade, 42 V	300 A CO ₂ /270 A-Mischgas	60 %	0,8–1,2
10015967	Push Pull Plus 36 D; GZ-2	luftgekühlt	45° gebogen, 42 V	300 A CO ₂ /270 A-Mischgas	60 %	0,8–1,2
10015966	Push Pull Plus 240 D; WZ-2	flüssiggekühlt	gerade, 42 V	270 A CO ₂ /240 A-Mischgas	100 %	0,8–1,2
10015965	Push Pull Plus 240 D; WZ-2	flüssiggekühlt	45° gebogen, 42 V	270 A CO ₂ /240 A-Mischgas	100 %	0,8–1,2
10015964	Push Pull Plus 401 D; WZ-2	flüssiggekühlt	gerade, 42 V	400 A CO ₂ /350 A-Mischgas	100 %	0,8–1,2
10015963	Push Pull Plus 401 D; WZ-2	flüssiggekühlt	45° gebogen, 42 V	400 A CO ₂ /350 A-Mischgas	100 %	0,8–1,2

MIG/MAG-Schweißbrenner ABIROB® W



ABIROB® W – das Roboter-Schweißbrenner-System.

Das universelle MIG/MAG-Brennersystem für das Roboterschweißen: Die neue Schnittstellen- und Schlauchpaket-Technologie für flüssiggekühlte Anwendungen im Roboterschweißen. Optimal auf die neuesten Marktanforderungen abgestimmt, bietet das ABIROB® W-Schweißbrenner-System alles für den universellen, rauen Einsatz beim automatisierten und roboterassistierten MIG/MAG-Schweißen. Kostengünstig, langlebig und reproduzierbar.

- MIG/MAG-Roboter-Brennersystem bis 500 A
- Sekundenschneller Wechsel der Brennerhäse über die griffige Befestigungsmutter direkt am Schlauchpaket
- Eine Vielzahl von Haltersystemen in Verbindung mit der Brennerhalterung CAT2-HL verfügbar
- Große Auswahl an Standard-Brennerhäsen für die gängigsten Anwendungsfälle

WIG-Schweißbrenner ABITIG®-WH



Schnell, sicher und störungsfrei.

Das ABITIG® WH-Schweißbrenner-System von ABICOR BINZEL® zum WIG-Löten und WIG-Schweißen bietet eine hohe Prozesssicherheit beim Fügen unterschiedlichster Werkstoffe. Voreingestellte Wolframelektroden, reproduzierbarer Brennerwechsel und Wartungsarbeiten außerhalb der Roboterzelle gewährleisten gleichbleibend hohe Qualität und Anlagenverfügbarkeit. Mit nur zwei Baugrößen in verschiedenen Geometrien, auch für komplizierteste Bauteile, deckt das WIG-Schweißbrenner-System ABITIG® WH nahezu alle automatisierten WIG-Anwendungen ab.

- Flexible und schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben
- Voreingestellte Wolframelektrode
- Reproduzierbare Brennerposition
- Mit Kaltdrahtzuführung und Push-Pull-Funktion
- Flüssiggekühlt bis 400 A

MIG/MAG-Schweißbrenner WH & WH-PP



„Schnelle Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben ...“

Das flüssiggekühlte MIG/MAG-Schweißbrenner-Wechselhals-System WH/WH-PP ermöglicht – bedingt durch die innovative Schnittstellentechnologie am Wechselkörper – das Austauschen des kompletten Brennerhalses. Das heißt, in Sekundenschnelle können Brenner gleicher Bauart zu Wartungszwecken oder aber auch Brenner mit speziellen Geometrien für andere Schweißpositionen ausgetauscht werden.

- Schneller Brennerhalswechsel und schnell austauschbare Verschleißteile erhöhen die Anlagenverfügbarkeit
- Flexible Anpassung an wechselnde Schweißaufgaben
- Auch als Push-Pull-System für präzise Drahtförderung verfügbar
- Flüssiggekühlt bis 550 A

Roboterhalterung CAT2



Kollisionen locker wegstecken.

Schnellere Roboter, zunehmende Dynamik, immer dünnere Bleche mit komplexen Konturen, Kollisionsgefahr für Brenner und Werkstück. Die Roboterhalterungen CAT2 und CAT2-HL schützen davor mit sehr viel Feingefühl und optimierter Rückstellgenauigkeit. Das Zubehörprogramm von CAT2 und CAT2-HL bietet eine Vielzahl von Halterungen und Verlängerungen zur Einstellung des gewünschten TCPs.

- Variable Auslenkung in alle Richtungen
- Sofort-Stopp bei Kollision mit Sicherheitspuffer
- Optimierte Rückstellgenauigkeit minimiert den Anlagenstillstand
- Präzise Schaltpunkte durch innovatives Schaltverhalten
- Besonders geeignet für exakte Dünnblechanwendungen
- Servicefreundlich durch optische Funktionsanzeige zur schnellen Fehleranalyse
- Geschützte Befestigungsschrauben für einen schnellen Serviceaustausch

Brennerreinigungsstation BRS-CC



Connect & Clean.

BRS-CC ist die Komplettlösung für die zuverlässige, automatische Wartung des Brennerkopfes. Schnell und einfach installiert, eben „Connect & Clean ...“, steht die kompakte Brennerreinigungsstation BRS-CC für hohe Zuverlässigkeit. Kombiniert in einer Station garantieren gleich drei Systeme zeitoptimierte Abläufe und eine Steigerung der Anlagenverfügbarkeit. Viele weitere Features wie Montageständer und Schmutzwanne reduzieren die Installationskosten.

- Brennerreinigungsstation
- Einsprüheinheit
- Drahtabschneidevorrichtung

ATS-Rotor



Das intelligente System für den automatisierten Austausch von Brennerhälsen (MIG/WIG).

Integriert in die Roboterzelle kann der ATS-Rotor mit bis zu fünf Ersatzbrennerhälsen bestückt werden. Die werksintern genormte Trennstelle ermöglicht den Einsatz von MIG/MAG- und WIG-Wechselhälsen. Je nach Schweißaufgabe greift der Roboter zyklisch bzw. ereignisorientiert (z. B. bei Festbrennern) auf das Wechselsystem zu, um den Brennerhals gegen einen neuen bzw. überarbeiteten auszutauschen. Erst nach Austausch aller fünf Wechselhälse wird ein manueller Eingriff in der Schweißzelle notwendig, um den ATS-Rotor neu zu bestücken.

- Einfachste Installation und Inbetriebnahme
- Einsprüheinheit Integrierte SPS zur Anbindung an die Roboter-Steuerung
- Steigerung der Anlagenverfügbarkeit
- Flüssiggekühlt bis 550 A

DIX MS 230 und MG 230 Brenner MIG/MAG



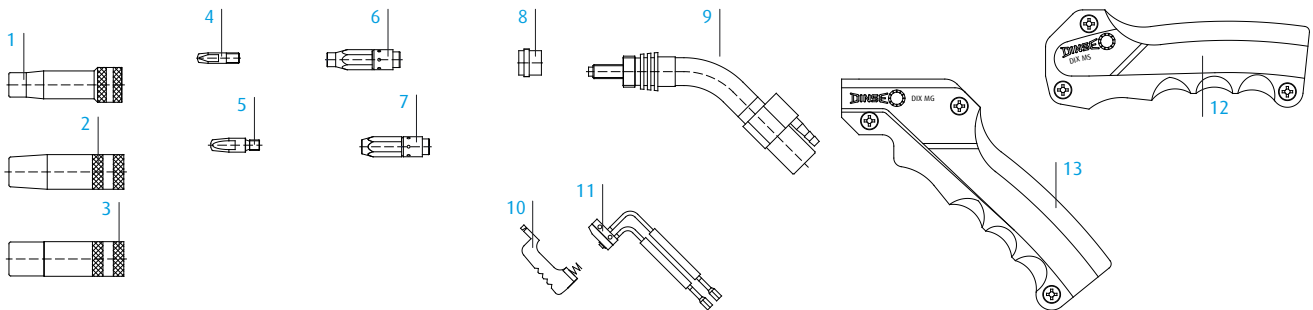
Merkmale DIX MS 230 und DIX MG 230

- Flexible Versorgungsleitung
 - Knickschutz an Pistolen- und Stecker-Seite
 - Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
 - Optimale Gasabdeckung durch zurückgesetzte Kontaktspitze
 - Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Sockels
 - Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur
- Belastung: 250 A/60% ED (CO₂), 200 A/60% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 0,8–1,0 mm
 - Ausführung: Luftgekühlt
 - Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, kleine bis mittlere Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10014838	DIX MS 230-3	3
10014839	DIX MS 230-4	4

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016365	DIX MG 230-3	3
10002464	DIX MG 230-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-1-311 TRR	10009916	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 CR-ZR	10006912
2	Gasdüse DIX 1-1-312 TR	10009931	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 CR-ZR	10006904
3	Gasdüse DIX 1-1-316 TR	10009922	6	Sockel DIX 4-1-L	10008911
4	Kontaktspitze DIX 3-1-0,8	10008996	7	Sockel DIX 4-1-K	10008926
4	Kontaktspitze DIX 3-1-1,0	10008990	8	Isolierhülse DIX 10-1-222	10008957
4	Kontaktspitze DIX 3-1-1,2	10008982	9	Pisoleineinsatz DIX 6-1-230	10009910
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8	10006868	10	Schaltergehäuse DIX 9-1	10008979
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0	10006860	11	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2	10007022	12	Gehäuse DIX 7-1-202 S	10009001
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 CR-ZR	10006919	13	Gehäuse DIX 7-1-202 G	10009009
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/1,8–3,5	10016370	o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/1,8–4,5	10010759	o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2–0,3	10019216

DIX MS/MG/MC 330

Brenner MIG/MAG



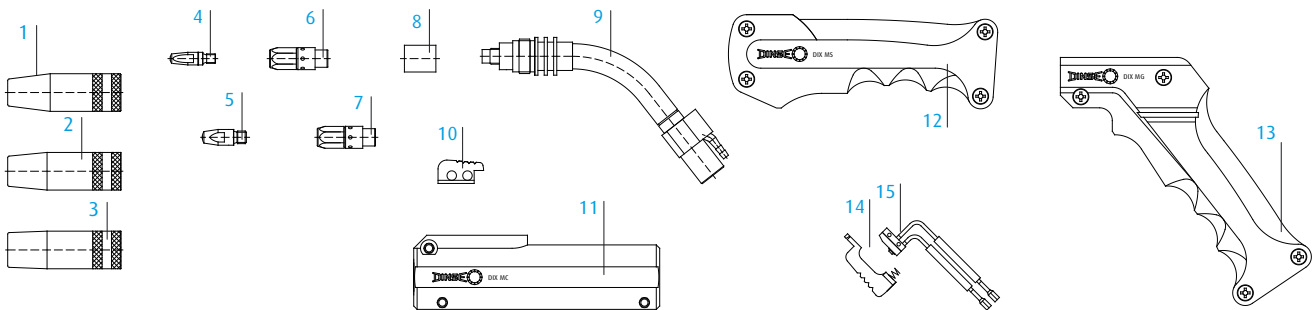
Merkmale DIX MS/MG/MC 330

- Flexible Versorgungsleitung
 - Knickschutz an der Stecker-Seite
 - Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
 - Optimale Gasabdeckung durch zurückgesetzte Kontaktspitze
 - Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Sockels
 - Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur
- Belastung: 300 A/60% ED (CO₂), 270 A/60% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 1,0–1,2 mm
 - Ausführung: Luftgekühlt
 - Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, Kupferlegierungen zum MSG-Löten, kleine bis mittlere Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016373	DIX MS 330-3	3
10009484	DIX MS 330-4	4
10009497	DIX MG 330-3	3

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10009489	DIX MG 330-4	4
10016375	DIX MC 330-3	3
10016376	DIX MC 330-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-2-313 TR	10009919	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8 CR-ZR	10006890
2	Gasdüse DIX 1-2-315 TR	10009912	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8 CR-ZR	10006884
3	Gasdüse DIX 1-2-318 TR	10009905	6	Sockel DIX 4-2-K M6	10006879
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8	10006868	7	Sockel DIX 4-2-K M8	10006312
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0	10006860	8	Isolierhülse DIX 10-2	10006323
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2	10007022	9	Pistoleinsatz DIX 6-2-330	10009888
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 CR-ZR	10006919	10	Schaltergehäuse DIX 9-2 C	10006302
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 CR-ZR	10006912	11	Gehäuse DIX 7-2-303 C	10006351
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 CR-ZR	10006904	12	Gehäuse DIX 7-2-303 S	10006268
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8	10007010	13	Gehäuse DIX 7-2-303 G	10006350
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8	10007004	14	Schaltergehäuse DIX 9-2	10006293
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8	10006997	15	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8 CR-ZR	10006919	o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/1,8-3,5	10016370
o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368	o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/1,8-4,5	10010759
o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2-0,3	10019216			

DIX MSZ/MGZ/MCZ 330

Brenner MIG/MAG

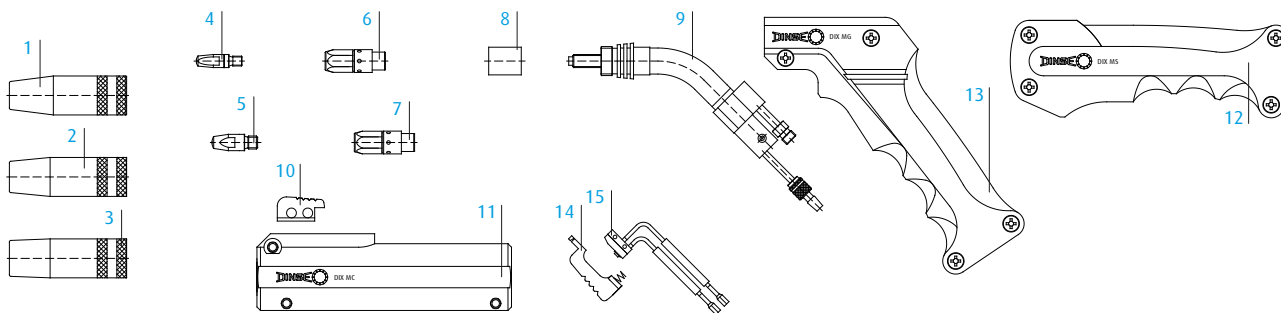
Merkmale DIX MSZ/MGZ/MCZ 330

- Flexible Versorgungsleitung
 - Knickschutz an Pistolen- und Stecker-Seite
 - Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
 - Optimale Gasabdeckung durch zurückgesetzte Kontaktspitze
 - Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Sockels
 - Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur
- Belastung: 400 A/60% ED (CO₂), 320 A/60% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 1,0–1,2 mm
 - Ausführung: Flüssiggekühlt
 - Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, kleine bis mittlere Materialdicken, Kupferlegierungen zum MSG-Löten, Aluminium-, Magnesium- und Nickel-Basis-Legierungen, kleine bis mittlere Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10009460	DIX MSZ 330-3	3
10011841	DIX MSZ 330-4	4
10012561	DIX MGZ 330-3	3

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10009470	DIX MGZ 330-4	4
10016379	DIX MCZ 330-3	3
10016380	DIX MCZ 330-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-2-313 TR	10009919	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8 CR-ZR	10006890
2	Gasdüse DIX 1-2-315 TR	10009912	5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8 CR-ZR	10006884
3	Gasdüse DIX 1-2-318 TR	10009905	6	Sockel DIX 4-2-K M6	10006879
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8	10006868	7	Sockel DIX 4-2-K M8	10006312
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0	10006860	8	Isolierhülse DIX 10-2	10006323
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2	10007022	9	Pistoleneinsatz 6-2-330 Z	10009888
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 CR-ZR	10006919	10	Schaltergehäuse DIX 9-2 C	10006302
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 CR-ZR	10006912	11	Gehäuse DIX 7-2-303 C	10006351
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 CR-ZR	10006904	12	Gehäuse DIX 7-2-303 S	10006268
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8	10007010	13	Gehäuse DIX 7-2-303 G	10006350
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8	10007004	14	Schaltergehäuse DIX 9-2	10006293
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8	10006997	15	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8 CR-ZR	10006919	o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2-3,5	10009094	o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2-0,3	10019216
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2-4,5	10009089			

DIX MSZ/MCZ 304 Brenner MIG/MAG

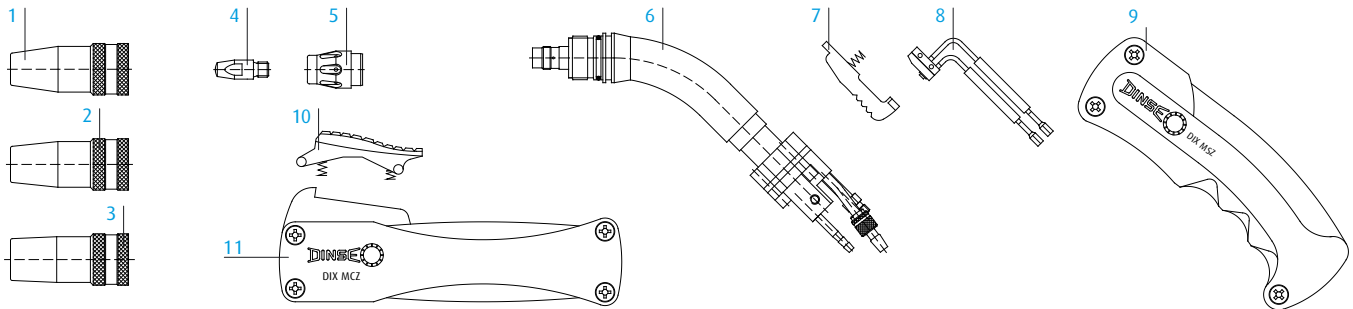
Merkmale DIX MSZ/MCZ

- Flexible Versorgungsleitung
 - Knickschutz an der Stecker-Seite
 - Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
 - Optimale Gasabdeckung durch zurückgesetzte Kontaktspitze
 - Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Sockels
 - Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur
- Belastung: 500 A/60% ED (CO₂), 450 A/60% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 0,8-1,6 mm
 - Ausführung: Flüssiggekühlt
 - Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, Kupferlegierungen zum MSG-Löten, kleine bis mittlere Materialdicken, Aluminium-, Magnesium- und Nickel-Basis-Legierungen, mittlere bis große Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016378	DIX MSZ 304-3	3
10002486	DIX MSZ 304-4	4

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016382	DIX MCZ 304-3	3
10009375	DIX MCZ 304-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-2-413	10006861	4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8 CR-ZR	10006884
2	Gasdüse DIX 1-2-415	10006855	5	Gasverteiler DIX 10-2-304	10006330
3	Gasdüse DIX 1-2-418	10006849	6	Pistoleinsatz DIX 6-2-304 Z 45°	10006372
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8	10007010	7	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 S	10006310
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8	10007004	8	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8	10006997	9	Gehäuse DIX 7-2-304 S	10006259
4	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8 CR-ZR	10006919	10	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 C	10006316
4	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8 CR-ZR	10006890	11	Gehäuse DIX 7-2-304 C	10006344
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2-3,5	10009094	o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2-4,5	10009089	o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2-0,3	10019216

DIX MSZ/MCZ 305 Brenner MIG/MAG

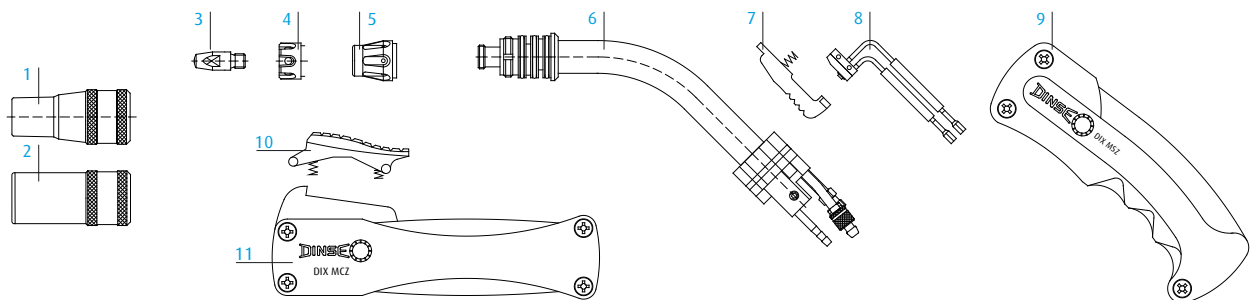
Merkmale DIX MSZ/MCZ 305

- Hohe Einschaltdauer durch optimale Kühlung der Gasdüse
 - Flexible Versorgungsleitung
 - Knickschutz an der Stecker-Seite
 - Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
 - Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Gasverteilers
 - Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur
- Belastung: 550 A/60% ED (CO₂), 500 A/60% ED (Mischgas)
 - Drahtdurchmesser: 1,2–2,0 mm
 - Ausführung: Flüssiggekühlt
 - Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, Aluminium-, Magnesium-, Kupfer- und Nickel-Basis-Legierungen, große Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016388	DIX MSZ 305-3	3
10016390	DIX MSZ 305-4	4

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016391	DIX MCZ 305-3	3
10016393	DIX MCZ 305-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-2-517	10016395	4	Gasverteiler DIX 10-2-305 K	10016397
2	Gasdüse DIX 1-2-521	10016396	5	Gasverteiler DIX 10-2-305	10016398
3	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8	10007010	6	Pistoleneinsatz DIX 6-2-305 Z	10016399
3	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8	10007004	7	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 S	10006310
3	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8	10006997	8	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
3	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8 CR-ZR	10006919	9	Gehäuse DIX 7-2-304 S	10006259
3	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8 CR-ZR	10006890	10	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 C	10006316
3	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8 CR-ZR	10006884	11	Gehäuse DIX 7-2-304 C	10006344
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2–3,5	10009094	o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2–4,5	10009089	o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2–0,3	10019216

DIX MSZ/MCZ 306 Brenner MIG/MAG



Merkmale DIX MSZ/MCZ 306

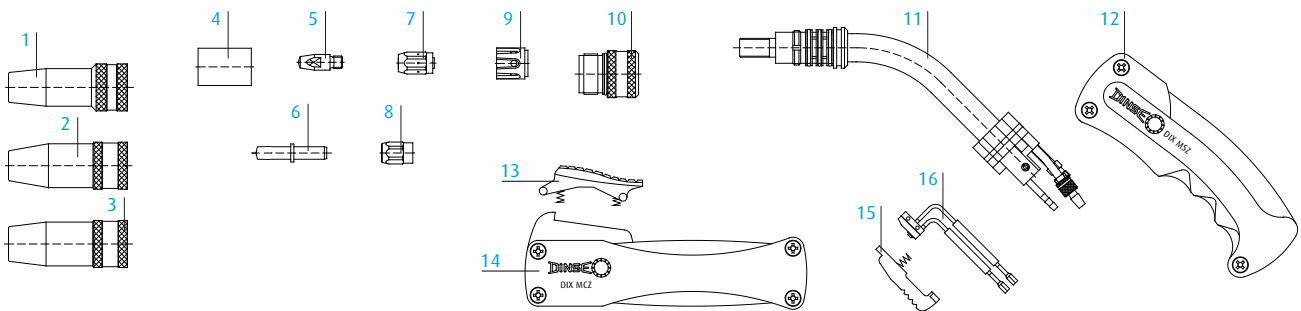
- Hohe Einschaltdauer durch optimale Kühlung der Gasdüse
- Flexible Versorgungsleitung
- Knickschutz an der Stecker-Seite
- Robustes Trapezgewinde der Gasdüse
- Optimale Gasabdeckung durch zurückgesetzte Kontaktspitze
- Gasreduzierung durch laminare Gasführung und Bauweise des Gasverteilers
- Keine Gasverluste durch separate Schutzgasführung in der Garnitur

- Belastung: 550 A/60% ED (CO₂), 500 A/60% ED (Mischgas)
- Drahtdurchmesser: 1,2–2,0 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt
- Anwendung: Un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle, Aluminium-, Magnesium-, Kupfer- und Nickel-Basis-Legierungen, große Materialdicken



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016400	DIX MSZ 306-3	3
10016401	DIX MSZ 306-4	4

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10016402	DIX MCZ 306-3	3
10016403	DIX MCZ 306-4	4



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Gasdüse DIX 1-3-5415 AR	10010096	6	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 SR	10016405
2	Gasdüse DIX 1-3-5415 A	10009793	7	Gewindesockel DIX GS 2-M8	10009163
3	Gasdüse DIX 1-3-5418 A	10010242	8	Spannmutter DIX 4-2-MAS	10010205
4	Gasdüseneinsatz für Gasdüsentyp A DIX 2-3-500	10010227	9	Gasverteiler DIX 10-3-540	10010143
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8	10007010	10	Schraubadapter DIX SAD 2-404/540	10009171
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8	10007004	11	Pistoleneinsatz DIX 6-2-306 Z	10006358
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8	10006997	12	Gehäuse DIX 7-2-304 S	10006259
5	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 M8 CR-ZR	10006919	13	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 C	10006316
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 M8 CR-ZR	10006890	14	Gehäuse DIX 7-2-304 C	10006344
5	Kontaktspitze DIX 3-2-1,2 M8 CR-ZR	10006884	15	Schaltergehäuse DIX 9-2-304 S	10006310
6	Kontaktspitze DIX 3-2-0,8 SR	10016404	16	Mikroschalter DIX 8-2	10006289
6	Kontaktspitze DIX 3-2-1,0 SR	10009362	o.A.	Distanzhülse DIX DSH 300	10009368
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2–3,5	10009094	o.A.	Drahtführungskapillare DIX DSK 2–0,3	10019216
o.A.	Drahtführungsspirale DIX DS 4/2,2–4,5	10009089			

ABITIG® GRIP 9/20 und GRIP 9/20 little Brenner WIG

Merkmale ABITIG® GRIP 9/20 und ABITIG® GRIP 9/20 little

- Ein ergonomischer Handgriff mit „GRIP“ für alle ABITIG® GRIP-Brennertypen bietet hohe Griffsicherheit und ein optimales Feeling
- Modulare Schalt- und Regelfunktionen im Griff – individuell und ergonomisch
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Leichte und flexible Schlauchpakete mit modular aufgebauten maschinenseitigen Anschlüssen für alle gängigen WIG-Schweißanlagen

ABITIG® GRIP 9

- Belastung: 110 A/35 % ED (DC), 80 A/35 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 0,5–1,6 mm
- Ausführung: Luftgekühlt

ABITIG® GRIP 20

- Belastung: 240 A/100 % ED (DC), 170 A/100 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 0,5–3,2 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt



Abbildung ähnlich

Offene Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 9*	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 20*	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG GRIP 9 little	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG GRIP 20 little	4 oder 8

* Weitere Varianten auf Anfrage

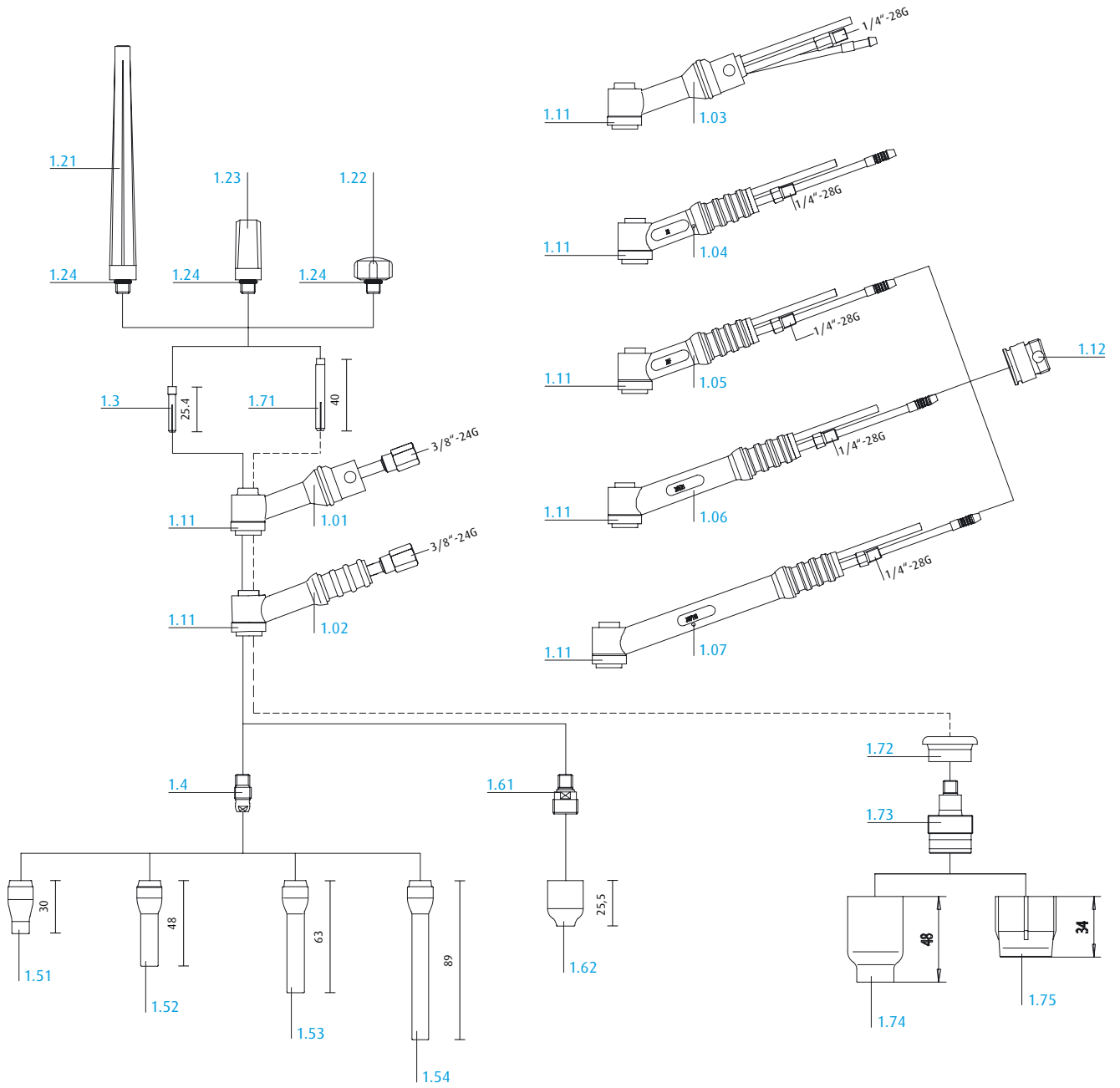
Bereits konfigurierte Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend für
10118199	ABITIG® GRIP 20 Up/Down – CEA Anschluss	4	CEA MATRIX 2000/3000 HF MATRIX 2200/3000 AC/DC QUBOX 500W/505 W PULSE/Premium



Hinweis:

Bitte geben Sie bei Ihrer Anfrage/Bestellung immer die Maschinentypen an, je nach Art des Anschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gestellt. Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert.



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 9; 46,0 mm	10014413	1.52	Gasdüse, Keramik; Gr 4; Ø 6,5 mm; 48,0 mm lang; 796F71	10016767
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 9; flexibel; 46,0 mm	10016730	1.52	Gasdüse, Keramik; Gr 5; Ø 8,0 mm; 48,0 mm lang; 796F72	10016768
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 9 little; 46,0 mm	10019217	1.52	Gasdüse, Keramik; Gr 6; Ø 9,5 mm; 48,0 mm lang; 796F73	10016769
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 9 little; flexibel; 46,0 mm	10016731	1.53	Gasdüse, Keramik; Gr 4; Ø 6,5 mm; 63,0 mm lang; 796F75	10016770
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 20; 46,0 mm	10000718	1.53	Gasdüse, Keramik; Gr 5; Ø 8,0 mm; 63,0 mm lang; 796F76	10016771
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 20; flexibel; 46,0 mm	10016732	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr 4; Ø 6,5 mm; 89,0 mm lang; 796F79	10016772
1.04	Brennerkörper ABITIG® GRIP 20; little; 46,0 mm	10016733	1.61	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 0,5–1,0 mm; 45V41/45V42	10016707
1.06	Brennerkörper ABITIG® GRIP 20; little; flexibel; 75,0 mm	10019220	1.61	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 1,6 mm; 45V43	10016708
1.07	Brennerkörper ABITIG® GRIP 20; little; flexibel; 110,0 mm	10019221	1.61	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 2,4 mm; 45V44	10016709
1.11	Isoliererring	10016734	1.61	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 3,2 mm; 45V45	10016710
1.21	Brennerkappe, lang; 41V24	10016735	1.62	Gasdüse, Keramik; Gr 4; Ø 6,5 mm; 25,5 mm lang; 53N58	10016773
1.22	Brennerkappe, kurz; 41V33	10016736	1.62	Gasdüse, Keramik; Gr 5; Ø 8,0 mm; 25,5 mm lang; 53N59	10016774
1.23	Brennerkappe, mittel; 41V35	10016737	1.62	Gasdüse, Keramik; Gr 6; Ø 9,5 mm; 25,5 mm lang; 53N60	10016775
1.24	O-Ring 4,6 × 2 mm	10005045	1.62	Gasdüse, Keramik; Gr 7; Ø 11,0 mm; 25,5 mm lang; 53N61	10016776
1.3	Spannhülse Ø 0,5 mm; 25,4 mm lang; 13N20	10016738	1.71	Spannhülse Ø 0,5 mm; 40,0 mm lang; 13N20L	10016697
1.3	Spannhülse Ø 1,0 mm; 25,4 mm lang; 13N21	10016693	1.71	Spannhülse Ø 1,0 mm; 40,0 mm lang; 13N21L	10016698
1.3	Spannhülse Ø 1,6 mm; 25,4 mm lang; 13N22	10016694	1.71	Spannhülse Ø 1,6 mm; 40,0 mm lang; 13N22L	10016699
1.3	Spannhülse Ø 2,4 mm; 25,4 mm lang; 13N23	10016695	1.71	Spannhülse Ø 2,4 mm; 40,0 mm lang; 13N23L	10016700
1.3	Spannhülse Ø 3,2 mm; 25,4 mm lang; 13N24	10016696	1.71	Spannhülse Ø 3,2 mm; 40,0 mm lang; 13N24L	10016701
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 0,5–1,0 mm; 13N26	10016703	1.72	Adapter; 54N63-20	10016702
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 1,6 mm; 13N27	10016704	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 0,5–1,0 mm; 45V0204S	10016711
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 2,4 mm; 13N28	10016705	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 1,6 mm; 45V116S	10016712
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 3,2 mm; 13N29	10016706	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 2,4 mm; 45V64S	10016713
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 4; Ø 6,5 mm; 30,0 mm lang; 13N08	10016715	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse Ø 3,2 mm; 99S795S	10016714
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 5; Ø 8,0 mm; 30,0 mm lang; 13N09	10016739	1.74	Gasdüse, Keramik; Gr 6; Ø 9,5 mm; 48,0 mm lang; 57N75	10016777
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 6; Ø 9,5 mm; 30,0 mm lang; 13N10	10016763	1.74	Gasdüse, Keramik; Gr 8; Ø 12,5 mm; 48,0 mm lang; 57N74	10016778
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 7; Ø 11,0 mm; 30,0 mm lang; 13N11	10016764	1.74	Gasdüse, Keramik; Gr 10; Ø 16,0 mm; 48,0 mm lang; 53N88	10016779
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 8; Ø 12,5 mm; 30,0 mm lang; 13N12	10016765	1.74	Gasdüse, Keramik; Gr 12; Ø 19,5 mm; 48,0 mm lang; 53N87	10016780
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr 10; Ø 16,0 mm; 30,0 mm lang; 13N13	10016766	1.75	Gasdüse, Keramik; 24,0 mm; 34,0 mm lang; 53N89	10016781

ABITIG® GRIP 17/18/26 und 17 little Brenner WIG

Merkmale ABITIG® GRIP 17/18/26 und ABITIG® GRIP 17 little

- XXX
- XXX
- XXX
- XXX
- XXX
- XXX

ABITIG® GRIP 17

- Belastung: 140 A/35 % ED (DC), 100 A/35 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 0,5–2,4 mm
- Ausführung: Luftgekühlt

ABITIG® GRIP 18

- Belastung: 320 A/100 % ED (DC), 230 A/100 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 0,5–4,0 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt

ABITIG® GRIP 26

- Belastung: 180 A/35 % ED (DC), 130 A/35 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 0,5–4,0 mm
- Ausführung: Luftgekühlt



Offene Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 17	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 18	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 26	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 17 little	4 oder 8

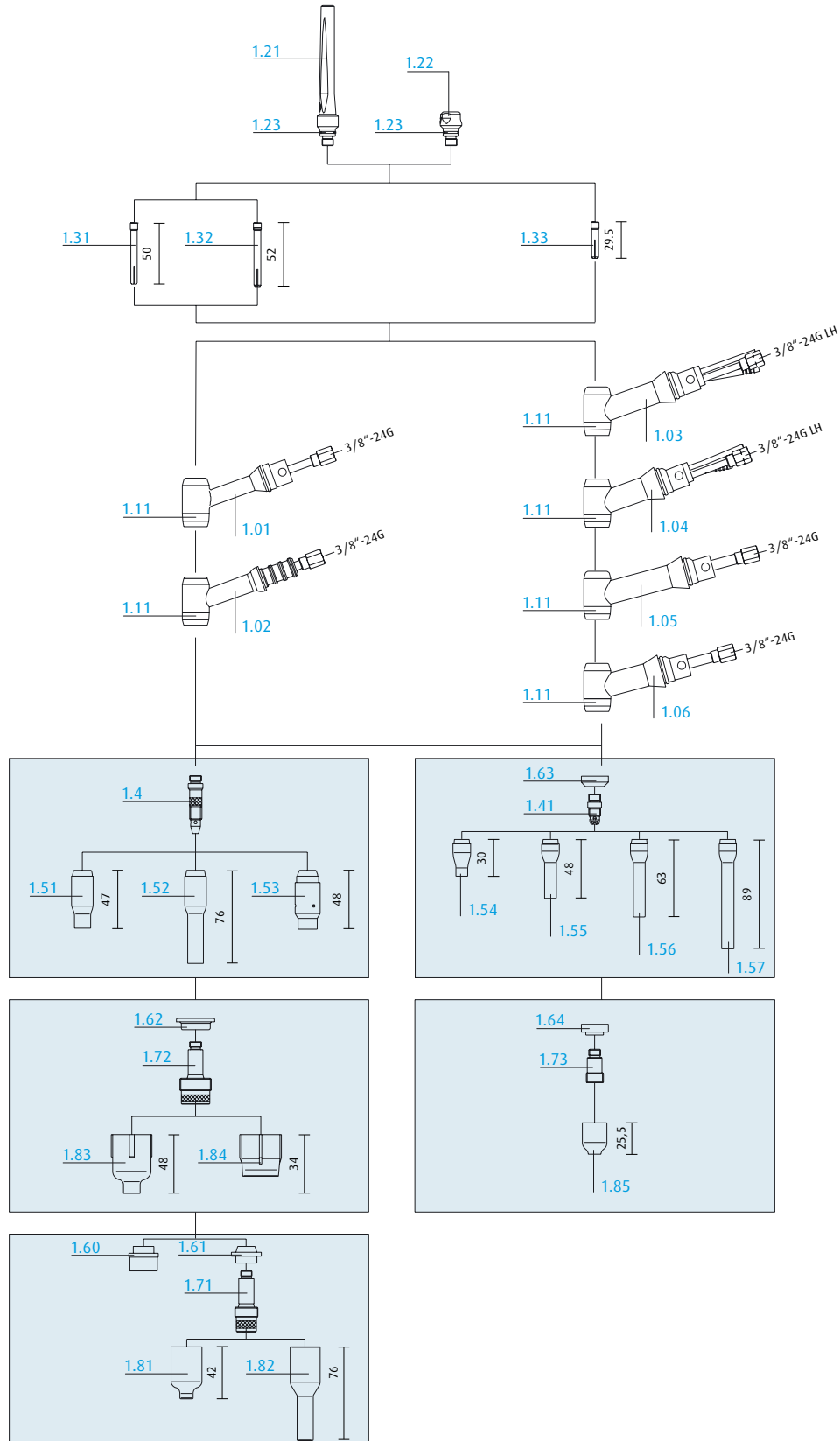


Hinweis:

Bitte geben Sie bei Ihrer Anfrage/Bestellung immer die Maschinentypen an, je nach Art des Anschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gestellt. Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert.

Bereits konfigurierte Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend für
10030005	ABITIG® GRIP 17V, Drehventil/Stecker 35–50	4	RYVAL 160 E
10032283	ABITIG® GRIP 26V, Drehventil/Stecker 35–50	4	RYVAL 220 E
10118318	ABITIG® GRIP 26 Up/Down – RYVAL Anschluss	4	RYVAL 160/200 T HF Pulse, RYVAL 200 AC/DC Pulse, RYVAL 200 MIG SYN PFC, RYVAL 201 MIG LCD
10108266	ABITIG® GRIP 26 Up/Down – CEA Anschluss	4	CEA RAINBOW 202 HF PRO
10118200	ABITIG® GRIP 26 Up/Down – CEA Anschluss	4	CEA MATRIX 2200/3000 HF, MATRIX 2200/3000 AC/DC



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 17; 65,0 mm	10019222	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 30,0 mm lang; 13N09	10016739
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 17; flexibel; 65,0 mm	10016782	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 30,0 mm lang; 13N10	10016763
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 17; little; 65,0 mm	10019223	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 30,0 mm lang; 13N11	10016764
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 17; little; flexibel; 65,0 mm	10016783	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 8; Ø 12,5 mm; 30,0 mm lang; 13N12	10016765
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 18; 69,0 mm	10019224	1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 10; Ø 16,0 mm; 30,0 mm lang; 13N13	10016766
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 18; flexibel; 69,0 mm	10016784	1.55	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 48,0 mm lang; 796F71	10016767
1.04	Brennerkörper ABITIG® GRIP 18; kurz; 59,0 mm	10019225	1.55	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 48,0 mm lang; 796F72	10016768
1.05	Brennerkörper ABITIG® GRIP 26; 79,0 mm	10014350	1.55	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 48,0 mm lang; 796F73	10016769
1.05	Brennerkörper ABITIG® GRIP 26; flexibel; 79,0 mm	10016785	1.56	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 63,0 mm lang; 796F75	10016770
1.06	Brennerkörper ABITIG® GRIP 26; kurz; 59,0 mm	10019226	1.56	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 63,0 mm lang; 796F76	10016771
1.11	Isolerring	10016740	1.57	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 89,0 mm lang; 796F79	10016772
1.21	Brennerkappe, lang; 41V24	10019616	1.61	Adapter; 54N01	10016811
1.22	Brennerkappe, kurz; 41V33	10019617	1.62	Adapter; 54N63	10016761
1.23	O-Ring; 10 x 1,5 mm	10016743	1.63	Isolator; 18CG20; Modell Little	10016762
1.31	Spannhülse Ø 0,5 mm; 50,0 mm lang; 10N21	10016744	1.64	Isolator; 18CG20	10016810
1.31	Spannhülse Ø 1,0 mm; 50,0 mm lang; 10N22	10016745	1.71	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 0,5-1,0 mm; 45V24	10016822
1.31	Spannhülse Ø 1,6 mm; 50,0 mm lang; 10N23	10016746	1.71	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 1,6 mm; 45V25	10016823
1.31	Spannhülse Ø 2,4 mm; 50,0 mm lang; 10N24	10016747	1.71	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 2,0-2,4 mm, 45V26	10016824
1.31	Spannhülse Ø 3,2 mm; 50,0 mm lang; 10N25	10016748	1.71	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 3,2 mm; 45V27	10016825
1.31	Spannhülse Ø 4,0 mm; 50,0 mm lang; 54N20	10016749	1.71	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 4,0 mm; 45V28	10016826
1.32	Spannhülse Ø 0,5 mm; 52,0 mm lang; 10N21D	10016750	1.72	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 1,6 mm; 45V116	10016814
1.32	Spannhülse Ø 1,0 mm; 52,0 mm lang; 10N22D	10016751	1.72	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 2,4 mm; 45V64	10016815
1.32	Spannhülse Ø 1,6 mm; 52,0 mm lang; 10N23D	10016752	1.72	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 3,2 mm; 995795	10016816
1.32	Spannhülse Ø 2,4 mm; 52,0 mm lang; 10N24D	10016753	1.72	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 4,0 mm; 45V63	10016817
1.32	Spannhülse Ø 3,2 mm; 52,0 mm lang; 10N25D	10016754	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 1,0 mm	10016818
1.32	Spannhülse Ø 4,0 mm; 52,0 mm lang; 54N20D	10016755	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 1,6 mm	10016819
1.33	Spannhülse; Ø 1,0 mm; 29,5 mm lang; 10N225	10016756	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 2,4 mm	10021580
1.33	Spannhülse; Ø 1,6 mm; 29,5 mm lang; 10N235	10016757	1.73	Spannhülsegehäuse mit Gaslinse; Ø 3,2 mm	10016821
1.33	Spannhülse; Ø 2,4 mm; 29,5 mm lang; 10N245	10016758	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 42,0 mm lang; 54N18	10016796
1.33	Spannhülse; Ø 3,2 mm; 29,5 mm lang; 10N255	10016759	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 42,0 mm lang; 54N17	10016797
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 0,5-1,2 mm, 10N30	10020029	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 42,0 mm lang; 54N16	10016798
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 1,6 mm, 10N31	10019585	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 42,0 mm lang; 54N15	10016799
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 2,0-2,4 mm, 10N32	10019586	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 8; Ø 12,5 mm; 42,0 mm lang; 54N14	10016800
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 3,2 mm, 10N28	10019587	1.81	Gasdüse, Keramik; Gr. 12; Ø 19,5 mm; 42,0 mm lang; 54N13	10016801
1.4	Spannhülsegehäuse Ø 4,0 mm, 406488	10016812	1.82	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 76,0 mm lang; 54N17L	10016802
1.41	Spannhülsegehäuse; Ø 1,0-3,2 mm	10016813	1.82	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 76,0 mm lang; 54N16L	10016803
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 47,0 mm lang; 10N50	10016827	1.82	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 76,0 mm lang; 54N15L	10016804
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 47,0 mm lang; 10N49	10016828	1.83	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 48,0 mm lang; 57N75	10016777
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 47,0 mm lang; 10N48	10016829	1.83	Gasdüse, Keramik; Gr. 8; Ø 12,5 mm; 48,0 mm lang; 57N74	10016778
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 47,0 mm lang; 10N47	10016830	1.83	Gasdüse, Keramik; Gr. 10; Ø 16,0 mm; 48,0 mm lang; 53N88	10016779
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 8; Ø 12,5 mm; 47,0 mm lang; 10N46	10016831	1.83	Gasdüse, Keramik; Gr. 12; Ø 19,5 mm; 48,0 mm lang; 53N87	10016780
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 10; Ø 16,0 mm; 47,0 mm lang; 10N45	10016832	1.84	Gasdüse, Keramik; Ø 24,0 mm; 34,0 mm lang; 53N89	10016781
1.51	Gasdüse, Keramik; Gr. 12; Ø 19,5 mm; 47,0 mm lang; 10N44	10016787	1.85	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 25,5 mm lang; 53N58	10016773
1.52	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 76,0 mm lang; 10N49L	10016788	1.85	Gasdüse, Keramik; Gr. 5; Ø 8,0 mm; 25,5 mm lang; 53N59	10016774
1.52	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 76,0 mm lang; 10N48L	10016789	1.85	Gasdüse, Keramik; Gr. 6; Ø 9,5 mm; 25,5 mm lang; 53N60	10016775
1.52	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 76,0 mm lang; 10N47L	10016790	1.85	Gasdüse, Keramik; Gr. 7; Ø 11,0 mm; 25,5 mm lang; 53N61	10016776
1.54	Gasdüse, Keramik; Gr. 4; Ø 6,5 mm; 30,0 mm lang; 13N08	10016715			

ABITIG® GRIP 200 und 450 W Brenner WIG

Merkmale ABITIG® GRIP 200 und ABITIG® GRIP 450 W

- Ein ergonomischer Handgriff mit „GRIP“ für alle ABITIG® GRIP-Brennertypen bietet hohe Griffsicherheit und ein optimales Feeling
- Modulare Schalt- und Regelfunktionen im Griff – individuell und ergonomisch
- Reduzierte Lagerhaltung durch nur drei Ausrüstteile
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Leichte und flexible Schlauchpakete mit modular aufgebauten maschinenseitigen Anschlüssen für alle gängigen WIG-Schweißanlagen

ABITIG® GRIP 200

- Belastung: 200 A/35 % ED (DC), 140 A/35 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 1,6–3,2 mm
- Ausführung: Luftgekühlt

ABITIG® GRIP 450 W

- Belastung: 400 A/100 % ED (DC), 280 A/100 % ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 1,6–4,8 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt



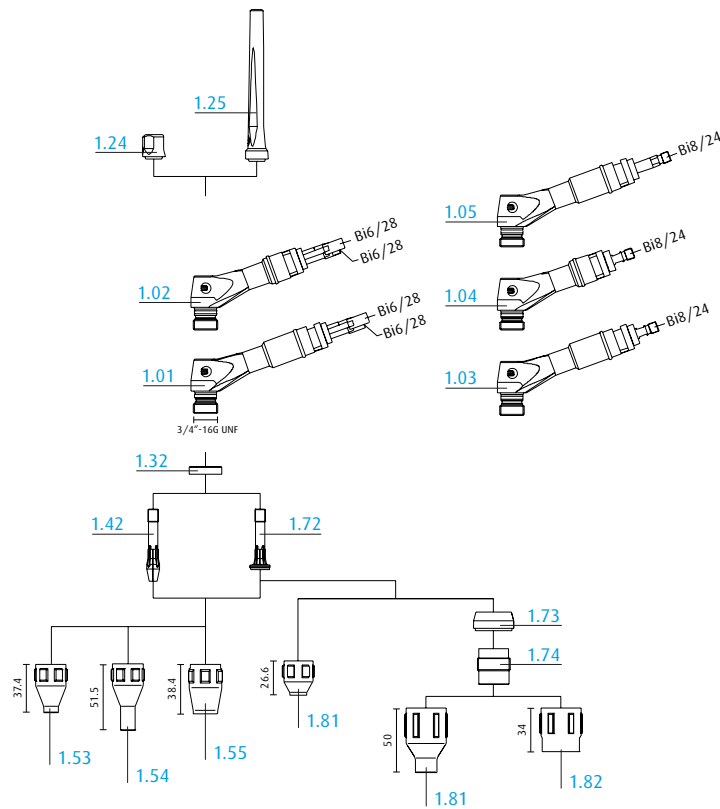
Offene Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 200	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 450 W	4 oder 8



Hinweis:

Bitte geben Sie bei Ihrer Anfrage/Bestellung immer die Maschinentype an, je nach Art des Anschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gestellt. Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert.



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 450 W; 80,0 mm	10016805	1.54	Gasdüse, Keramik; 51,5 mm; NW 16,0 mm	10016835
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 450 W kurz; 60,0 mm	10019231	1.55	Gasdüse, Keramik; 38,4 mm; NW 15,0 mm	10016836
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 200; 80,0 mm	10019232	1.55	Gasdüse, Keramik; 38,4 mm; NW 13,0 mm	10016837
1.04	Brennerkörper ABITIG® GRIP 200 kurz; 60,0 mm	10019233	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 1,6 mm	10016862
1.05	Brennerkörper ABITIG® GRIP 200; flexibel; 80,0 mm	10016806	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 2,0 mm	10016863
1.24	Brennerkappe, kurz	10015490	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 2,4 mm	10016864
1.25	Brennerkappe, lang	10015491	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 3,2 mm	10016865
1.32	Isolator	10015496	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 4,0 mm	10016866
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 1,6 mm	10015492	1.72	Gasdiffusor WE-Ø 4,8 mm	10016867
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 2,0 mm	10016857	1.73	Isolator für Gasdiffusor 4	10016868
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 2,4 mm	10015494	1.74	Gasdiffusor 4 WE-Ø 1,6 mm	10016869
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 3,2 mm	10015495	1.74	Gasdiffusor 4 WE-Ø 2,4 mm	10016870
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 4,0 mm	10016860	1.74	Gasdiffusor 4 WE-Ø 3,2 mm	10016871
1.42	Elektrodenhalter WE Ø 4,8 mm	10016861	1.74	Gasdiffusor 4 WE-Ø 4,0 mm	10016872
1.53	Gasdüse, Keramik; 37,4 mm; NW 7,5 mm	10015497	1.74	Gasdiffusor 4 WE-Ø 4,8 mm	10016873
1.53	Gasdüse, Keramik; 37,4 mm; NW 10,5 mm	10015498	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 12,5 mm	10016840
1.53	Gasdüse, Keramik; 37,4 mm; NW 13,0 mm	10015499	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 16,0 mm	10016841
1.53	Gasdüse, Keramik; 37,4 mm; NW 15,0 mm	10015500	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 19,5 mm	10016842
1.54	Gasdüse, Keramik; 51,5 mm; NW 7,5 mm	10016878	1.82	Gasdüse, Keramik; 34,0 mm; NW 24,0 mm	10016843
1.54	Gasdüse, Keramik; 51,5 mm; NW 10,0 mm	10016879	1.83	Gasdüse, Keramik; 26,6 mm; NW 10,0 mm	10016838
1.54	Gasdüse, Keramik; 51,5 mm; NW 13,0 mm	10016834	1.83	Gasdüse, Keramik; 26,6 mm; NW 13,0 mm	10016839

ABITIG® GRIP 150 und 260 W Brenner WIG

Merkmale ABITIG® GRIP 150 und ABITIG® GRIP 260 W

- Ein ergonomischer Handgriff mit „GRIP“ für alle ABITIG® GRIP-Brennertypen bietet hohe Griffsicherheit und ein optimales Feeling
- Modulare Schalt- und Regelfunktionen im Griff – individuell und ergonomisch
- Reduzierte Lagerhaltung durch nur drei Ausrüstteile
- Kurzes Kugelgelenk für optimalen Bewegungsradius und ideales Handling
- Leichte und flexible Schlauchpakete mit modular aufgebauten maschinenseitigen Anschlüssen für alle gängigen WIG-Schweißanlagen

ABITIG® GRIP 150

- Belastung: 150 A/35% ED (DC), 105 A/35% ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 1,0–2,4 mm
- Ausführung: Luftgekühlt

ABITIG® GRIP 260 W

- Belastung: 260 A/100% ED (DC), 185 A/100% ED (AC)
- Drahtdurchmesser: 1,0–3,2 mm
- Ausführung: Flüssiggekühlt



Abbildung ähnlich

Offene Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 150*	4 oder 8
Auf Anfrage	ABITIG® GRIP 260 W*	4 oder 8

* Weitere Varianten auf Anfrage

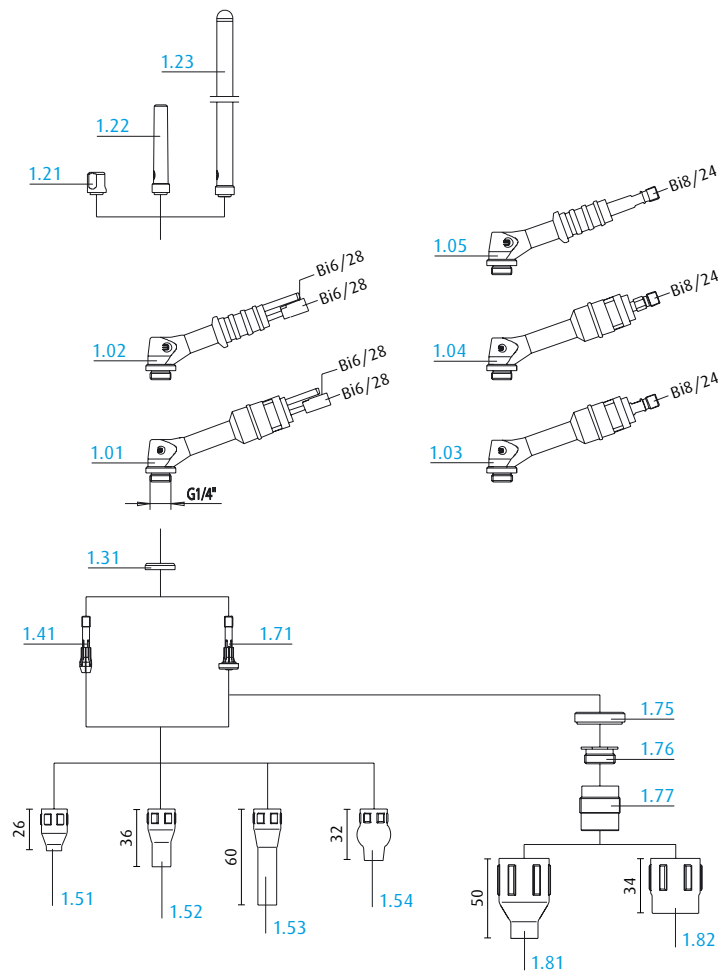


Hinweis:

Bitte geben Sie bei Ihrer Anfrage/Bestellung immer die Maschinentypen an, je nach Art des Anschlusses werden entsprechende Aufpreise in Anrechnung gestellt. Anschlüsse maschinenseitig nicht definiert.

Bereits konfigurierte Brenner

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Passend für
10118198	ABITIG® GRIP 260 W Up/Down – CEA Anschluss	4	CEA MATRIX 2200/3000 HF, MATRIX 2200/3000 AC/DC



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1.01	Brennerkörper ABITIG® GRIP 260 W; 60,0 mm	10016844	1.52	Gasdüse, Keramik; 36,0 mm; NW 8,0 mm	10016721
1.02	Brennerkörper ABITIG® GRIP 260 W little; 46,0 mm	10019227	1.52	Gasdüse, Keramik; 36,0 mm; NW 9,5 mm	10016722
1.03	Brennerkörper ABITIG® GRIP 150; 60,0 mm	10019228	1.52	Gasdüse, Keramik; 36,0 mm; NW 11,0 mm	10016723
1.04	Brennerkörper ABITIG® GRIP 150; flexibel; 60,0 mm	10016845	1.53	Gasdüse, Keramik; 60,0 mm; NW 6,5 mm	10016724
1.05	Brennerkörper ABITIG® GRIP 150 little; 46,0 mm	10019229	1.53	Gasdüse, Keramik; 60,0 mm; NW 8,0 mm	10016725
1.05	Brennerkörper ABITIG® GRIP 150 little; flexibel; 46,0 mm	10019230	1.54	Gasdüse, Keramik; 32,0 mm; NW 6,5 mm	10016726
1.21	Brennerkappe, kurz	10016846	1.54	Gasdüse, Keramik; 32,0 mm; NW 8,0 mm	10016727
1.22	Brennerkappe, mittel	10002776	1.54	Gasdüse, Keramik; 32,0 mm; NW 9,5 mm	10016728
1.23	Brennerkappe, lang	10016848	1.54	Gasdüse, Keramik; 32,0 mm; NW 11,0 mm	10016729
1.31	Isolator	10016849	1.71	Gasdiffusor WE-Ø 1,0 mm	10016851
1.4	Elektrodenhalter WE Ø 2,4 mm	10015494	1.71	Gasdiffusor WE-Ø 1,6 mm	10016852
1.41	Elektrodenhalter WE Ø 1,0 mm	10016850	1.71	Gasdiffusor WE-Ø 2,0 mm	10016853
1.41	Elektrodenhalter WE Ø 1,6 mm	10019280	1.71	Gasdiffusor WE-Ø 2,4 mm	10001506
1.41	Elektrodenhalter WE Ø 2,0 mm	10016857	1.71	Gasdiffusor WE-Ø 3,2 mm	10016855
1.41	Elektrodenhalter WE Ø 3,2 mm	10015495	1.75	Isolator für Gasdiffusor 4	10016856
1.51	Gasdüse, Keramik; 26,0 mm; NW 6,5 mm	10016716	1.76	Adapterring	10016786
1.51	Gasdüse, Keramik; 26,0 mm; NW 8,0 mm	10001500	1.77	Gasdiffusor 4 WE-Ø 1,6 mm	10016869
1.51	Gasdüse, Keramik; 26,0 mm; NW 9,5 mm	10008660	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 12,5 mm	10016840
1.51	Gasdüse, Keramik; 26,0 mm; NW 11,0 mm	10008630	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 16,0 mm	10016841
1.52	Gasdüse, Keramik; 36,0 mm; NW 6,5 mm	10016720	1.81	Gasdüse, Keramik; 50,0 mm; NW 19,5 mm	10016842

Plasmaschneiden

Beschreibung des Verfahrens

Plasmaschneiden ist ein Schmelzschneidprozess, bei dem ein ultrahoch erhitztes Gas (Plasmagas) benutzt wird, um das zu schneidende Material zu schmelzen und es auch der Schnittfuge zu blasen. Die Elektrode befindet sich in einer wasser- oder luftgekühlten Gasdüse im Brenner. Das Plasmagas wird durch die Düse geleitet und mit dem Lichtbogen an der Spitze der Düse stark eingeschnürt. Das Gas ist hochoverhitzt und durch Dissoziations- und Ionisationsprozesse elektrisch leitfähig. Der so gebildete Plasmastrahl hat eine Temperatur von bis zu 30.000 °C. Wenn der Plasmastrahl auf das Werkstück auftrifft, findet eine Rekombination der Ladungsträger statt. Dabei wird Wärme an das Werkstück abgegeben, das Material schmilzt und wird durch das Schneidgas aus der Schnittfuge herausgetrieben.

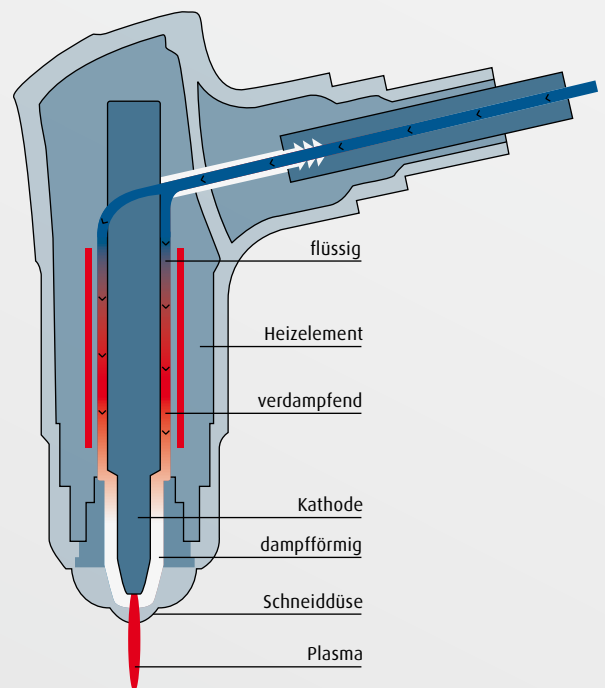
Es gibt verschiedene Plasmaschneidverfahren, die nach der Art der Einschnürwirkung unterschieden werden:

- Konventionelles Plasmaschneiden/Standardplasmaschneiden
- Plasmaschneiden mit Sekundärmedium
- Plasmaschneiden mit Sekundärgas
- Plasmaschneiden mit Sekundärwasser
- Plasmaschneiden mit Wasserinjektion
- Plasmaschneiden mit erhöhter Einschnürwirkung

Alle Verfahren funktionieren nach dem gleichen Prinzip, arbeiten aber mit unterschiedlichen Prozessgasen/-stoffen.

Vorteile des Verfahrens

- Höhere Schneidgeschwindigkeit als beim Brennschneiden bei dünnen und mittleren Blechdicken
- Geringere Wärmeeinbringung als beim Brennschneiden – schmalere Wärmeeinflusszone und weniger Verzug des Werkstückes
- Es können alle Metalle plasmageschnitten werden
- Einfache Automatisierung möglich
- Keine Bedingungen an die Metalloberfläche; Rost und mit Primern beschichtete Metalle können geschnitten werden



RYVAL Plasma 40 PFC Schweißgeräte Plasma



- Inverter Handplasmaschneidgerät
- Pneu-mechanic
- Stufenlose Einstellung des Schneidstroms
- Leicht und robust, tragbar
- FOD Funktion (fan on demand) optimierte Lüfterfunktion
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Kabelanschlüsse 35/50 mm²
- Schutz gegen Über- und Unterspannung (PFC)
- Geeignet zum Schneiden aller elektrisch leitfähigen Materialien
- Spezialmodus zum Schneiden von Lochblechen



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	20-40 A
Netzspannung	1 × 230 V/50-60 Hz
Leerlaufspannung	320 V
Absicherung	16 A träge
Max. Effektivstrom I _{eff}	15,4 A
Einschaltdauer (DC=100%) I ₂	28 A
Einschaltdauer (DC=60%) I ₂	33 A
Einschaltdauer (DC=x%) I ₂	50% - 40 A
Max. Produktivschnittdicke unlegierter Stahl	10 mm
Max. Trennschnittdicke unlegierter Stahl	20 mm
Maximaler Qualitätsschnitt	
unlegierter Stahl	15 mm
CrNi	12 mm
Aluminium	10 mm
Kupfer	4 mm
Max. Eingangsdruck	8,5 bar
Arbeitsdruck (HS-60/ABICUT 45)	4,5/5,0 bar
Luftverbrauch (HS-60/ABICUT 45)	110/119 l/min
Lichtbogenzündung	Pneu-mechanisch
Spannungsregelung	CV
Standards	EN 60974-1, EN 60974-10/ Klasse A
Schutzart	IP 23 S
Energieeffizienz	88 %
Abmessungen L × B × H	160 × 505 × 310 mm
Gewicht	8 kg

Art.-Nr.

Bezeichnung

10118582	Plasmaschneidmaschine RYVAL PLASMA 40 PFC SET inkl. Brenner
10023238	Plasmaschneidmaschine RYVAL PLASMA 40 PFC ohne Zubehör
10051347	Plasmabrenner ABICUT 45 ZA 6m
10064131	Starter-Kit für Plasmabrenner Abicut 45
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10024160	Luftfilter AT 1000 (Ersatzteil)

RYVAL Plasma 60

Schweißgeräte Plasma



- Inverter Handplasmaschneidgerät
- Stufenlose Einstellung des Schneidstroms
- Geringe Abmessung und robust
- Spritzwassergeschützt IP 23 S
- Geeignet zum Schneiden aller elektrisch leitfähigen Materialien
- Maschinenschnittstelle auf Anfrage



Wartung: Laut DGUV Vorschrift 3 wird eine jährlich wiederkehrende Inspektion und Prüfung von Lichtbogenschweißgeräten nach EN 60974-4 (VDE 0544-4) gefordert.

Technische Daten

Schweißstrombereich	20–65 A
Netzspannung	3 × 400 V/50–60 Hz
Leerlaufspannung	310 V
Absicherung	16 A träge
Max. Effektivstrom I _{eff}	15,6 A
Einschaltdauer (DC=100%) I ₂	60 A
Einschaltdauer (DC=60%) I ₂	65 A
Einschaltdauer (DC=x%) I ₂	90 % – 65 A
Max. Produktivschnittdicke unlegierter Stahl	20 mm
Max. Trennschnittdicke unlegierter Stahl	30 mm
Maximaler Qualitätsschnitt unlegierter Stahl	25 mm
CrNi	18 mm
Aluminium	15 mm
Kupfer	10 mm
Max. Eingangsdruck	8,5 bar
Arbeitsdruck (HS-60)	5,0 bar
Luftverbrauch (HS-60)	200 l/min
Lichtbogenzündung	Pneu-mechanisch
Spannungsregelung	CV
Standards	EN 60974-1, EN 60974-10/ Klasse A
Schutzart	IP 23 S
Energieeffizienz	88 %
Abmessungen L × B × H	240 × 440 × 595 mm
Gewicht	24 kg

Art.-Nr.

Bezeichnung

10118585	Plasmaschneidmaschine RYVAL PLASMA 60 SET inkl. Brenner
10064046	Plasmaschneidmaschine RYVAL PLASMA 60 ohne Zubehör
10118919	Plasmabrenner HS-60 6 m Hand HD
10118921	Starter-Kit für Plasmabrenner HS-60
10005798	Massekabel 5 m, 35 mm ²
10024160	Luftfilter AT 1000 (Ersatzteil)

FORMIER
 GASTECHNIK
 MAGNETWINKEL
 ERSATZTEILE
 SCHWEISS
 TECHNISCHES
 ZUBEHÖR
 TROCKNER
 CHEMIE
 WOLFRAM-ELEKTRODE
 SCHWEISSKABEL
 BUCHSE
 WERKSTÜCK
 HALTER
 KABELSCHUH
 DRUCKMINDERER
 STECKER
 ELEKTRODEN
 HALTER

Kurz beschrieben

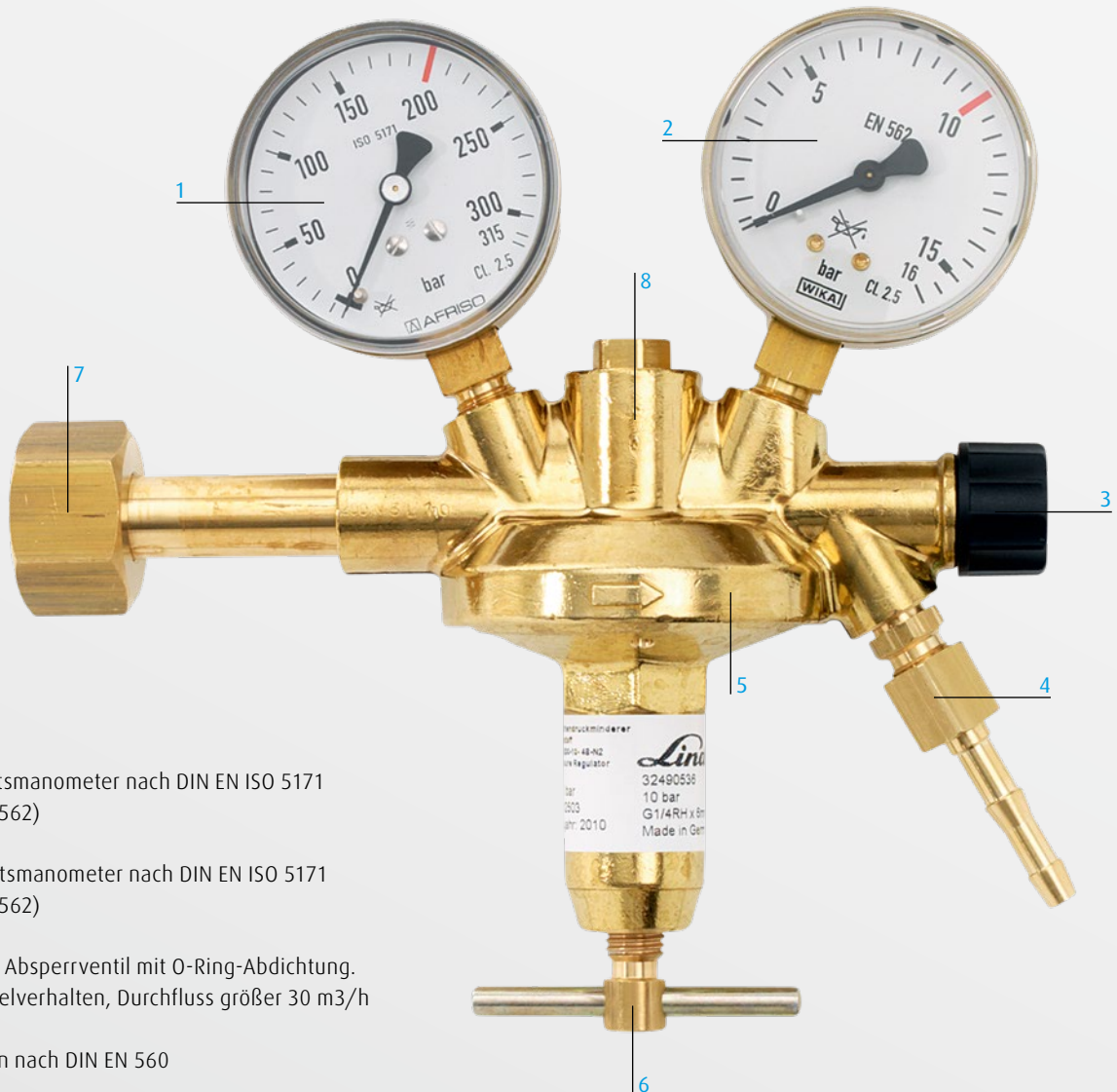
Im Bereich „Schweißtechnisches Zubehör“ haben wir eine Auswahl an Verschleißteilen, Schweißerhandwerkzeugen und Zubehör zusammengestellt, die das professionelle Arbeiten erleichtern und zu perfekten Schweißergebnissen führen.

SCHWEISSTECHNISCHES ZUBEHÖR



- | | | | |
|----|---|-----|--|
| 74 | Druckminderer und Zubehör für technische Gase | 87 | Wolfram-Elektroden |
| 78 | Schweißkabel | 90 | Formiergastechnik |
| 80 | Masse- und Magnetpolklemmen | 96 | Werkstückhalter und Magnetwinkel |
| 81 | Elektrodenhalter und Ersatzteile | 97 | Verlängerungen und Zubehör für Netzkabel |
| 82 | Buchsen, Stecker, Kabelschuhe | 98 | Sonstige Produkte |
| 85 | Hämmer, Zangen, Spiegel, Schweißnahtlehren | 102 | Chemische Produkte |

Die neue Generation von Druckminderern DIN-Control nach DIN EN ISO 2503



- 1 Qualitäts-Inhaltsmanometer nach DIN EN ISO 5171 (ehem. DIN EN 562)
- 2 Qualitäts-Arbeitsmanometer nach DIN EN ISO 5171 (ehem. DIN EN 562)
- 3 Leichtgängiges Absperrventil mit O-Ring-Abdichtung. Sehr gutes Regelverhalten, Durchfluss größer 30 m³/h
- 4 Abgangsstutzen nach DIN EN 560
- 5 Beschichtete Gehäuseoberfläche, widerstandsfähig gegen Umwelteinflüsse
- 6 Knebel für Hinterdruckeinstellung
- 7 Flaschenanschluss, gasartspezifisch nach DIN 477
- 8 Der Ventilsitz im Regeleinsatz gewährleistet ein Höchstmaß an Sicherheit und Funktionalität. Eine Sintermetallscheibe mit mikroskopisch kleinen Filterporen verhindert sicher das Eindringen von Schmutzpartikeln oder Materialabrieb. Das ungewollte Entweichen von Gas wird auf diese Weise sicher verhindert. Sämtliche bewegliche Teile im Arbeitsdruckbereich sind zusätzlich geschützt.

Flaschendruckminderer mit Litermanometer 200 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Litermanometer
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011446	Flaschendruckminderer	CO ₂ /Argon/CORGON®	200 bar	0–30 NI/min	W 21,8×1/14 RH Ü-Mutter, Nr. 6*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014523	Flaschendruckminderer	Formiergas	200 bar	0–50 NI/min	W 21,8×1/14 LH Ü-Mutter, Nr. 1*	G 3/8 LH×9 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 200 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm und 210×210×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg und 1,9 kg



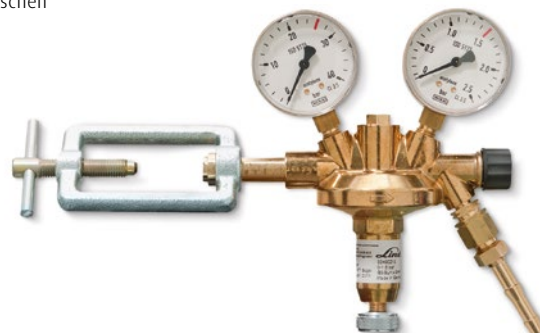
Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Durchfluss max.	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011443	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	48 Nm ³ /h	0–10/16 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014516	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	75 Nm ³ /h	0–20/40 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014316	Flaschendruckminderer	Stickstoff	200 bar	48 Nm ³ /h	0–10/16 bar	W 24,32×1/14 RH Ü-Mutter, Nr. 10*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014429	Flaschendruckminderer	Stickstoff	200 bar	75 Nm ³ /h	0–20/40 bar	W 24,32×1/14 RH Ü-Mutter, Nr. 10*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014517	Flaschendruckminderer	Wasserstoff	200 bar	48 Nm ³ /h	0–10/16 bar	W 21,80×1/14 LH Ü-Mutter, Nr. 1*	G 3/8 LH×9 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 25 bar, Acetylen

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Leistung max. 6m³ Acetylen/h
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,7 kg



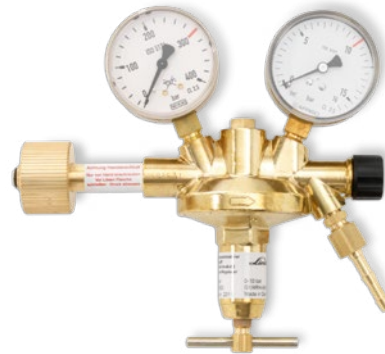
Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011445	Flaschendruckminderer	Acetylen	25 bar	0–1,5/2,5 bar	Bügelanschluss, Nr. 3*	G 3/8 LH×9 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer mit Litermanometer 300 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Litermanometer
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×230×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10014498	Flaschendruckminderer	CO ₂ /Argon/CORGON®	300 bar	0–30 l/min	W 30×2 RH Ü-Mutter, Nr. 54*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-5 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 300 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Vordruckausgleich für konstanten Hinterdruck bei fallendem Vordruck
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Durchfluss max. 48 Nm³/h
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10018339	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	300 bar	0–10/16 bar	W 30×2 RH Rändelmutter, Nr.59*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10032161	Flaschendruckminderer	Stickstoff/Edelgase	300 bar	0–10/16 bar	W 30×2 RH Rändelmutter, Nr.54*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-5 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer mit Flowmeter 200 bar, einstufig

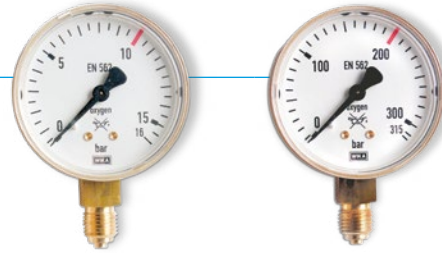
- Einstufige Druckminderer nach DIN EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Mit Flowmeter zur Kontrolle der genauen Durchflussmenge in l/min
- Mit Sicherheitsmanometer nach ISO 5171
- Mit Vordruckausgleich für konstanten Hinterdruck bei fallendem Vordruck
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×230×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Entnahmemenge (bei 1,5 bar)	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10014524	Flaschendruckminderer mit Flowmeter	CO ₂ /Argon/CORGON®	200 bar	4–32 l/min	W 21,8×1/14 RH	G 1/4 RH
10014525	Flaschendruckminderer mit Flowmeter	Formiergas	200	3–32 l/min	W 21,8×1/14 LH	G 3/8 LH

Manometer Nach EN ISO 5171 (vormals DIN EN 562)



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Arbeitsbereich	Anzeige	Druckbegrenzungsmarke [bar]
10018615	Manometer	Sauerstoff	0-10/16 bar	Arbeitsdruck	10
10018532	Manometer	Sauerstoff	0-20/40 bar	Arbeitsdruck	20
10018533	Manometer	Sauerstoff	0-200/315 bar	Inhaltsdruck	200
10018534	Manometer	Sauerstoff	0-300/400 bar	Inhaltsdruck	300
10018535	Manometer	Acetylen	0-1,5/2,5 bar	Arbeitsdruck	1,5
10005849	Manometer	Acetylen	0-18/40 bar	Inhaltsdruck	18
10018537	Manometer	Formiergas	0-50 l/min	Durchfluss	
10018538	Manometer	Ar/CO ₂	0-32 l/min	Durchfluss	
10018539	Manometer	Neutral	0-10/16 bar	Arbeitsdruck	10
10018540	Manometer	Neutral, Ar/CO ₂	0-200/315 bar	Inhaltsdruck	200
10000900	Manometer	Neutral, Ar/CO ₂	0-300/400 bar	Inhaltsdruck	300
10018542	Manometer	Neutral	0-1,5/2,5 bar	Arbeitsdruck	1,5
10018543	Manometer	Neutral	0-4/6 bar	Arbeitsdruck	4
10003503	Manometer	Neutral	0-30/60 bar	Arbeitsdruck	30
10018545	Manometer	Neutral	0-50/80 bar	Arbeitsdruck	50

Manometer-Schutzkappe In verschiedenen Farben

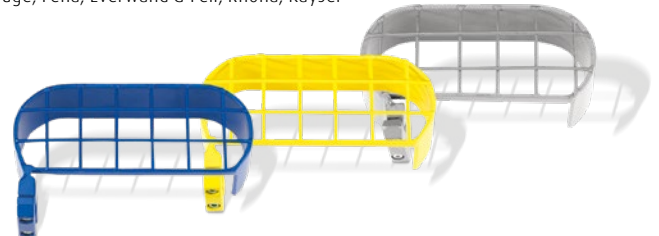
• Nach DIN 8549, mit Explosionsöffnung, geschlitzt, Ø 63 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe
10006724	Manometer-Schutzkappe, Sauerstoff	blau
10006713	Manometer-Schutzkappe, Brenngas	rot
10006705	Manometer-Schutzkappe, Schutzgas	grau

Schutzbügel für Druckminderer Linksanschlag

• Schutzbügel passend für Fabrikat Messer-Griesheim, Hercules, Rothenberger, Fuge, Feha, Everwand & Fell, Rhöna, Kayser



Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe
10006624	Schutzbügel für Druckminderer, Sauerstoff	blau
10006631	Schutzbügel für Druckminderer, Acetylen	gelb
10006639	Schutzbügel für Druckminderer, Argon/CO ₂	grau

Manometerdichtungen Aus Aluminium und Kupfer

• Abbildung in Einbaulage
• Größter Außendurchmesser 11 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasarten	Material	VPE [St.]
10018991	Manometerdichtungen	Acetylen	Aluminium	10
10018992	Manometerdichtungen	andere Gase	Kupfer	10

Anschlussdichtungen Für Flaschendruckminderer



Art.-Nr.	Gasarten	Material	Farbe	Größe [mm]	VPE [St.]
10018993	HD Gase	Polyamid	weiß	18,0×11,8×2,0	50
10018994	HD Gase	Fiber	rot	18,0×11,8×2,0	10
10018995	Propan	Polyamid	weiß	19,0×6,9×2,0	10
10018996	Prüfgas	Polyamid	weiß	14,0×9,0×2,0	5
10003783	O-Ring 300 bar	EPDM		7,65×1,78	10

Masseschweißkabel H01N2-D

- Komplett montiert mit Stecker und Masseklemme



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Kabelquerschnitt [mm ²]	Masseklemme [A]	Belastung ca. [A]	Dorn [mm]	Stecker
10012531	Masseschweißkabel	5	16 10-25 mm ²	200	150	9	SKM 25
10024369	Masseschweißkabel	5	16 16-35 mm ²	200	150	13	SK 25
10006324	Masseschweißkabel	5	25 10-25 mm ²	200	200	9	SKM 25
10012540	Masseschweißkabel	5	25 16-35 mm ²	200	200	13	SK 25
10005798	Masseschweißkabel	5	35 16-35 mm ²	400	250	13	SK 50
10005793	Masseschweißkabel	5	50 35-50 mm ²	600	300	13	SK 50
10005785	Masseschweißkabel	5	70 50-70 mm ²	600	400	13	SK 70

Elektrodenhalterkabel H01N2-D

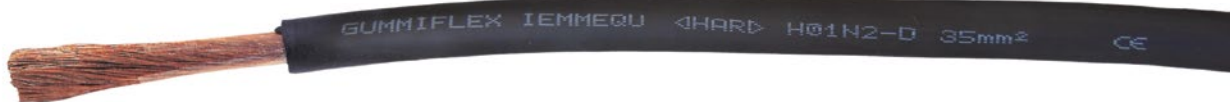
- Komplett montiert mit Stecker und Elektrodenhalter



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]	Kabelquerschnitt [mm ²]	E-Halter [A]	Belastung ca. [A]	Dorn [mm]	Stecker
10012541	Elektrodenkabel	5	16 10-25 mm ²	200	150	9	SKM 25
10024370	Elektrodenkabel	5	16 16-35 mm ²	200	150	13	SK 25
10005779	Elektrodenkabel	5	25 10-25 mm ²	200	200	9	SKM 25
10012542	Elektrodenkabel	5	25 16-35 mm ²	200	200	13	SK 25
10005766	Elektrodenkabel	5	35 16-35 mm ²	400	250	13	SK 50
10005759	Elektrodenkabel	5	50 35-50 mm ²	600	300	13	SK 50
10005751	Elektrodenkabel	5	70 50-70 mm ²	600	400	13	SK 70

Schweißkabel H01N2-D

- Gemäß EN 50525-2-81
- Für den Einsatz an handgeführten Elektrodenhaltern bis 100 V und für die Übertragung hoher Ströme vom Elektroschweißgerät zum Schweißwerkzeug
- Hohe Flexibilität auch unter rauen Bedingungen (-25 °C bis +85 °C), widerstandsfähig gegen Kälte und Wärme, öl-resistent, UV-resistent, flammwidrig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Kabelquerschnitt [mm ²]	Rolle à [m]
10000001	Schweißkabel H01N2-D	16	50
10000200	Schweißkabel H01N2-D	25	50
10002657	Schweißkabel H01N2-D	35	50
10002649	Schweißkabel H01N2-D	50	50
10002643	Schweißkabel H01N2-D	70	40
10002636	Schweißkabel H01N2-D	95	25
10017401	Schweißkabel H01N2-D	120	25

PolSchweißzwinge Mit Flügelmutter

- Aus Temperguss, Schiene verzinkt, Kabelentlastung am Schienenende
- Bis 400 A: Spannweite 150 mm, Ausladung 80 mm, Schiene 25×6 mm, Bohrung 10,5 mm
- Bis 600 A: Spannweite 150 mm, Ausladung 60 mm, Schiene 30×8 mm, Bohrung 11,0 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10012338	PolSchweißzwinge mit Flügelmutter	400
10007964	PolSchweißzwinge mit Flügelmutter	600

Massezwinge Aus Messingguss

- Aus Messingguss
- Bis 600 A oben und unten Messing, Spannweite 50 mm, für Kabel 70–95 mm²
- Bis 600 A oben Stahl, unten Messing, Spannweite 50 mm, für Kabel 50–70 mm²



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10007955	Massezwinge aus Messingguss, oben und unten Messing	600
10002219	Massezwinge aus Messingguss, oben Stahl unten Messing	600

Masse-Schnellklemme Mit Kupfergeflecht

- Bis 400 A: Kabelanschluss M10, Polverbindung durch Kupfergeflecht 25 mm², 210 mm lang
- Bis 600 A: Kabelanschluss M10, Polverbindung durch Kupfergeflecht 35 mm², 210 mm lang



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10012364	Masse-Schnellklemme	400
10007947	Masse-Schnellklemme	600

Masse-Schnellklemme GAMMA

- Bis 200 A: mit Klemmanschluss, 135 mm lang
- Bis 400 A: mit Klemmanschluss, 160 mm lang



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10017419	Masse-Schnellklemme GAMMA	200
10002099	Masse-Schnellklemme GAMMA	400

Masse-Schnellklemme Original FIX

- Stabile Ausführung, mit extrastarker Feder und beweglichen Kupferbacken
- Geflochtenes Kupferband und Kabelschuhanschluss, ED = 100 %



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Ampere
10012366	Masse-Schnellklemme Original FIX	0	170
10007940	Masse-Schnellklemme Original FIX	1	200
10007912	Masse-Schnellklemme Original FIX	2	400
10007968	Masse-Schnellklemme Original FIX	3	600

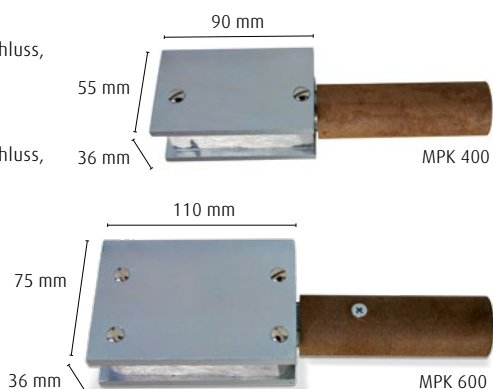
Masse-Schnellklemme NEVADA



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Ampere
10012365	Masse-Schnellklemme NEVADA	2	200
10012770	Masse-Schnellklemme NEVADA	3	300
10012771	Masse-Schnellklemme NEVADA	5	400
10012772	Masse-Schnellklemme NEVADA mit verstärktem Kupferband	6	500

Magnetpolklemme MPK 400 und MPK 600

- MPK 400 bis 400 A mit Doppelklemmanschluss, Polplatte 6 mm stark
- MPK 600 bis 600 A: sehr starke Haftkraft, mit Doppelklemmanschluss, Polplatte 8 mm stark



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10007961	Magnetpolklemme MPK 400	400
10007956	Magnetpolklemme MPK 600	600

Magnetpolklemme MPK rund

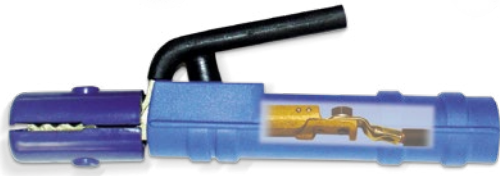
- MPK runde Ausführung Ø 55 mm bis 250 A, Kabelbefestigung durch Schelle, Haftkraft 350 N
- MPK runde Ausführung Ø 70 mm bis 500 A, Kabelbefestigung durch Schelle, Haftkraft 560 N



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10012388	Magnetpolklemme MPK rund	250
10012389	Magnetpolklemme MPK rund	500

Elektrodenhalter EXPORT

Mit Rundrohr-Handgriff, Kabelschuhanschluss, Isolierschalen aus Gewebeschnitzel



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10012774	Elektrodenhalter EXPORT	200
10012445	Elektrodenhalter EXPORT	300
10012447	Elektrodenhalter EXPORT	400
10002749	Elektrodenhalter EXPORT	600

Isolierschalen Gewebeschnitzel



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10006066	Isolierschalen Gewebeschnitzel	200 + 300
10017417	Isolierschalen Gewebeschnitzel	400
10017416	Isolierschalen Gewebeschnitzel	500

Isolierschalen Glasfaser



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10012590	Isolierschalen Glasfaser	200 + 300
10012861	Isolierschalen Glasfaser	400
10017415	Isolierschalen Glasfaser	500
10017414	Schrauben für Isolierschalen	

Elektrodenhalter und Isolierschalen SAMSON

Hochqualitativer Elektrodenhalter, Kabelklemmanschluss, Isolierkopf und Griff mit hoher Stoßfestigkeit und hoher Hitzebeständigkeit, Kühlrippen im Griff für eine optimale Kühlung



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10006061	Elektrodenhalter SAMSON	300
10017412	Elektrodenhalter SAMSON	400
10006053	Elektrodenhalter SAMSON	500
10002727	Isolierschalen SAMSON (paarweise)	300
10017409	Isolierschalen SAMSON (paarweise)	400 + 500

Elektrodenhalter und Isolierschalen OPTIMUS

Hochqualitativer Elektrodenhalter mit geschlossenem Isolierkopf, Kabelklemmanschluss, Kühlrippen im Griff für eine optimale Kühlung, auch beim Überkopfschweißen einsetzbar



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10006046	Elektrodenhalter OPTIMUS	300
10006041	Elektrodenhalter OPTIMUS	400
10006037	Elektrodenhalter OPTIMUS	500
10006027	Isolierschalen OPTIMUS	300
10006151	Isolierschalen OPTIMUS	400 + 500

Steckerteile Kabelkupplung



Beim stationären oder mobilen Schweißen muss jeder Handgriff sitzen. Hier bewährt sich die DINSE-Originalkupplung. Zusammenstecken, mit einer kurzen Drehung anziehen, die Verbindung ist perfekt. Einfach und sicher, robust und langlebig sorgen DINSE-Buchsen und -Stecker für eine konstante Stromzufuhr.

Art.-Nr.	Bezeichnung	für Querschnitt [mm ²]	Dorn [mm]
10010621	Steckerteil SKM 25	10–25	9
10010615	Steckerteil SK 25	16–25	13
10010608	Steckerteil SK 50	35–50	13
10010599	Steckerteil SK 70	50–70	13
10010583	Steckerteil SKK 95	70–95	13
10010868	Steckerteil SKS 120	95–120	13

Buchsentteile Kabelkupplung



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Querschnitt [mm ²]	Dorn [mm]
10010533	Buchsenteil BKM 25	10–25	9
10010541	Buchsenteil BK 25	16–25	13
10010587	Buchsenteil BK 50	35–50	13
10010595	Buchsenteil BK 70	50–70	13
10010611	Buchsenteil BKK 95	70–95	13
10010627	Buchsenteil BKS 120	95–120	13

Einbaustecker Einbaukupplung



Der Einsatz leistungsstarker Elektrogeräte erfordert maximale Verfügbarkeit und dauerhafte Haltbarkeit. DINSE-Einbaubuchsen und -stecker garantieren durch einen präzisen Konuskontakt höchste Strombelastbarkeit. Der optimale Stromübergang minimiert den Verschleiß, die hervorragende Kompatibilität erhöht die Wirtschaftlichkeit.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlusschraube
10010863	Einbaustecker SEM 25	M8
10010857	Einbaustecker SE 50/70	M10
10010850	Einbaustecker SE 70/95	M12

Einbaubuchse Einbaukupplung



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlusschraube
10010632	Einbaubuchse BEM 25	M8
10010639	Einbaubuchse BE 50/70	M10
10010646	Einbaubuchse BE 70/95	M12
10010652	Einbaubuchse BES 95/120	M16
10010659	Einbaubuchse BEK 50/70 Gelb	M10

Reduzierstück RSS 50/25



Bei Einsatz verschiedener Buchsen- oder Steckergrößen schaffen DINSE-Reduzierstücke die perfekte Verbindung.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10010835	Reduzierstück RSS 50/25

Kabelabzweig-Stecker und Buchse KAS und KAB



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10017970	Kabelabzweig-Stecker KAS 70/95	500
10010843	Kabelabzweig-Buchse KAB 70/95	500

Steckerteil Kabelkupplung



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Querschnitt [mm ²]	Dorn [mm]
10012528	Steckerteil	10–25	9
10012529	Steckerteil	16–35	13
10012530	Steckerteil	35–50	13
10017393	Steckerteil	50–70	13
10017392	Steckerteil	70–95	13

Buchsenteil Kabelkupplung



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Querschnitt [mm ²]	Dorn [mm]
10017391	Buchsenteil	10–25	9
10017390	Buchsenteil	16–35	13
10017389	Buchsenteil	35–50	13
10017388	Buchsenteil	50–70	13
10017387	Buchsenteil	70–95	13

Klemmhülse Aus Weichkupfer



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Kabelquerschnitte [mm ²]
10017382	Klemmhülse aus Weichkupfer	10-25
10005739	Klemmhülse aus Weichkupfer	35-50
10017380	Klemmhülse aus Weichkupfer	50-70
10017379	Klemmhülse aus Weichkupfer	70-95
10017378	Klemmhülse aus Weichkupfer	95-120

Klemmschraube Für diverse Gewinde

Abbildung nicht vorhanden.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gewinde
10017377	Klemmschraube	M8
10017462	Klemmschraube	M10
10017461	Klemmschraube	M12
10017460	Klemmschraube	M16

Rohr-Quetsch-Kabelschuh Für diverse Querschnitte



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Kabelquerschnitte [mm ²]	Loch-Ø [mm]
10017459	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	10	8,5
10005731	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	16	8,5
10005725	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	16	10,5
10005719	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	25	8,5
10001125	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	25	10,5
10005706	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	35	8,5
10000961	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	35	10,5
10000975	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	50	10,5
10005691	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	50	13,0
10000968	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	70	10,5
10005677	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	70	13,0
10005670	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	95	13,0
10001043	Rohr-Quetsch-Kabelschuh	120	13,0

Schraub-Kabelschuh Für diverse Querschnitte



Art.-Nr.	Bezeichnung	für Kabelquerschnitte [mm ²]	Loch-Ø [mm]
10017458	Schraub-Kabelschuh	16-25	8,5
10017457	Schraub-Kabelschuh	25-35	8,5
10017456	Schraub-Kabelschuh	25-35	10,5
10017455	Schraub-Kabelschuh	35-50	10,5
10017454	Schraub-Kabelschuh	50-70	10,5
10017453	Schraub-Kabelschuh	70-95	10,5

Schweißer-Pickhammer Gebogene Spitze

- Stiel aus Rundeisen mit Plastikgriff
- 450 g



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012469	Schweißer-Pickhammer Stiel aus Rundeisen, gebogene Spitze

Schweißer-Pickhammer Ganzstahl

- Ganzstahl, Ovalrohr Ø 28 mm
- Grün lackiert
- Nach DIN 5133, 450 g



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012494	Schweißer-Pickhammer Ganzstahl

Magnet-Schweißspiegel Stahl



Art.-Nr.	Bezeichnung	[mm]
10006015	Magnetschweißspiegel Stahl	1,0
10017436	Magnetschweißspiegel Stahl	1,5

SIMPLEX Hand-Schweißspiegel Stahl



Art.-Nr.	Bezeichnung	[mm]
10006001	Handschweißspiegel SIMPLEX Stahl	1,0
10012497	Handschweißspiegel SIMPLEX Stahl	1,5

Digital-Sekundenthermometer Zubehör: Oberflächenfühler GOF 130

- Digital-Sekundenthermometer Typ G 1200
- Messbereich -65°C bis $+1.200^{\circ}\text{C}$, ca. 3 Messungen pro Sekunde
- Hohe Auflösung und Genauigkeit
- 3-zeilige Anzeige mit Überkopfanzeige
- Hintergrundbeleuchtung
- Made in Germany
- Zubehör: Oberflächenfühler GOF 130, Messbereich -65°C bis $+900^{\circ}\text{C}$



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002669	Digital-Sekundenthermometer
10017430	Oberflächenfühler GOF 130

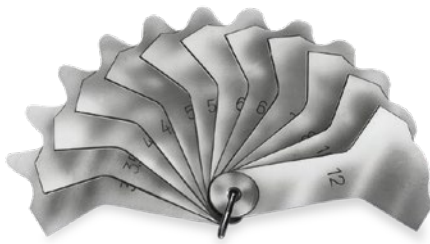
Schweißnahtlehre Aus Aluminiumblech



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006021	Schweißnahtlehre aus Aluminiumblech

Schweißnahtlehre Fächerartig

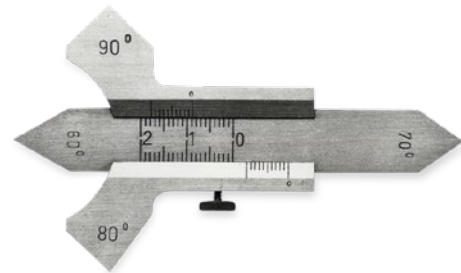
- Fächerartig, mit 12 Blatt zum Messen der Schweißnaht
- An rechtwinklig geschweißten Ecken von 3–12 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006017	Schweißnahtlehre fächerartig

Schweißnahtlehre Präzisionsausführung

- Präzisionsausführung zum Messen der Flachsweißnähte und Schweißnähte in Ecken



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006010	Schweißnahtlehre Präzisionsausführung

Digital-Schweißnahtlehre In Präzisionsausführung

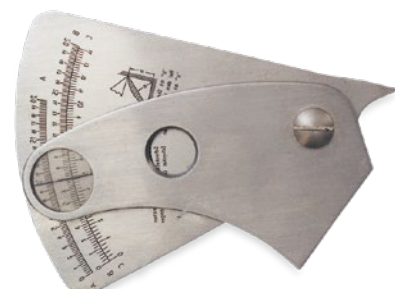
- In Präzisionsausführung, zum Messen von Flach- und Eckschweißnähten
- Mit Winkel 60° , 70° , 80° und 90° zur Prüfung der V-Naht an Flachsweißnähten
- Messgenauigkeit $\pm 0,01$ mm (Millimeter/Zoll-Ablesung)



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006004	Digital-Schweißnahtlehre

Schweißnahtlehre Mit 3 Skalen

- Zur einfachen und schnellen Kontrolle der Schweißnahtabmessungen
- Ablesegenauigkeit $\pm 0,1$ mm
- Im Lederetui



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005995	Schweißnahtlehre

Anwendungsbeispiele für Wolfram-Elektroden

Material	Materialdicke mm	Elektroden-Ø mm	Elektrodentyp	Strom [AC]	Strom [DC+]	Strom [DC-]	Schweißstrom [A]	Gasdüse
Stahl und Edelstahl	1,0	1,0	Lymox® (pink) WCe 20 (grau) WLa 15 (gold)	-	-	●	10-60	4
	1,5	1,0-1,6					40-80	5
	2,0	1,6					70-120	5
	3,0	1,6-2,4					90-150	6
	4,0	2,4					100-200	7
	5,0-8,0	2,4-3,2					180-250	8
	8,0-10,0	3,2-4,0					250-350	10
	10,0-12,0	4,0-4,8					350-430	10/12
Kupfer und Kupferlegierungen	1,0	1,0	Lymox® (pink) WCe 20 (grau) WLa 15 (gold)	-	-	●	60-80	4
	1,5	1,6					100-150	5
	2,0	1,6					100-150	5
	3,0	2,4					150-180	6
	4,0	2,4-3,2					200-240	6/7
	5,0	3,2					260-280	7
Nickel und Nickellegierungen	1,0	1,0	Lymox® (pink) WCe 20 (grau) WLa 15 (gold) WP (grün)	-	-	●	10-40	4
	1,5	1,6					40-60	5
	2,0	1,6					60-100	5
	3,0	2,4					90-140	6
Aluminium und Aluminiumlegierungen	1,0	1,0	Lymox® (pink) WLa 15 (gold) WP (grün)	●	○	●	10-60	4
	1,5	1,6					40-80	5
	2,0	1,6					70-120	5
	3,0	2,4					90-150	6
	4,0	3,2					140-180	7
	5,0	3,2					170-180	7
	6,0	4,0					160-250	8
Magnesium und Magnesiumlegierungen	1,0	1,0	Lymox® (pink) WLa 15 (gold) WP (grün)	●	○	-	10-60	4
	1,5	1,6					40-80	5
	2,0	1,6					70-120	5
	3,0	2,4					90-150	6
Titan, Titanlegierungen, Zirkon, Tantal, Molybdän, Wolfram	1,0	1,0	Lymox® (pink) WCe 20 (grau)	-	-	●	10-60	4
	1,5	1,6					40-80	5
	2,0	1,6					70-120	5
	3,0	2,4					90-150	6

- nicht möglich ○ nur bei geringen Wandstärken möglich ● ohne Einschränkungen möglich

■ Das Talent für Aluminium und Aluminiumlegierungen: WP grün
Die WP grün – geeignet für Wechselstrom (AC) – überzeugt bei Aluminium und Aluminiumlegierungen.

■ Die Expertin für Spezialanwendungen: WLa 15 Goldstar gold
Bei der WLa 15 Goldstar gold erleben Sie dank erhöhtem Gehalt an Lanthanoxid beste Zündfreudigkeit der Elektrode. Die WLa 15 Goldstar gold ist im Gleichstrom- (DC) und Wechselstromschweißen (AC) einsetzbar.

■ Die Populäre: WCe 20 grau
Die traumhaft zündende WCe 20 grau – geeignet für Gleichstrom (DC) und Wechselstrom (AC) – ist richtig stark, wenn es um legierten und unlegierten Stahl geht. Perfektes Einsatzgebiet bei Kupfer, Nickel und Magnesium.

■ Die Wolframelektrode der Superlative: Lymox® pink
Geeignet für alle WIG- und Plasma-Schweißverfahren, ideal für das automatisierte Verfahren, universell einsetzbar, auch für Aluminium. Strahlungsfrei, keine Entsorgungsprobleme, keine Gesundheitsgefährdung. Erhöhte Standzeit und Zündfreudigkeit durch Kombination verschiedener seltener Erden. 100% reproduzierbare Schweißergebnisse durch zentrischen Längsschliff von 28°.

WP, grün Wolfram-Elektrode

- Die Standardelektrode zum Aluminiumschweißen
- Typ WP-Rein-Wolfram, ISO 6848:2004, geschliffen
- Farbe: grün
- Für Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesium, Magnesiumlegierungen, Aluminium-Bronze, Nickel, Nickellegierungen
- Zusammensetzung: W rein
- Mittlere Schweißseigenschaften
- Tipp: Um Standzeit, Zündung und Belastbarkeit zu verbessern gibt es Ersatzmöglichkeiten wie Lymox®



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße [mm]
10003686	Wolfram-Elektrode, WP, grün	1,6 × 175
10044303	Wolfram-Elektrode, WP, grün	2,0 × 175
10003680	Wolfram-Elektrode, WP, grün	2,4 × 175
10003664	Wolfram-Elektrode, WP, grün	3,2 × 175

WCe 20, grau Wolfram-Elektrode

- Der Klassiker zum Gleichstromschweißen
- Typ WCe 20 Wolfram mit 1,8–2,2% CeO₂, ISO 6848:2004, geschliffen
- Farbe: grau
- Für Kohlenstoffstahl, nicht rostende Stähle, Silizium-Bronze, Kupfer, Bronze, Titan
- Zusammensetzung: W + 2% Cer
- Neben WL15 die populärste Wolframelektrode
- Hervorragende Standzeit
- Kleinere Abstriche sind bei der Zündfähigkeit hinzunehmen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße [mm]
10003747	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	1,0 × 175
10003730	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	1,6 × 175
10044301	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	2,0 × 175
10003678	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	2,4 × 175
10003803	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	3,2 × 175
10003795	Wolfram-Elektrode, WCe 20, grau	4,0 × 175

WLa 15, gold Wolfram-Elektrode

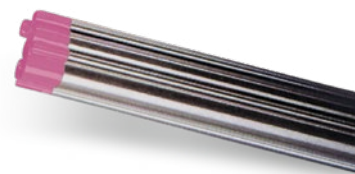
- Ein Talent in allen Bereichen
- Typ WLa 15 1,3–1,7% La₂O₃, ISO 6848:2004, geschliffen
- Farbe: gold
- Für Aluminium, Aluminiumlegierungen, Kohlenstoffstahl, nicht rostende Stähle, Silizium-Bronze, Kupfer, Bronze, Titan
- Zusammensetzung: W + 1,5% Lanthan
- Höchste Standzeiten bei kürzester Brenndauer (< 5 min)
- Neben Lymox® eine wirkliche Alternative zur WT20 rot



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße [mm]
10004496	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	1,0 × 175
10004487	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	1,6 × 175
10004480	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	2,0 × 175
10004472	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	2,4 × 175
10004465	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	3,2 × 175
10004456	Wolfram-Elektrode, WLa 15, gold	4,0 × 175

Lymox®, pink Wolfram-Elektrode

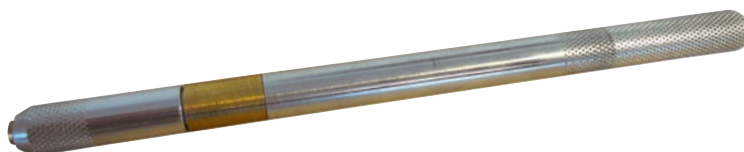
- Leistungsfähig & umweltfreundlich: vereint die Eigenschaften aller Wolfram Elektroden
- Farbe: pink
- Für Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesium, Magnesiumlegierungen, Kohlenstoffstahl, nicht rostende Stähle, Aluminium-Bronze, Silizium-Bronze, Nickel, Nickellegierungen, Kupfer, Bronze, Titan
- Die strahlungsfreie Alternative zur WT20 rot
- Zusammensetzung: W + seltene Erden – 2% Oxid-Anteil
- Universell einsetzbar – auch für Wechselstrom, Aluminium sowie Hand- und automatisiertes Schweißen
- Standardmäßiger 28° Diamantschliff, einseitig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße [mm]
10004382	Wolfram-Elektrode; Lymox®, pink	1,6 × 175
10044315	Wolfram-Elektrode; Lymox®, pink	2,0 × 175
10004534	Wolfram-Elektrode; Lymox®, pink	2,4 × 175
10004563	Wolfram-Elektrode; Lymox®, pink	3,2 × 175

Wolfram-Handschleifhalter

- Zum Anschleifen von kurzen Wolframelektroden
- Länge 19 cm
- Mit 3 Einsätzen für Ø 1,6 mm, Ø 2,4 mm und Ø 3,2 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017437	Wolfram-Handschleifhalter

ULTIMA-TIG Wolfram-Elektroden-Nass-Schleifmaschine

Die Ultima-TIG ist das umweltfreundliche Nassschleifgerät für Wolframelektroden für WIG-Schweißen, mit dem sich die Verschwendung von kostspieligen Elektroden auf ein Minimum reduzieren lässt. Die Ultima-TIG ist mit einem speziellen Staubfangbehälter versehen, in dem die giftigen Staubpartikel automatisch aufgefangen werden. Anschließend lassen sie sich sicher entsorgen.

Die Ultima-TIG ermöglicht, ein präzises Schleifen im korrekten Winkel und eine perfekte Zentrierung der Elektroden Spitze sicherstellt. Es schleift die Elektroden bis auf 8 mm Länge, was eine optimale Nutzung der Elektroden ermöglicht.

Wesentliche Vorteile

- Abgedichtete Schleifkammer mit Staubfang zum Schutz des Benutzers
- Stufenlose Winkeleinstellung für mehr Flexibilität
- Nassschleifen verhindert ein Überhitzen der Elektrode beim Schleifen
- Hohe Schleifgeschwindigkeit für schnelleres Schleifen und eine glatte Oberfläche
- Der Elektrodenhalter sorgt für die Zentrierung der Spitze und reduziert Verschwendung
- Weniger Verschwendung bei Elektroden bedeutet eine schnellere Amortisation

Technische Daten

Motor	110 V – 50/60 Hz, 220 V – 50/60 Hz
Motorleistung	280 W
Motordrehzahl	6.000/Min.
Schleifgeschwindigkeit	31 m/Sek.
Elektrodengröße	Ø 0,8–4 mm
Mindestlänge	15 mm Standard (8 mm mit speziellen Elektrodenzangen)
Winkel	7,5–90° Schleifwinkel (entspricht 15–180° Spitzwinkel)



Art.-Nr.	Bezeichnung
10013041	ULTIMA-TIG

NEUTRIX Wolfram-Elektroden-Anschleifgerät

Die NEUTRIX ist ein tragbares Schleifgerät, das die Anforderungen an sicheres und umweltfreundliches Schleifen von Wolframelektroden von hoher Qualität beim WIG- und Plasmaschweißen erfüllt. Durch seinem Staubfangbehälter mit Wechselfilter wird eine sichere Schleifumgebung für den Schweißer gewährleistet. Durch das Schleifen in Längsrichtung der Elektrode, einen stufenlosen Schleifwinkel, drei Schleifpositionen an der Diamantscheibe und den Elektrodenhalter ist ein effizientes Schleifen gewährleistet.

Wesentliche Vorteile

- Abgedichtete Schleifkammer mit Staubfang zum Schutz des Benutzers
- Stufenlose Winkeleinstellung für mehr Flexibilität
- Schauglas für die visuelle Beobachtung des Schleifvorgangs
- Durch den Elektrodenhalter werden ein Zentrieren der Spitzen und ein minimaler Elektrodenverbrauch gewährleistet
- Drei Positionen der Diamantscheibe für optimale Ausnutzung
- Kraftvoller Motor mit Drehzahleinstellung

Technische Daten

Motor	110 V – 50/60 Hz, 220 V – 50/60 Hz
Motorleistung	850 W
Umdrehungen	8.000–22.000/Min.
Schleifgeschwindigkeit	28–50 m/Sek.
Elektrodengröße	Ø 0,8–4 mm
Mindestlänge	19 mm Standard (15 mm mit speziellen Elektrodenzangen)
Winkel	15°–180° Spitzwinkel (7,5°–90° Schleifwinkel)
Gewicht	2,8 kg



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012582	NEUTRIX

ARCLINE® MT

Modulare Gasschlepe für das WIG-Schweißen

Unsere patentgeschützte Gasschlepe schützt zuverlässig vor Oxidation und lässt sich auf Ihre individuellen Bedürfnisse anpassen.

Sie möchten die Qualität Ihres WIG-Schweißprozesses beim Schweißen nichtrostender Stähle verbessern? Dann ist die modulare Gasschlepe das perfekte Produkt für Sie. Sie vermeidet die Sekundäroxidation, die die Schweißnahtqualität beeinträchtigen kann, und verbessert somit die Qualität Ihres Schweißergebnisses. Dank der Gasschlepe sparen Sie nicht nur Zeit und Kosten für aufwendige Nachbehandlungen, son-

dern reduzieren auch den Einsatz von umweltbelastenden chemischen Substanzen und verbessern die Arbeitssicherheit Ihrer Mitarbeiter. Überzeugen Sie sich selbst von den Vorteilen unserer modularen Gasschlepe ARCLINE® MT und steigern Sie die Qualität Ihres Schweißprozesses sowie die Produktivität in Ihrem Unternehmen.



ARCLINE® MT ist für den optimalen Schutz vor Oxidation beim WIG-Schweißen konzipiert. Die modulare Schlepe ARCLINE® MT zeichnet sich durch einzigartige technologische Merkmale aus, die sich von den üblichen Schutzgasführungen auf dem Markt unterscheiden.

Die Hauptvorteile liegen in der optimierten Schutzgasverteilung und in der Modularität der Länge sowie der Flexibilität im Radius. Für den einfachen Start bei planaren Schweißaufgaben ist alles im Starterkit enthalten, inkl. einem Adapter, der auf das Gewinde des WIG-Brenners passt.

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
10119025	Starter-Kit ARCLINE® MT für Längsnaht bestehend aus:	
	1x Anfangsmodul MT	
	1x Endmodul MT	
	2x Mittelmodul MT	
	3x Keilmodul 0° MT	
	1x Isolator I MT	
	1x Isolator II MT	
	1x Isolator III MT	
	5x Metallgewebe 165mm, kpl. MT	
	1x Schere MT	
	1x Anschluss klein 4mm IQSG M54 MT	
	5x Klettlabelbinder MT	
	5x Schraube M3x12	
	5x O-Ring 4,0x1,0mm, Silikon	
	1x Imbusschlüssel MT	
	1x Steckanschluss mit Innengewinde 1/4" auf 6mm MT	
	1x Steckanschluss, Reduzierung 6mm auf 4mm MT	

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
10119027	Erweiterungs-Kit ARCLINE® MT für Rundnaht	
10119085	Metallgewebe 165mm	5
10119086	Metallgewebe 235mm	5
10119250	PUN-Gasschlauch 4,0×2,5 mm, 2 m	
10119251	PUN-Gasschlauch 6,0×4,0 mm, 10 m	

Die besonderen Eigenschaften von ARCLINE® MT

- Homogener Schutz der Schweißnaht ohne Beeinflussung des Lichtbogens
- Module und Keile zur präzisen Anpassung von Schweißnahtlänge und Radius der Schweißaufgabe
- Einfacher Start durch mitgelieferte Anleitung „Quick Start Guide“ und Anwendervideos
- Robuste, designoptimierte Konstruktion für reproduzierbare Schweißergebnisse
- Kurze Gasvorpülzeiten
- Vollständig in die modulare Schleppe adaptierter WIG-Schweißbrenner für optimale Schutzgasabdeckung

Rohr Durchmesser		Muttermodul + Zusatz Module		
mm	Inch	Material- dicke 1 mm	Material- dicke 2-3 mm	Material- dicke 4 mm
60,3	2	9-E	9-M-9-E	9-M-9-M-9-E
76,1	2 1/2	9-E	9-M-8-E	9-M-8-M-8-E
88,9	3	8-E	8-M-8-E	8-M-8-M-8-E
101,6	3 1/2	8-E	8-M-8-E	8-M-8-M-6-E
114,3	4	7-E	7-M-7-E	7-M-7-M-7-E
139,7	5	6-E	6-M-6-E	6-M-6-M-6-E
168,3	6	6-E	6-M-5-E	6-M-5-M-5-E
193,7	7	5-E	5-M-5-E	5-M-5-M-5-E
219,1	8	5-E	5-M-5-E	5-M-5-M-5-E
273	10	4-E	4-M-4-E	4-M-4-M-4-E
323,9	12	4-E	4-M-3-E	4-M-3-M-4-E
355,6	14	4-E	4-M-2-E	4-M-2-M-3-E
406,4	16	3-E	3-M-3-E	3-M-3-M-3-E
457,2	18	3-E	3-M-3-E	3-M-3-M-2-E
508	20	3-E	3-M-3-E	3-M-3-M-2-E
609,6	24	2-E	2-M-2-E	2-M-2-M-2-E
711	28	2-E	2-M-2-E	2-M-2-M-2-E
813	32	2-E	2-M-2-E	2-M-2-M-2-E
914	36	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1016	40	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1120	44	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1220	48	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1320	52	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1420	56	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1520	60	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1620	64	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1720	68	2-E	2-M-1-E	2-M-1-M-2-E
1820	72	1-E	1-M-1-E	1-M-1-M-1-E
2020	80	1-E	1-M-1-E	1-M-1-M-1-E
flach	flach	1-E	1-M-1-E	1-M-1-M-1-E

Anzahl Mittelmodule	Gasdurchfluss (l/min)		
	Argon	VARIGON® H2	VARIGON® H5
0	26	18	14
1	39	27	21
2	52	36	28
3	65	45	35
4	78	54	42



E = Endmodule, M = Mittelmodule, 1-9 = Keilmodule

SC Profi Formiersystem Set Komplett

Rohr zu Rohr von ¾" – 4" oder 6"

- Einfache und effektive Rohrspülvorrichtung
- Kurze Spülzeit
- Temperaturfest bis 340°C (max 1 std)
- Anwendbar in allen Positionen
- Gutes Entlüftungssystem zur Vermeidung von Hinterdruck
- Geldsparnis
- Patentierte 3-fach-Dichtlippenelemente
- Hochwertige Gasverteiler mit gleichmäßiger Ausströmung
- Minimum Anzahl an Ersatzteilen
- Geeignet für WIG, MIG/MAG und Plasma
- Gasflow nur 10 % der Rohrdimension



Im Satz sind folgende Artikel enthalten

- 1x SC Profi Single Ø 24 mm mit Gasfinger 10 × 12, 18–23 mm
- 1x SC Profi Single Ø 30 mm mit Gasfinger 10 × 25, 23–29 mm
- 1x SC Profi Single Ø 45 mm mit Gasfinger 17,5 × 13, 36–43 mm
- 1x SC Profi Ø 57 mm Ein- und Ausgang, 42–53 mm
- 1x SC Profi Ø 70 mm Ein- und Ausgang, 55–67 mm
- 1x SC Profi Ø 82 mm Ein- und Ausgang, 68–80 mm
- 1x SC Profi Ø 95 mm Ein- und Ausgang, 79–92 mm
- 1x SC Profi Ø 117mm Ein- und Ausgang, 98–114 mm
- 1x SC Profi Ø 145 mm Ein- und Ausgang, 120–136 mm*
- 1x SC Profi Ø 176 mm Ein- und Ausgang, 150–168 mm*
- 1x Flexible Verbindung 10 × 120 mm, M10 × 1
- 1x Flexible Verbindung 12 × 150 mm, M10 × 1
- 1x Flexible Verbindung 12 × 200 mm, M10 × 1
- 1x Starre Verbindung 100 mm, M10 × 1x
- 1x Starre Verbindung 150 mm, M10 × 1x
- 1x Gasmengenmesser 50 l/min
- 1x Anschluss Schlauch PVC
- 1x Schnellkupplung G1/4 RH
- 1x 8m Formiergasschlauch mit Kupplungen
- 1x Zugseil 10m isoliert mit Karabinerhaken
- 1x Alu-Klebeband 25 mm × 50 m
- 1x Koffer Raaco



Art.-Nr.	Bezeichnung
----------	-------------

10026843	SC Profi Formiersystem Set ¾–4" Rohr zu Rohr
----------	--

10003427	SC Profi Formiersystem Set ¾–6" Rohr zu Rohr*
----------	---

SC Profi Formiersystem Set Komplett Rohr zu Flansch von ¾" – 4" oder 6"

SC Profi Flansch-Konus ist ein System zum Zentrieren, Spannen und Formieren von Schweißnähten an Flanschen, kurzen Rohren und Kupplungen.



- Einfache und effektive Rohrspülvorrichtung
- Kurze Spülzeit
- Temperaturfest bis 340°C (max 1 std)
- Anwendbar in allen Positionen
- Gutes Entlüftungssystem zur Vermeidung von Hinterdruck
- Patentierte 3-fach-Dichtlippenelemente
- Hochwertige Gasverteiler mit gleichmäßiger Ausströmung
- Minimum Anzahl an Ersatzteilen
- Geeignet für WIG, MIG/MAG und Plasma
- Gasflow nur 10 % der Rohrdimension

Im Satz sind folgende Artikel enthalten

- 1x SC Profi Flansch-Konus, 16–39 mm
- 1x SC Profi Flansch-Konus, 34–80 mm
- 1x SC Profi Flansch-Konus, 80–116 mm
- 1x SC Profi Flansch-Konus, 118–168 mm
- 1x Nippel M5 × 1/8 SS
- 1x Nippel 1/8-1/8 SS
- 1x Verbindungsrohr SS 1/8", 40 mm lang
- 1x Verbindungsrohr SS 1/8", 100 mm lang
- 1x SC Profi Ø 24 mm, Spezial Gaseintritt, 18–23 mm
- 1x SC Profi Ø 30 mm, Spezial Gaseintritt, 23–29 mm
- 1x SC Profi Ø 45 mm, Spezial Gaseintritt, 36–43 mm
- 1x SC Profi Ø 60 mm, Spezial Gaseintritt, 45–58 mm
- 1x SC Profi Ø 70 mm, Spezial Gaseintritt, 55–67 mm
- 1x SC Profi Ø 82 mm, Spezial Gaseintritt, 68–80 mm
- 1x SC Profi Ø 95 mm, Spezial gaseintritt, 79–92 mm
- 1x SC Profi Ø 117 mm, Spezial gaseintritt, 98–114 mm
- 1x SC Profi Ø 145 mm, Spezial gaseintritt, 120–136 mm*
- 1x SC Profi Ø 117 mm, Spezial gaseintritt, 150–168 mm*
- 1x Gasmengenmesser 50 l/min
- 1x Anschluss Schlauch PVC
- 1x Schnellkupplung G1/4 RH
- 1x 8 m Formiergasschlauch mit Kupplungen
- 1x Koffer Raaco



Art.-Nr.	Bezeichnung
10026845	SC Profi Formiersystem Set ¾–4" Rohr zu Flansch
10015795	SC Profi Formiersystem Set ¾–6" Rohr zu Flansch*

Rohrstopfen im Set von 1/2"–3"

- Geldersparnis
- Einfache Lösung
- Temperaturfest bis 340 °C (max. 1 Std.)
- Erhältlich als Set (1/2"–3")
- Aus starkem Silikonmaterial

Im Set sind folgende Artikel enthalten

- 1x Rohrstopf 10–24 mm Typ 1, 10/24/30/Ø 5 mm
- 1x Rohrstopf 15–30 mm Typ 1, 15/30/30/Ø 5 mm
- 1x Rohrstopf 22–34 mm Typ 3, 22/34/20/Ø 5 mm
- 1x Rohrstopf 31–48 mm Typ 3, 31/48/33/Ø 5 mm
- 1x Rohrstopf 48–65 mm Typ 3, 48/65/32/Ø 5 mm
- 1x Rohrstopf 65–81 mm Typ 3, 65/81/29/Ø 5 mm
- 1x Gasfinger 10 x 25 mm
- 1x Anschluss Schlauch PVC



Art.-Nr.	Bezeichnung
10003421	Rohrstopfen Set 1/2–3" Rohr

SC Profi Serie ID 13–215 mm

- Mit 2 Dichtlippen montiert, eine Verbindungsachse und ein Anschlusschlauch mit einem Rectusnippel Typ 21
- Geeignet für Rohre in Dimensionen von Ø 13–215 mm
- Kurze Spülzeit, nur 1,5 Minuten
- UV-fest
- Temperaturfest bis 340 °C (max. 1 Std.)
- Anwendbar in allen Positionen
- Gutes Entlüftungssystem zur Vermeidung von Hinterdruck
- Patentierte 3-fach-Dichtlippenelemente
- Hochwertige Gasverteiler mit gleichmäßiger Ausströmung
- Minimum Anzahl an Ersatzteilen
- Geeignet für WIG, MIG/MAG und Plasma
- Gasflow nur 10% der Rohrdimension

SC Profi wird als komplette Einheit geliefert, es ist also nicht möglich, Teile zu verlieren. Die Einheit besteht lediglich aus einer Gasein- und Gasaustrittscheibe, einer Verbindungsachse und einem Anschlusschlauch mit einem Rectusnippel. Man erreicht eine perfekte Schweißnaht ohne Anlauffarben – bei jedem Schweißvorgang.



Art.-Nr.	Bezeichnung	Verbindung	ID [mm]	Gasflow [L/Min.]	Spülzeit [Min.]
10016411	SC Profi, Ø 17 mm	80 mm Feder	13–16	3	1,5
10003197	SC Profi, Ø 21 mm	80 mm Feder	16–20	3	1,5
10003189	SC Profi, Ø 24 mm	80 mm Feder	18–23	3	1,5
10003180	SC Profi, Ø 30 mm	80 mm Feder	23–29	3	1,5
10003172	SC Profi, Ø 39 mm	80 mm Feder	29–38	4	1,5
10003164	SC Profi, Ø 45 mm	80 mm Feder	36–43	5	1,5
10003156	SC Profi, Ø 57 mm	120 mm Flex	42–53	6	1,5
10003149	SC Profi, Ø 60 mm	120 mm Flex	45–58	6	1,5
10003141	SC Profi, Ø 70 mm	120 mm Flex	55–67	7	1,5
10003135	SC Profi, Ø 82 mm	150 mm Flex	68–80	8	1,5
10003312	SC Profi, Ø 95 mm	150 mm Flex	79–92	8	1,5
10003305	SC Profi, Ø 117 mm	150 mm Flex	98–114	11	1,5
10003301	SC Profi, Ø 145 mm	150 mm flex	120–136	13	1,5
10003293	SC Profi, Ø 176 mm	150 mm flex	150–168	16	1,5
10003285	SC Profi, Ø 182 mm	150 mm flex	155–170	16	1,5
10003277	SC Profi, Ø 220 mm	250 mm flex	190–205	22	4,0
10003269	SC Profi, Ø 231 mm	250 mm flex	195–215	23	4,0

SC Profi Single ID 13 – 43 mm

- Einfache und effektive Rohrspülvorrichtung
- Kurze Spülzeit
- Temperaturfest bis 340 °C (max. 1 Std.)
- Anwendbar in allen Positionen
- Gutes Entlüftungssystem zur Vermeidung von Hinterdruck
- Patentierte 3-fach-Dichtlippenelemente
- Hochwertige Gasverteiler mit gleichmäßiger Ausströmung
- Minimum Anzahl an Ersatzteilen
- Geeignet für WIG, MIG/MAG und Plasma
- Gasflow nur 10% der Rohrdimension



Die SC Profi Single wurde für Rohre in Dimensionen von ID Ø 13–43 mm entwickelt. Das Werkzeug ist ein einseitiger Formiergasfinger mit zwei/drei Doppel-Dichtlippen und Sintermetall-Gasaustritt mit einer variablen Länge von 12 mm, 25 mm und 50 mm. Mit SC Profi Single kann man ein offenes Rohr bis zu 30 mm vom Rohrende entfernt schweißen.

Art.-Nr.	Bezeichnung	ID [mm]
10016412	SC Profi Single, Ø 17 mm, Gasfinger 10×12	13–16
10003261	SC Profi Single, Ø 17 mm, Gasfinger 10×25	13–16
10003254	SC Profi Single, Ø 17 mm, Gasfinger 10×50	13–16
10016413	SC Profi Single, Ø 21 mm, Gasfinger 10×12	16–20
10003245	SC Profi Single, Ø 21 mm, Gasfinger 10×25	16–20
10016414	SC Profi Single, Ø 21 mm, Gasfinger 10×50	16–20
10016992	SC Profi Single, Ø 24 mm, Gasfinger 10×12	18–23
10003238	SC Profi Single, Ø 24 mm, Gasfinger 10×25	18–23
10016416	SC Profi Single, Ø 24 mm, Gasfinger 10×50	18–23
10016417	SC Profi Single, Ø 30 mm, Gasfinger 10×12	23–29
10003229	SC Profi Single, Ø 30 mm, Gasfinger 10×25	23–29
10016418	SC Profi Single, Ø 30 mm, Gasfinger 10×50	23–29
10016419	SC Profi Single, Ø 39 mm, Gasfinger 10×12	29–38
10003222	SC Profi Single, Ø 39 mm, Gasfinger 10×25	29–38
10016420	SC Profi Single, Ø 39 mm, Gasfinger 10×50	29–38
10003215	SC Profi Single, Ø 45 mm, Gasfinger 17,5×13	36–43

Rohrstopfen Silikon 340 °C (max. 1 Std.)

- Wirtschaftlich
- Einfache Lösung
- Temperaturfest bis 340 °C (max. 1 Std.)



Art.-Nr.	Bezeichnung	D1/D2/H/Ø
10003425	Rohrstopfen 10–20 mm, Typ 1	10/20/19/Ø 5 mm
10003422	Rohrstopfen 10–24 mm, Typ 1	10/24/30/Ø 5 mm
10003416	Rohrstopfen 15–30 mm, Typ 1	15/30/30/Ø 5 mm
10003405	Rohrstopfen 18–36 mm, Typ 1	18/36/36/Ø 5 mm
10003398	Rohrstopfen 30–48 mm, Typ 1	30/48/32/Ø 5 mm
10016421	Rohrstopfen 10–19 mm, Typ 2	10/19/19/0 mm
10016422	Rohrstopfen 9–25 mm, Typ 2	9/25/29/0 mm
10016423	Rohrstopfen 15–30 mm, Typ 2	15/30/30/0 mm
10012070	Rohrstopfen 18–36 mm, Typ 2	18/36/34/0 mm
10016424	Rohrstopfen 31–48 mm, Typ 2	31/48/33/0 mm
10016425	Rohrstopfen 22–34 mm, Typ 3	22/34/20/Ø 5 mm
10003393	Rohrstopfen 31–48 mm, Typ 3	31/48/33/Ø 5 mm
10003448	Rohrstopfen 48–65 mm, Typ 3	48/65/32/Ø 5 mm
10003441	Rohrstopfen 65–81 mm, Typ 3	65/81/29/Ø 5 mm
10012071	Rohrstopfen 80–100 mm, Typ 3	80/100/37/Ø 5 mm

Aluminium-Tape In unterschiedlichen Längen

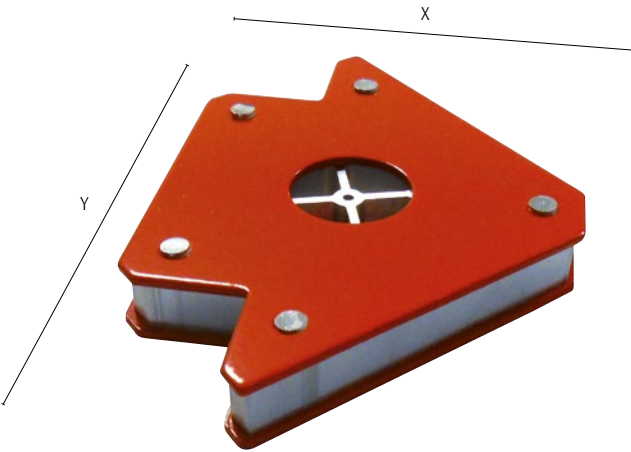
- Polyacrylat-Haftkleber, stark vernetzt
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Gut für Außen- und Feuchteanwendungen
- Hohe Klebkraft
- Hohe Hitzebeständigkeit
- Hohe Scherfestigkeit
- Nicht brennbar
- Ohne Trennlage gewickelt



Art.-Nr.	Bezeichnung
10016426	Aluminium-Tape, 25 mm × 50 m
10016427	Aluminium-Tape, 50 mm × 50 m

Winkelmagnet Schweiß- und Montagehilfe

- Winkelmagnet als Schweiß- und Montagehilfe, für Winkel: 90°, 45° und 135°
- Haftkraft je 30 kg



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10006082	Werkstückhalter	X = 80, Y = 120
10012430	Werkstückhalter	X = 100, Y = 155

Werkstückhalter E 920 Verstellbar

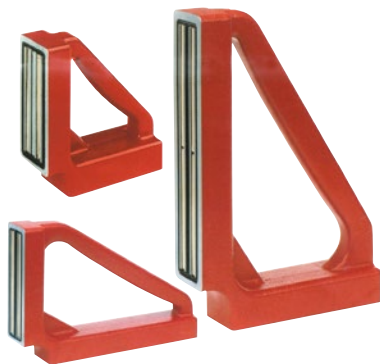
- Sehr starke Haftkraft durch je 3 Magnetschuhe
- Verbindung durch Feststellschiene
- Größe pro Block 60 × 29 × 25 mm
- Haftkraft je Magnetblock 12 kg



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012416	Verstellbarer Werkstückhalter E 920

Schweißerwinkel 90° fest SW 120, SW 150 und SW 260

- SW 120: Schenkellänge 115/105 mm, 38 mm breit, 40 kg Haftkraft, Gewicht 0,75 kg, Anwendung: flach
- SW 150: Schenkellänge 145/145 mm, 45 mm breit, 70 kg Haftkraft, Gewicht 1,15 kg, Anwendung: flach
- SW 260: Schenkellänge 260/175 mm, 48 mm breit, 90 bzw. 130 kg Haftkraft, Gewicht 2,2 kg, Anwendung: flach



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012409	Schweißerwinkel SW 120 90° fest
10012411	Schweißerwinkel SW 150 90° fest
10012412	Schweißerwinkel SW 260 90° fest

Verstellbarer Schweißerwinkel 45° – 270° SW 180 und SWR 180

- SW 180: Schenkellänge 180/180 mm, 45 mm breit, 90 kg Haftkraft, Gewicht 1,55 kg, Anwendung: flach
- SWR 180: mit prismenförmigen Polschuhen, Schenkellänge 180 mm, 45 mm breit, Haftkraft 40 kg, Gewicht 1,7 kg, Anwendung: für Rund- und Flachmaterial



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012410	Verstellbarer Schweißerwinkel SW 180
10012413	Verstellbarer Schweißerwinkel SWR 180

Verlängerung Mit 3-fach Verteiler

- Mit Stecker und Dreizeige-Kupplung Schutzkontakt, 2-polig
- Schnappverrastung
- Robuste Industrieausführung für erschwerte Betriebsbedingungen
- Gummischlauchleitungen H 07 RN-F, 250 V~, 16 A
- Durchmesser 3×2,5 mm²



Art.-Nr.	Bezeichnung	Kabellänge [m]
10017452	Verlängerung mit 3-fach Verteiler	10
10017451	Verlängerung mit 3-fach Verteiler	20
10017450	Verlängerung mit 3-fach Verteiler	50

Kabeltrommel CEE 400 V

- Robuste Ausführung zur Verwendung im Freien, stabiles Fußgestell
- Griffschutzisolierung, Kabellaufbremse
- CEE-Stecker 16 A DIN 49462 CEE 17, Schuko-Einzelsteckdosen 250 V DIN 49440
- Sicherheitsklappdeckel, CEE-Steckdose 380 V DIN 49462 CEE 17
- Alle elektrischen Einbauteile mit VDE-Zeichen
- Gummikabel H 07 RN-F 5×2,5 mm²
- Trommel GS geprüft



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere	Kabellänge [m]
10017443	Kabeltrommel CEE, CEE-Stecker	16	25

Vollgummi-Schuko-Stecker Mit Schutzkontakt

- Vollgummi-Stecker: DIN 49441/VDE 0620, mit Schutzkontakt, Knickschutz und Schnappwulst, 250 V~ 16 A



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10017442	Vollgummi-Schuko-Stecker	16

CEE-Verlängerungsleitung 400 V, rot

- Zur Verwendung im Freien, Kabelknickschutz
- Polyamid-CEE-Stecker und Kupplung, 5-polig
- Gummikabel H 07 RN-F 5×2,5 mm²



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere	Kabellänge [m]
10017449	CEE-Verlängerungsleitung	16	10
10017448	CEE-Verlängerungsleitung	16	20
10017447	CEE-Verlängerungsleitung	16	50
10017446	CEE-Verlängerungsleitung	32	10
10017445	CEE-Verlängerungsleitung	32	20
10017444	CEE-Verlängerungsleitung	32	50

CEE-Stecker Aus Polyamid

- Aus Polyamid, DIN 49462 CEE 17, EN 60309, Schraubkontakt
- Verschraubung mit Abdichtung, Zugentlastung und Kabelknickschutz, 5-polig
- 400 V~, Farbe: rot



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10017440	CEE-Stecker, rot	16
10005801	CEE-Stecker, rot	32
10017439	CEE-Stecker, rot/weiß	63

Vollgummi-Schuko-Kupplung Mit Schutzkontakt

- Vollgummi-Kupplung: DIN 49440/VDE 0620, mit Schutzkontakt, Knickschutz, Universalform, kurze Bauform, 250 V~ 16 A



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ampere
10017441	Vollgummi-Schuko-Kupplung	16

Spezialzange Original „FIX“ CO₂

- Mit 4 Funktionen, patentiert, Swiss made
- Schnelles und maßgerechtes Beschneiden des Schweißdrahtes
- Zeitsparendes Reinigen der Schutzgasdüse
- Abziehen der Schutzgasdüse, Lösen und Festziehen der Stromdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung	Düse [mm]
10006044	Spezialzange Original „FIX“ CO ₂ Nr. 1	12–15
10006033	Spezialzange Original „FIX“ CO ₂ Nr. 2	15–18

Spezialzange Original Welper

- Intern. patentiertes Modell
- Stabile Ausführung
- Vielseitig einsetzbar
- Mit 7 verschiedenen Funktionen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [cm]
10006030	Spezialzange Original Welper Gr. 1	18
10012502	Spezialzange Original Welper Gr. 2	21

MIG/MAG-Brennerhalter Mit Magnetfuß

- Handy Support Original FIX
- Aluminium pulverbeschichtet
- Komplett mit Magnetfuß



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005972	MIG/MAG-Brennerhalter

WIG-Brennerhalter Mit Magnetfuß

- Handy Support Original FIX
- Stahl verzinkt
- Komplett mit Magnetfuß



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005963	WIG-Brennerhalter

Vorrichtung für Elektrodenhalter Stahl pulverbeschichtet

- Handy Support Original FIX
- Stahl pulverbeschichtet
- Ohne Befestigung



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012500	Vorrichtung für Elektrodenhalter

MIG/MAG-Brennerhalter Aluminium pulverbeschichtet

- Handy Support Original FIX
- Aluminium pulverbeschichtet
- Ohne Befestigung



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012501	MIG/MAG-Brennerhalter

WIG-Brennerhalter Stahl verzinkt

- Handy Support Original FIX
- Stahl verzinkt
- Ohne Befestigung



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006059	WIG-Brennerhalter ohne Magnetfuß

Zur Befestigung Schraubzwinde und Magnetfuß

- Schraubzwinde: Stahl verzinkt, 65 mm Rachenweite
- Magnetfuß: Mit Stopmmutter und Scheibe, Haftkraft 37 kg, Ø 63 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017673	Schraubzwinde zur Befestigung
10006052	Magnetfuß zur Befestigung

PIEZO Gasanzünder



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005992	Gasanzünder PIEZO

Gasanzünder Pistolenform Vernickelt

• Zündstein 2,6×5 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005985	Gasanzünder Pistolenform

Gasanzünder Walzenfeile Für Gasanzünder

• Zündstein 3×20 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005890	Gasanzünder Walzenfeile

Hauben-Gasanzünder



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005976	Hauben-Gasanzünder

Ersatzzündsteine In unterschiedlichen Ausführungen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße [mm]	VPE
10006034	Ersatzzündsteine	2,6×5	100
10006026	Ersatzzündsteine	3×20	50

Ersatzzündsteine Für Haubenzünder

• In Messingfassung



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
10017429	Zündsteine für Haubenzünder in Messingfassung	10

Gasmengenmesser Für CO₂ und Argon

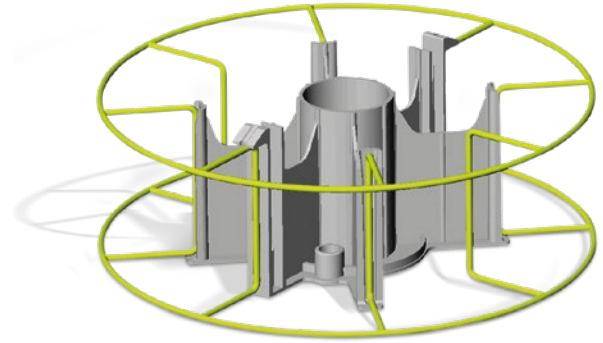
- Zur genauen Dosierung der Gasmenge



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002597	Gastester für CO ₂ und Argon

Korbspulenadapter Steckbar, 6-armig

- Für 15 kg Spulen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10007673	Korbspulenadapter steckbar, 6-armig

Korbspulenadapter Steckbar, 8-armig

- Mit 2 roten Schließhebeln
- Für 15 kg Spulen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10009242	Korbspulenadapter steckbar, 8-armig

Reinigungsfilze Für Schutzgasschweißdraht



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017427	Reinigungsfilze Set (1 Halteklammer + 10 Filze behandelt)
10017426	Reinigungsfilze rot, unbehandelt, für unlegierte Stähle (30 Stück)
10002091	Reinigungsfilze weiß, unbehandelt, für Alu/VA (25 Stück)
10002714	Halteklammern (12 Stück)

Pasten und Reiniger



Hinweis:

Aufgrund der gesetzlichen Vorschriften für Gefahrstoffe ist ein Verkauf dieses Produktes ausschließlich an berufsmäßige Verwender, die dieses Produkt im Rahmen des Anwendungsgebietes einsetzen, möglich. Bitte beachten Sie in jedem Fall das dem Produkt beiliegende Sicherheitsdatenblatt gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006.

Beizpaste VA 31 Extra Edelstahl

- Beizpaste VA 31 Extra
- Fertigung nach KWU-Norm
- 6 % freie Flußsäure
- Kurze Beizzeiten
- 2-kg-Flasche

Beizpaste VA 32 Extra Spezial Edelstahl

- Fertigung nach KWU-Norm
- 12 % freie Flußsäure
- Sehr kurze Beizzeiten
- Auch für Sonderlegierungen einsetzbar
- 2-kg-Flasche

Beizpaste VA 33 Aluminium

- Entfernt mühelos Anlauffarben, Zunder, Fremdstoffe, Oxidschichten
- Einsatz zur Schweißnaht-Reinigung an rost-, säure- und hitzebeständigem Stahl und zur Reinigung von Schweißnähten auf Aluminium
- Beizpaste mit Pinsel gleichmäßig dick auftragen, Kontaktzeit 5–30 min
- Sorgfältig mit klarem Wasser abspülen
- 2-kg-Flasche

Neutralisationspaste VA 55 Edelstahl

- Die alkalische Lösung dient zum Neutralisieren von sauren Beizprodukten
- Die Dosierung hängt von der aufgetragenen Menge des Beizproduktes ab
- 1,5-kg-Kanister

Passivierungslösung VA 44 Edelstahl

- Nach dem Beizen wird die Passivierungslösung aufgetragen
- Es erfolgt eine sofortige Ausbildung der Passivschicht auf der Edelstahloberfläche
- Anwendung im Tauch-, Sprüh- oder Handauftragsverfahren
- Kontaktzeit ca. 30 Minuten
- Anschließend mit Wasser abspülen
- 5-kg-Kanister

Flächenreiniger VA 35 Edelstahl

- Flächenreiniger ist geeignet für alle Edelstahl-Oberflächen, Buntmetalle, Messing und Aluminium
- Organische Verschmutzungen und Flugrost lassen sich leicht entfernen
- Das Auftragen erfolgt im Sprüh-, Handaufstreich- oder im Tauchverfahren
- Einwirkzeit ca. 60 Minuten, anschließend abspülen
- 5-kg-Kanister

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt [kg]	Verpackung
10007647	Edelstahl-Beizpaste VA 31 Extra	2,0	Flasche
10007639	Edelstahl-Beizpaste VA 32 Extra Spezial	2,0	Flasche
10017425	Aluminium-Beizpaste VA 33	2,0	Flasche
10017424	Edelstahl-Neutralisationspaste VA 55	1,5	Kanister
10017423	Edelstahl-Passivierungslösung VA 44	5,0	Kanister
10017422	Edelstahl-Flächenreiniger VA 35	5,0	Kanister

Beizpinsel Mit gebogener Kunststofffassung

- Abbeizpinsel
- Gekröpfte Ausführung durch gebogene Kunststofffassung
- Langer Holzstiel



Art.-Nr.	Bezeichnung	Breite [mm]	VPE
10007613	Beizpinsel	30	12
10007610	Beizpinsel	40	12
10007604	Beizpinsel	50	12

Schweißtrennspray unbrennbar UF-2000®

- Unbrennbar, silikonfrei, wachsfrei, wässrige Emulsion
- Verhindert das Festbrennen von Schweißspritzern
- Schützt Werkstücke und Arbeitsgeräte vor Schweißspritzern
- Sehr sparsam in der Anwendung – nur **sehr dünn** auftragen
- Lackierungsfreundlich bei sachgemäßer Handhabung
- **Anwendungsgebiete:**
 - Trenn- und Schutzmittel für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung.
 - Dort einzusetzen, wo ein unbrennbares Schweißtrennspray verlangt wird
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002575	UF-2000® Schweißtrennspray

Schweißemulsion unbrennbar UF-2001® klar

- Unbrennbar, silikonfrei, wachsfrei, klar
- Verhindert das Festbrennen von Schweißspritzern an Werkstücken und Schweißwerkzeugen
- Lackierungsfreundlich bei sachgemäßer Anwendung
- Unverdünt einsetzen
- **Anwendungsgebiete:** Schweißtrennmittel für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung
- Inhalt: 10 l



Art.-Nr.	Bezeichnung
10004623	UF-2001® Schweißemulsion, klar

Schweißtrennspray Silikonfrei

- Silikonfrei, wachsfrei, lösemittelfrei
- Verhindert das Festbrennen von Schweißspritzern an Düsen, Werkstücken und Schweißwerkzeugen
- Lackierungsfreundlich, geruchsneutral
- Wasserfreier Trennfilm, hohe Schweißnahtgüte bei sachgemäßer Anwendung
- Wirkstoffkonzentrat, daher hohe Standzeit bei geringem Verbrauch
- Modernes Spezialventil ermöglicht komplette Dosenentleerung
- **Anwendungsgebiete:** Trennmittel für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10027854	Schweißtrennspray, silikonfrei

Schweißemulsion unbrennbar UF-2001® milchig

- Unbrennbar, silikonfrei, wachsfrei, milchig
- Verhindert das Festbrennen von Schweißspritzern an Werkstücken und Schweißwerkzeugen
- Lackierungsfreundlich bei sachgemäßer Anwendung
- Unverdünt einsetzen
- **Anwendungsgebiete:**
 - Schweißtrennmittel für die Schutzgas- und Elektrodenhandschweißung
 - Dort einzusetzen, wo ein unbrennbares Schweißtrennspray verlangt wird
- Inhalt: 10 l



Art.-Nr.	Bezeichnung
10004616	UF-2001® Schweißemulsion, milchig

Anti-Spritzer-Fett Silikonfreie Schweißschutzpaste

- Geringer Verbrauch, hohe Wirksamkeit, silikonfrei
- **Anwendungsgebiete:** Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern an Schweißgasdüsen
- Inhalt: 300 g



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017893	Anti-Spritzer-Fett

Lecksuchspray Kältestabil bis -15 °C

- Kältestabil bis -15 °C
- Anwendungsgebiete:
 - Zum Auffinden undichter Stellen bei Druckluft- und Gasleitungs-Systemen
 - Überprüfung von Rohrleitungen, Schläuchen, Armaturen, Ventilen, Löt-, Schraub- und Schweißverbindungen, Druckbehältern, Kompressoren usw.
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017894	Lecksuchspray, kältestabil bis -15 °C

Lecksuchspray

- Anwendungsgebiete:
 - Zum Auffinden undichter Stellen bei Druckluft- und Gasleitungs-Systemen
 - Überprüfung von Rohrleitungen, Schläuchen, Armaturen, Ventilen, Löt-, Schraub- und Schweißverbindungen, Druckbehältern, Kompressoren usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017895	Lecksuchspray

Edelstahl-Pflegeölspray Entfernt Fingerabdrücke

- Reinigt, pflegt, schützt
- Enthält lösemittelfreie, hochkonzentrierte Spezialöle
- Zur Pflege und zum Schutz von Edelstahl- und Chromteilen
- Ergibt Glanz und macht gleichzeitig bewegliche Teile wie Scharniere und Gelenke gängig
- Entfernt Fingerabdrücke
- Löst Schmutz und vermindert Neuverschmutzungen
- Schutzfilm, lässt Wasser abperlen
- Anwendungsgebiete:
 - Für Maschinen, Schränke, Ablagen, Edelstahlkonstruktionen usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017896	Edelstahl-Pflegeölspray

Edelstahlausbesserungsspray Abriebfest

- Abriebfest
- Zuverlässiger Korrosionsschutz
- Enthaltene Metallpigmente kurzzeitig hitzebeständig bis ca. +300 °C
- Schnelltrocknend
- Geeignet zur Schweißpunktversiegelung
- Anwendungsgebiete:
 - Zum Ausbessern beschädigter Edelstahlteile
 - Schützt zuverlässig vor Korrosion, auch bei extremen Witterungseinflüssen
 - Effektvolle Oberflächenbeschichtung für viele Metallteile, die meisten Kunststoffe usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002465	Edelstahlausbesserungsspray

Aluminiumspray Metallisch glänzend – Spiegelglanz

- Metallisch glänzend – Spiegelglanz
- Hitzebeständiger Korrosionsschutz für viele Metalloberflächen
- Temperaturbeständigkeit der enthaltenen Alupigmente bis ca. +600 °C
- Schützt vor Witterungseinflüssen
- Schnelltrocknend
- Elektrisch leitend und punktschweißfähig
- Anwendungsgebiete:
 - Als Korrosionsschutz in Industrie und Handwerk
 - Klima- und Lüftungstechnik
 - Zur optischen Aufbesserung von Zink- und Zinkstaubüberzügen usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002583	Aluminiumspray

Aluminiumspray Hochabriebfest

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Schnelltrocknend
- Korrosionsschutz für viele Metalloberflächen
- Abriebfest
- Schützt zuverlässig viele Metalloberflächen vor Witterungseinflüssen usw.
- Elektrisch leitend – punktschweißfähig
- Anwendungsgebiete:
 - Zum Ausbessern von Stahlfelgen, Schweißnähten, Schleif- und Trennstellen, Fehlstellen an verzinkten Konstruktionen usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind, Lebensmittelkontakt ausschließen
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017897	Aluminiumspray, hochabriebfest

Zinkausbesserungsspray Silber-hell

- Farbton: Silber-hell
- Hochbelastbar
- Optisch von der frischen Feuerverzinkung kaum zu unterscheiden
- Metallpigmente kurzzeitig temperaturbeständig bis ca. +400 °C
- Schützt zuverlässig vor Witterungseinflüssen
- Schnelltrocknend, dadurch zeitsparend
- Elektrisch leitend – punktschweißfähig
- **Anwendungsgebiete:**
 - Zum Ausbessern von Schweißnähten und Fehlstellen usw. an feuerverzinkten Konstruktionen usw.
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017899	Zinkausbesserungsspray, silber-hell

Zinkausbesserungsspray Silber-hell, hochabriebfest

- Farbton: Silber-hell
- Hochabriebfest, hochbelastbar
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Hervorragender Langzeitkorrosionsschutz
- Schnelltrocknend, dadurch zeitsparend
- Schützt zuverlässig vor Witterungseinflüssen
- Elektrisch leitend - punktschweißfähig
- **Anwendungsgebiete:**
 - Zum Ausbessern von Schweißnähten und Fehlstellen an feuerverzinkten Konstruktionen usw.
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017898	Zinkausbesserungsspray, silber-hell, hochabriebfest

Zinkspray Zinkgrau – Zinkgrundierung

- Hoher Zinkanteil im Trockenfilm
- Hervorragender Langzeit-Korrosionsschutz selbst bei extremen Witterungseinflüssen
- Nach vollständiger Trocknung gut mit vielen handelsüblichen Lacken überlackierbar, vorher jedoch Lackverträglichkeit testen
- Schnelltrocknend und sparsam im Gebrauch
- Temperaturbeständigkeit bis ca. +420 °C
- Elektrisch leitend – punktschweißfähig
- **Anwendungsgebiete:**
 - Grundierung für nachfolgende Lackierung
 - Zum Ausbessern von Schweiß-, Bohr-, Schnittstellen usw. an feuerverzinkten Konstruktionen
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017900	Zinkspray, zinkgrau – Zinkgrundierung

Super-Multispray OP 50 S Hochleistungs-, Wartungs- und Pflegeöl

- Reinigt, schützt, pflegt
- Spezielle Wirkstoffformel, daher vielseitig einsetzbar
- Hochwirksames Wartungs- und Pflegeprodukt für Industrie, Handwerk und KZF
- **Anwendungsgebiete:**
 - Kontaktspray: verdrängt Feuchtigkeit, trocknet, reinigt und schützt Kontakte
 - Kriechöl: Wasserverdränger
 - Schnellrostlöser: löst festgefressene Schraubverbindungen, durchdringt und löst Rost
 - Temporärer Korrosionsschutz für Metalloberflächen
 - Guter Gleiteffekt
 - Metallpflege: hinterlässt einen Schutzfilm
 - Beseitigt Reibungswiderstände, Knarren und Quietschen, macht bewegliche Teile leichtgängig
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017901	Super-Multispray OP 50 S

Sprühreiniger 97 % Wirkstoff, Acetonhaltig

- Universal-Entfetter, Oberflächen-Reiniger, Formen-Reiniger, Schnellreiniger
- Entfettet und reinigt in einem Arbeitsgang viele Metalle, Glas, Keramik usw.
- Entfernt Fette, Öle, Teer, Wachs, Bitumen und andere hartnäckige Verschmutzungen
- Zur Entfettung und Reinigung vor der Grundierung und Lackierungen sowie vor Verklebungen
- **Anwendungsgebiete:**
 - Starke Reinigungswirkung für Industrie, Handwerk, Bau-Betriebe, Kunststoffverarbeiter usw.
 - Auch einzusetzen als Reiniger für Formen aus Stahl, Aluminium usw. in der Kunststoffverarbeitung
- **Achtung: Produkt enthält Aceton.** Gummi, Lacke, Kunststoffe, Leder usw. werden angegriffen
- Inhalt: 500 ml, 650 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017902	Sprühreiniger

Industriereiniger Acetonfrei

- Stark lösend und reinigend
- Enthält Orangenterpene, frischer Duft
- **Anwendungsgebiete:**
 - Spezialreiniger für Industrie und Handwerk
 - Starke Verschmutzungen, z. B. Fette, Teer, Harze, Öle usw. werden angelöst
 - Entfernt Klebstoffreste durch Klebebänder/Etiketten
 - Zur Vorbereitung bei Verklebungen
 - Entfernt Verschmutzungen durch Markierstifte, Filzstifte und Kugelschreiber von glatten Flächen
 - Entfernt Fingerabdrücke nach Montagarbeiten
 - Anzuwenden bei unlackierten metallischen Untergründen
 - Nicht für Produkte verwenden, die für Kontakt mit Lebensmitteln bestimmt sind
- Inhalt: 400 ml, 520 ml Dosenvolumen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017903	Industriereiniger

Industrie- und Universalreiniger-Konzentrat Alkalisch

- Entfernt schwerste Verschmutzungen, u.a. durch
 - Fette, Öle
 - Schleifpasten, Gussstäube
 - Teer, Bitumen
- Kann auch in Dampfstrahl-, Hochdruck- und Bodenreinigungsgeräten, sowie in Schaumgeräten eingesetzt werden
- 1:5 bis 1:20 mit Wasser verdünnen
- Anwendungsgebiete:**
 - Maschinen- und Industrieanlagen
 - Stahl- und Metallteile
 - Bau- und Straßenfahrzeuge
 - sowie viele andere harte Oberflächen
 - Nicht für unbehandeltes Aluminium geeignet.
- Inhalt: 10 l



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017904	Industrie- und Universalreiniger-Konzentrat

Metalllotion PROTEC® CE15L+ 10-Liter-Kanister

- Silikonfrei, nicht brennbar, auf pflanzlicher Basis und biologisch abbaubar
- Hochwertiger Schutz gegen die Anhaftung heißer Metallspritzer (Schweißtrennmittel), für das Einsprühen von Werkstücken, Vorrichtungen und Werkzeugen
- Geeignet für Stahl, verzinkte Bleche, Edelstahl etc.
- Für alle gängigen Schweißverfahren geeignet: MIG/MAG-, Laser-, Widerstands-/Punkt-Schweißen, MIG-Löten, etc.
- Verfügt über eine integrierte Reinigungsfunktion (fettlösend)
- Wirkt nass und trocken: Langzeitschutzwirkung > 3 Wochen



Art.-Nr.	Bezeichnung
10004593	Metalllotion CE15L+, Kanister

Metalllotion PROTEC® CE15L+ Schweißtrennspray

- Silikonfrei, nicht brennbar, auf pflanzlicher Basis und biologisch abbaubar
- Zuverlässiger Schutz gegen Schweiß-Spritzer, für das Einsprühen von Werkstücken, Vorrichtungen und Werkzeugen (Schweiß-Pistolen)
- Geeignet für Stahl, Edelstahl, verzinkte Bleche, etc.
- Verfügt über eine integrierte Reinigungsfunktion (fettlösend)
- Wirkt nass und trocken: Langzeitschutzwirkung > 3 Wochen
- 2- bis 3-fache Reichweite pro Dose im Vergleich zu Gas-Sprays durch 2-Kammern-System (Bag-In-Can)
- Inhalt: 400 ml



Art.-Nr.	Bezeichnung
10004631	Metalllotion CE15L+, Spray

Ablasshahn Für 10-Liter-Kanister

- Ablasshahn für saubere Entnahme der PROTEC® Fluids aus dem Kanister
- Ermöglicht einfache Befüllung der PROTEC® Handsprühpumpe oder ähnlichen Spritzequipments



Art.-Nr.	Bezeichnung
10002490	Ablasshahn

Handsprühpumpe HSP 4K Metallbehälter

- Temperaturbeständiger Metall-Behälter mit spezieller Innenlackierung
- Metalldüse für optimales Sprühbild, gut regulierbar
- Gewinde-Adapter mit hoher Stabilität, verdrehgesichert
- Abgestimmt auf PROTEC® Fluids für ideale Applikation
- Aufsprühen mittels Handsprühpumpe PROTEC® HSP4K bringt optimale Benetzung und hohe Wirtschaftlichkeit
- Füllvolumen 500ml



Art.-Nr.	Bezeichnung
10069930	Handsprühpumpe HSP 4K

Diffusion Rissprüfmittel Für metallische Werkstücke

Das Eindringverfahren wird angewendet zur Anzeige von Fehlern wie z. B. Rissen, Überlappungen, Falten, Poren und Bindefehlern, die zur Oberfläche hin offen sind. Es wird vorwiegend bei metallischen Werkstücken angewendet, kann jedoch auch bei anderen Werkstoffen eingesetzt werden, vorausgesetzt, diese Werkstoffe werden von den Prüfmitteln nicht angegriffen und/oder sind nicht porös nach DIN EN ISO 3452-1 [EN 571-1] (54 152 Teil 1), für von -10 °C bis 50 °C ausgelegt, auch unter UV-Licht sichtbar.

Reihenfolge bei der Anwendung:

1. Diffusions-Rot (Azo-Farbstoff frei),
2. Reiniger,
3. Entwickler

Art.-Nr.	Bezeichnung
10004892	Diffusions-Rot, Aerosol, 500 ml
10004898	Reiniger, Aerosol, 500 ml
10004905	Entwickler, Aerosol, 500 ml



AUFRAGS
 SCHWEISSUNG
 FÜLLDRAHTELEKTRODE
 CU-LEGIERUNG
 SILBERHARTLOTE
 HOCHLEGIERT
**ZUSATZ-
 WERK-
 STOFFE**
 WEICHLÖTEN
 UNLEGIERT
 REPARATUR
 SCHWEISSUNGEN
 GASSCHWEISS
 KUPFER
 HARTLOTE
 MESSING
 HARTLOTE
 STAB
 GUSS
 SCHWEISSUNG
 DRAHTELEKTRODE
 NIEDRIGLEGIERT
 MITTEL
 LEGIERT
 AI-LEGIERUNG

Kurz beschrieben

Die Qualität von Schweiß- und Lötverbindungen, bei denen Zusatzwerkstoffe notwendig sind, ist abhängig von der fachlich richtigen Auswahl und der gleichbleibenden Güte. Die Palette der Zusatzwerkstoffe zum Schweißen umfasst im Wesentlichen die folgenden Produkte: Stabelektroden, Massivdrähte, Fülldrähte, WIG-Stäbe und Gas-Schweißstäbe.

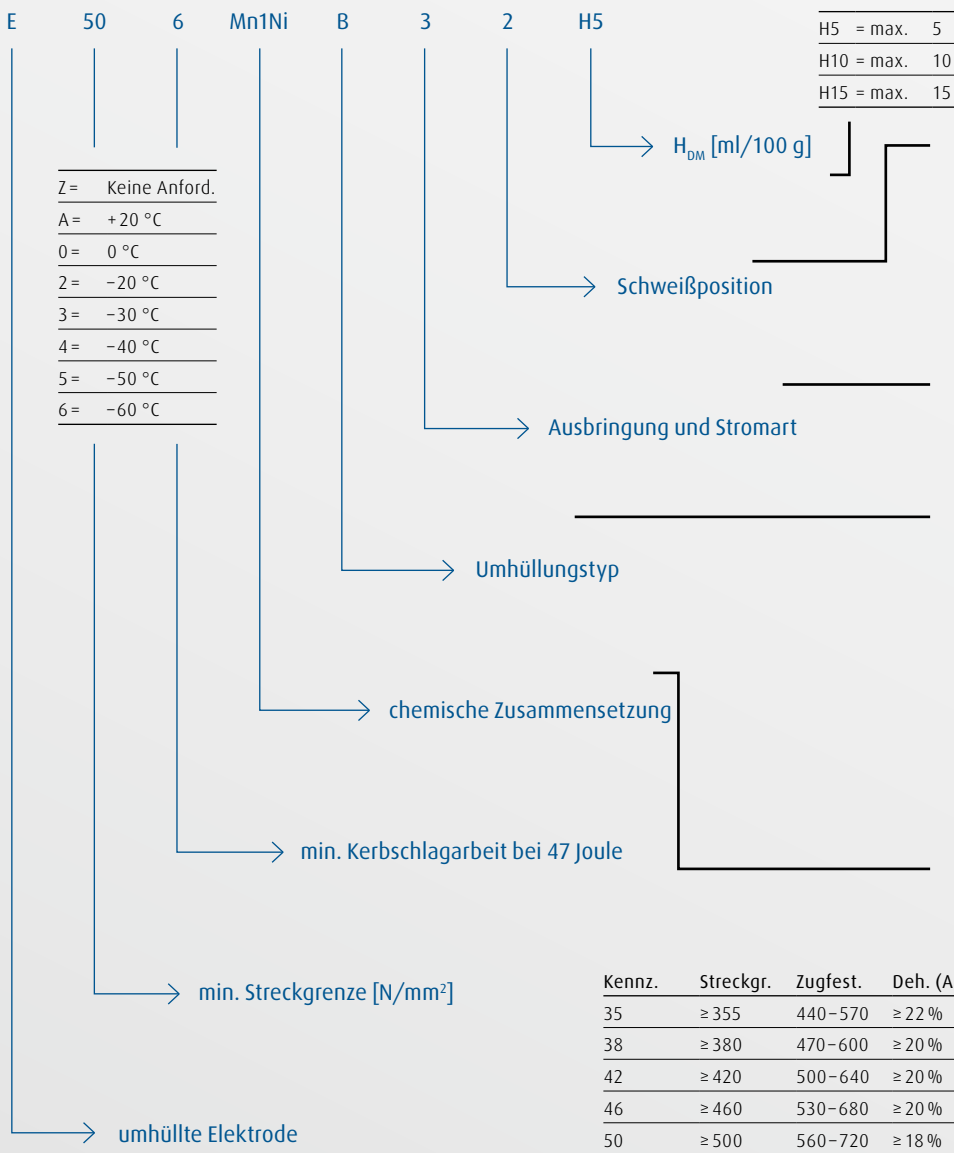
ZUSATZWERKSTOFFE



- | | | | |
|-----|--|-----|--|
| 110 | Niedriglegierte Stabelektroden | 130 | Drahtelektroden für Auftragschweißungen |
| 113 | Mittellegierte Stabelektroden | 131 | Hochlegierte Drahtelektroden |
| 114 | Hochlegierte Stabelektroden | 141 | Hochlegierte Fülldrahtelektroden |
| 120 | Stabelektroden für Guss-schweißungen | 143 | Cu-Legierungen |
| 121 | Stabelektroden für Auftrags-schweißungen | 146 | Al-Legierungen |
| 124 | Unlegierte Drahtelektroden | 153 | Gas-Schweißstäbe |
| 126 | Unlegierte Fülldrahtelektroden | 154 | Messinghartlote |
| 127 | WIG-Stäbe | 155 | Silberhartlote |
| 128 | Mittellegierte Drahtelektroden | 156 | Kupferhartlote, Weichlote und Zubehör zum Weichlöten |

Klassifikation von Stabelektroden

Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen



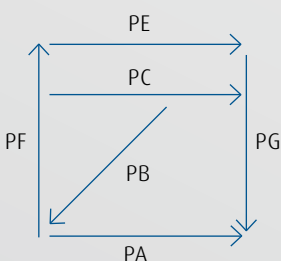
1 = alle Positionen
2 = alle Positionen außer Fallnaht
3 = Wannen- und Horizontalposition
4 = Wannenposition
5 = wie 3 speziell Fallposition

Kennz.	Ausbr.	Stromart
1	≤ 105	AC + DC
2	≤ 105	DC
3	> 105 ≤ 125	AC + DC
4	> 105 ≤ 125	DC
5	> 125 ≤ 160	AC + DC
6	> 125 ≤ 160	DC
7	> 106	AC + DC
8	> 106	DC

Kennz.	Umhüllungstyp
A	sauerumhüllt
C	zelluloseumhüllt
R	rutilumhüllt
RR	dick rutilumhüllt
RC	rutilzelluloseumhüllt
RA	rutilsauerumhüllt
RB	rutilbasisch umhüllt
B	basisch umhüllt

Symbol	Mn	Ni	Mo
	2,0		
Mo	1,4		0,3-0,6
MnMo	> 1,4-2,0		0,3-0,6
1Ni	1,4	0,6-1,2	
2Ni	1,4	1,8-2,6	
3Ni	1,4	> 2,6-3,8	
Mn1Ni	> 1,4-2,0	0,6-1,2	
1NiMo	1,4	0,6-1,2	
Z	andere vereinb. Zusammensetzung		

Zeichenerklärung



- PA waagrechtes Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten in Wannenpositionen
- PB horizontales Schweißen von Kehlnähten (Normallagen)
- PC Querposition
- PE, PD Überkopfposition = - Gleichstrom Minuspol
- PF senkrecht steigend = + Gleichstrom Pluspol
- PG senkrecht fallend ~ Wechselstrom

RR 6 (RR 12) Stabelektrode

Rutil-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0 °C bis + 450 °C. Ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild, flache Hohlkehlnaht, selbstabhebende Schlacke.*

Normenbezeichnungen

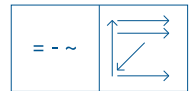
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12, DIN 1913: E 51 22 RR 6, AWS: E 6013

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, 235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N.P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 440
Zugfestigkeit [MPa]: 580
Bruchdehnung [%]: 23
Kerbschlagarbeit [J]: 65



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018244	MT-RR 6	E 42 0 RR 12	2,0×300	45–75	345	4,0
10003006	MT-RR 6	E 42 0 RR 12	2,5×350	60–100	215	4,4
10003123	MT-RR 6	E 42 0 RR 12	3,2×350	90–140	115	4,0
10003109	MT-RR 6	E 42 0 RR 12	4,0×450	150–190	75	5,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

RC 3 (RC 11) Stabelektrode

Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0 °C bis + 450 °C. Auch bei 220-V-Lichtnetztransformatoren und bei 42-V-Schutzspannung verschweißbar.*

Normenbezeichnungen

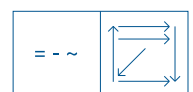
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11, EN 499: E 38 0 RC 11, DIN 1913: E 43 22 R(C) 3, AWS: E 6013

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 420
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 28
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003065	MT-RC 3	E 38 0 RC 11	2,0×300	40–60	400	4,0
10003057	MT-RC 3	E 38 0 RC 11	2,5×350	60–100	250	4,4
10003050	MT-RC 3	E 38 0 RC 11	3,2×350	100–140	165	5,0
10018268	MT-RC 3	E 38 0 RC 11	4,0×350	110–170	100	4,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

RR B 7 (RB 12) Stabelektrode

Rutilbasisch-dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohr-Wurzelnähten. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20 °C bis +450 °C. Bevorzugt zum Wurzelschweißen. Leichte Schlackenentfernbarkeit. Gutes Schweißerhalten in der Stehnaht, keine Neigung zum Kleben.*

Normenbezeichnungen

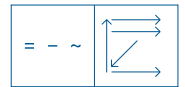
EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12, EN 499: E 38 2 RB 12, DIN 1913: E 43 43 RR(B) 7, AWS: E 6013

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, 255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 390
Zugfestigkeit [MPa]: 480
Bruchdehnung [%]: 28
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003105	MT-RR B 7	E 38 2 RB 12	2,5 × 350	70–100	230	4,4
10003099	MT-RR B 7	E 38 2 RB 12	3,2 × 350	110–140	131	4,4
10003092	MT-RR B 7	E 38 2 RB 12	4,0 × 350	140–180	93	4,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

BR 10 Stabelektrode

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40 °C bis +450 °C. Sehr gut geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -40 °C. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.*

Normenbezeichnungen

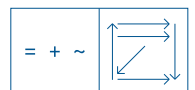
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 12 H 10, EN 499: E 42 4 B 12 H 10, DIN 1913: E 51 43 B(R) 10, AWS: E 7016

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 470
Zugfestigkeit [MPa]: 530
Bruchdehnung [%]: 28
Kerbschlagarbeit [J]: 130



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003083	MT-BR 10	E 42 4 B 12 H 10	2,5 × 350	50–85	205	4,0
10003076	MT-BR 10	E 42 4 B 12 H 10	3,2 × 350	85–135	122	4,0
10011736	MT-BR 10	E 42 4 B 12 H 10	4,0 × 450	135–190	75	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

B 10 Stabelektrode

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit für Betriebstemperaturen von -40 °C bis +450 °C. Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbildung ca. 120%.*

Normenbezeichnungen

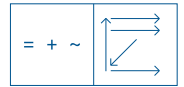
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H 5, EN 499: E 42 4 B 32 H 5,
DIN 1913: E 51 54 B 10, AWS: E 7018

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 450
Zugfestigkeit [MPa]: 580
Bruchdehnung [%]: 30
Kerbschlagarbeit [J]: 165 bei +20 °C



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018217	MT-B 10	E 42 4 B 32 H 5	2,5 × 350	80–110	175	4,0
10014467	MT-B 10	E 42 4 B 32 H 5	3,2 × 350	110–140	112	4,0
10018191	MT-B 10	E 42 4 B 32 H 5	4,0 × 450	160–190	80	5,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

Mo Stabelektrode

Basisch-umhüllte Stabelektrode (1.5424) zum Schweißen warmfester Stähle. Schweißgut aus molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +550 °C. Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff.*

Normenbezeichnungen

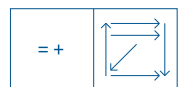
EN ISO 3580-A: E Mo B 42, EN 499: E 42 2 Mo B 42,
AWS: E 7018-A 1

Grundwerkstoffe

P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P310GH, 16Mo3, L320, L360NB-L415NB

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 490
Zugfestigkeit [MPa]: 600
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 125



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Gewicht pro Paket [kg]
10018190	MT-Mo	E 42 2 Mo B 42	2,5 × 350	80–110	4,4
10003070	MT-Mo	E 42 2 Mo B 42	3,2 × 350	110–140	4,0
10018189	MT-Mo	E 42 2 Mo B 42	4,0 × 450	150–190	5,4
10018188	MT-Mo	E 42 2 Mo B 42	5,0 × 450	190–230	5,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Angelassen ½ g 620 °C/L.

CrMo1 Stabelektrode

Basisch-umhüllte Stabelektrode (1.7339) zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle. Schweißgut aus chrommolybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +570 °C. Vorwärmtemperatur +200 °C bis +350 °C, Zwischenlagentemperatur maximal +350 °C, Wärmebehandlung nach dem Schweißen: Mindestens ½ h bei +660 °C bis +700 °C, Abkühlung an ruhender Luft. Nach Vergütung ist das Schweißgut gegen interkristalline Spannungsrisskorrosion (Laugenrisse) beständig.*

Normenbezeichnungen

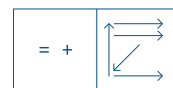
EN ISO 3580-A: E CrMo 1B42, EN 1599: E CrMo 1 B 42,
DIN 8575: E CrMo 1 B 20+, AWS: E 8018-B 2

Grundwerkstoffe

1.7335, 1.7350, 1.7357, 1.7354, 1.7337, 1.7225, 1.7218,
1.0407, 1.7218, 1.0569

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 500
Zugfestigkeit [MPa]: 640
Bruchdehnung [%]: 23
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Gewicht pro Paket [kg]
10003062	MT-CrMo 1	E CrMo 1B42	2,5 × 350	80–110	4,4
10003056	MT-CrMo 1	E CrMo 1B42	3,2 × 350	100–140	4,0
10018187	MT-CrMo 1	E CrMo 1B42	4,0 × 350	150–190	4,0
10018186	MT-CrMo 1	E CrMo 1B42	5,0 × 450	190–260	5,4

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Angelassen ½ g 700 °C/L bei +20 °C.

308 L Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4316) zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis 350 °C, kaltzäh bis -60 °C. Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar.*

Normenbezeichnungen

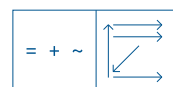
EN ISO 3581-A: E 19 9 LR 12, EN 1600: E 19 9 LR 12, AWS: E 308 L-16

Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4311, 1.4308, 1.4552, 1.4310,
1.4541, 1.4319, 1.4550

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 320
Zugfestigkeit [MPa]: 540
Bruchdehnung [%]: 35
Kerbschlagarbeit [J]: 70



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003049	MT-308 L	E 19 9 L R 12	2,0 × 300	40–60	345	4,0
10003041	MT-308 L	E 19 9 L R 12	2,5 × 300	60–90	220	4,0
10003033	MT-308 L	E 19 9 L R 12	3,2 × 350	80–110	140	5,0
10018185	MT-308 L	E 19 9 L R 12	4,0 × 350	100–150	93	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

347 Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4551) zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Stahl für Betriebstemperaturen bis +400 °C, zunderbeständig bis +800 °C. Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar. Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme.*

Normenbezeichnungen

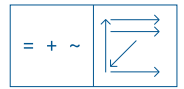
EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12, EN 1600: E 19 9 Nb R 12, AWS: ähnlich E 347-16

Grundwerkstoffe

1.4301, 1.4306, 1.4303, 1.4312, 1.4308, 1.4541, 1.4310, 1.4550, 1.4319, 1.4552

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 370
Zugfestigkeit [MPa]: 570
Bruchdehnung [%]: 32
Kerbschlagarbeit [J]: 65



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10011340	MT-347	E 19 9 Nb R 12	2,0 × 300	40–60	345	4,0
10003027	MT-347	E 19 9 Nb R 12	2,5 × 300	60–90	220	4,0
10018184	MT-347	E 19 9 Nb R 12	3,2 × 350	80–110	140	5,0
10018183	MT-347	E 19 9 Nb R 12	4,0 × 350	100–150	93	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

316 L Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4430) zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400 °C, kaltzäh bis -60 °C. Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar.*

Normenbezeichnungen

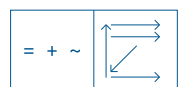
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 LR 12, EN 1600: E 19 12 3 LR 12, AWS: E 316 L-16

Grundwerkstoffe

1.4571, 1.4404, 1.4573, 1.4406, 1.4580, 1.4429, 1.4581, 1.4435, 1.4583, 1.4401, 1.4420, 1.4408, 1.4436

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 35
Kerbschlagarbeit [J]: 70



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003019	MT-316 L	E 19 12 3 LR 12	2,0 × 300	40–60	342	4,0
10003011	MT-316 L	E 19 12 3 LR 12	2,5 × 300	60–90	216	4,0
10003002	MT-316 L	E 19 12 3 LR 12	3,2 × 350	80–110	139	5,0
10018182	MT-316 L	E 19 12 3 LR 12	4,0 × 350	100–150	90	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

318 Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4576) zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl für Betriebstemperaturen bis +400 °C, kaltzäh bis -60 °C. Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Schweißgut ist nicht polierbar.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12, EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12, AWS: E 318-16

Grundwerkstoffe

1.4571, 1.4573, 1.4404, 1.4580, 1.4436, 1.4581, 1.4401, 1.4583, 1.4408, 1.4420

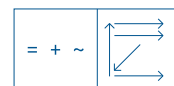
Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 370

Zugfestigkeit [MPa]: 570

Bruchdehnung [%]: 32

Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018181	MT-318	E 19 12 3 Nb R 12	2,0×300	40–60	342	4,0
10002997	MT-318	E 19 12 3 Nb R 12	2,5×300	60–90	216	4,0
10002990	MT-318	E 19 12 3 Nb R 12	3,2×350	80–110	140	5,0
10018180	MT-318	E 19 12 3 Nb R 12	4,0×350	100–150	92	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

309 L Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (~ 1.4332) zum Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300 °C. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal +300 °C. Bei längerer Glühbehandlung oder Betriebstemperaturen über +300 °C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 3581-A: E 23 12 LR 32, EN 1600: E 23 12 LR 32, AWS: ähnlich E 309 L-16

Grundwerkstoffe

1.4710, 1.4825, 1.4729, 1.2780, 1.4740, 1.4828, 1.4878

Wichtigste Anwendungsgebiete

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen),
Plattierungen und Pufferlagen

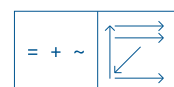
Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 320

Zugfestigkeit [MPa]: 540

Bruchdehnung [%]: 35

Kerbschlagarbeit [J]: 65



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003114	MT 309 L	E 23 12 LR 32	2,5×300	50–70	215	4,0
10014055	MT 309 L	E 23 12 LR 32	3,2×350	75–100	136	5,0
10012611	MT 309 L	E 23 12 LR 32	4,0×350	90–120	91	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

309 Mo Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4459) zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und nichtrostenden Plattierungen. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350 °C. Selbstlösende Schlacke, glatte, feinschuppige Nähte. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden (Wurzelschweißung) keine Gefahr der Martensitbildung. Höchste Betriebstemperatur für Schwarz-Weiß-Verbindungen liegt bei +300 °C. Bei längerer Glühbehandlung über +300 °C oder bei Betriebstemperaturen über +300 °C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.*

Normenbezeichnungen

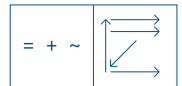
EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32, EN 1600: E 23 12 2 LR 32, DIN 8556: E 23 12 2 LR 23, AWS: E 309 Mo L-16L-16

Wichtigste Anwendungsgebiete

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 650
Bruchdehnung [%]: 35
Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018179	MT-309 Mo	E 23 12 2 LR 32	2,0×300	40–60	345	4,0
10003107	MT-309 Mo	E 23 12 2 LR 32	2,5×300	60–80	214	4,0
10003103	MT-309 Mo	E 23 12 2 LR 32	3,2×350	80–110	136	5,0
10013526	MT-309 Mo	E 23 12 2 LR 32	4,0×350	110–150	91	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

312 Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4337) zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl. Zunderbeständig bis +1.000 °C. Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.*

Normenbezeichnungen

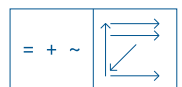
EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12, EN 1600: E 29 9 R 12, DIN 8556: E 29 9 R 23, AWS: ER 312-16

Wichtigste Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z. B. 1.4762 (X10 CrAl 24), 1.4085 (G-X 70 Cr 29), schwer schweißbarer Stahl, z. B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl, Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 600
Zugfestigkeit [MPa]: 800
Bruchdehnung [%]: 20



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018178	MT-312	E 29 9 R 12	2,0×250	40–50	265	2,5
10003090	MT-312	E 29 9 R 12	2,5×300	60–70	229	4,0
10003082	MT-312	E 29 9 R 12	3,2×350	70–100	149	5,0
10018177	MT-312	E 29 9 R 12	4,0×350	90–140	100	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

904 L Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4519) zum Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Schweißgut aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis + 400 °C. Vollaustenitisches, heißrissicheres Schweißgut mit hoher chemischer Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß auch bei chlorhaltigen und nicht oxidierenden Medien. Bewährt für den Einsatz an Meerwasserentsalzungsanlagen. Betriebstemperaturen von -60 °C bis + 400 °C, Mischverbindungen bis + 350 °C.*

Normenbezeichnungen

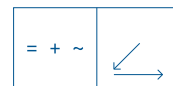
EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu N LR 53, EN 1600: E 20 25 5 Cu N LR 53, DIN 8556: E 20 25 5 Cu N LR 23, AWS: E 385-17

Grundwerkstoffe

Besonders korrosionsbeständiger Stahl/Stahlguss, z. B. 1.4500, 1.4536, 1.4505, 1.4539, 1.4506, 1.4585 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 380
Zugfestigkeit [MPa]: 580
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018176	MT-904 L	E 20 25 5 Cu N LR 53	2,5 × 300	60–80	131	4,0
10018175	MT-904 L	E 20 25 5 Cu N LR 53	3,2 × 350	80–110	97	5,0
10018174	MT-904 L	E 20 25 5 Cu N LR 53	4,0 × 350	115–140	64	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

4462 Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (1.4462) zum Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Stähle. Schweißgut aus stickstoffhaltigem, austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit erhöhtem Ferritgehalt und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis + 250 °C. Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25–35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.*

Normenbezeichnungen

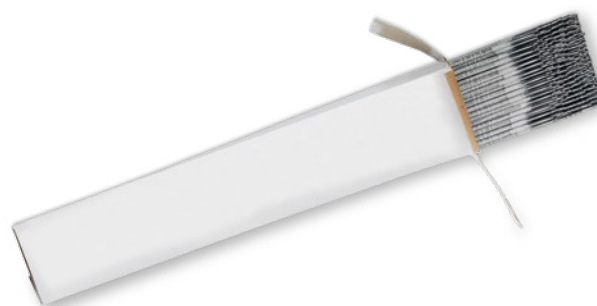
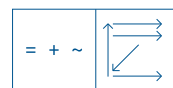
EN ISO 3581-A: E 22 9 3 LR 32, EN 1600: E 22 9 3 LR 32, DIN 8556: E 22 9 3 N L R 23, AWS: E 2209

Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguss, z. B. Grundwerkstoffe 1.4347, 1.4462, 1.4417, 1.4463, 1.4460, 1.4582 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 550
Zugfestigkeit [MPa]: 750
Bruchdehnung [%]: 35
Kerbschlagarbeit [J]: 70



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003063	MT-4462	E 22 9 3 LR 32	2,5 × 300	50–70	216	4,0
10003055	MT-4462	E 22 9 3 LR 32	3,2 × 350	70–100	134	5,0
10018173	MT-4462	E 22 9 3 LR 32	4,0 × 350	90–140	89	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

310 Stabelektrode

Rutilumhüllte Stabelektrode (1.4842) zum Schweißen hitzebeständiger Stähle. Schweißgut aus vollaustenitischem Chrom-Nickel-Stahl, zunderbeständig bis +1.200 °C. Das Schweißgut ist nicht beständig in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen, gegebenenfalls Decklage mit Nickelbasis-Legierungen schweißen.*

Normenbezeichnungen

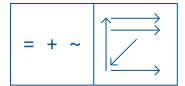
EN ISO 3581-A: E 25 20 R 12, EN 1600: E 25 20 R 12,
DIN 8556: E 25 20 R 26, AWS: E 310-16

Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige Stähle, z. B. 1.4832, 1.4841, 1.4837,
1.4845, 1.4840, 1.4846

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 600
Bruchdehnung [%]: 30
Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018172	MT-310	E 25 20 R 12	2,5 × 300	70–90	210	4,0
10003098	MT-310	E 25 20 R 12	3,2 × 350	100–120	137	5,0
10018171	MT-310	E 25 20 R 12	4,0 × 350	120–140	92	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

182 Stabelektrode

Hochnickelhaltige Sonderelektrode (2.4807) mit basischer Umhüllung für die Verbindung unterschiedlicher Werkstoffe. Korrosions- und hitzebeständig. Ausbringung 140 %.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 14172: E Ni 6182, DIN 1736: EL NiCr 15Fe Mn, AWS: E-NiCrFe-3

Grundwerkstoffe

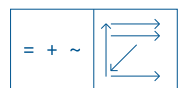
2.4630, 2.4631, 2.4669, 2.4816, 2.4817, 2.4851

Wichtigste Anwendungsbereiche

Verbindungen zwischen unlegierten bis höchstlegierten Werkstoffen, Nickel und Nickellegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen sowie der verschiedenen Werkstoffgruppen untereinander. Hohe Korrosions- und Hitzebeständigkeit in schwefelarmer Atmosphäre, zunderbeständig bei Temperaturen bis 1.200 °C. Vollaustenitisches Schweißgut, unempfindlich gegen Versprödung, thermoschockbeständig und kaltzäh. Auch bei hohen Temperaturen keine Kohlenstoffdiffusion in das Schweißgut. Ebenfalls geeignet für Reparatur und Wartung, besonders für Verbindungsschweißungen an Konstruktionen mit hoher innerer Spannung

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 380
Zugfestigkeit [MPa]: 630
Bruchdehnung [%]: 35
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018170	MT-182	E Ni 6182	2,5 × 350	60–90	178	5,0
10018169	MT-182	E Ni 6182	3,2 × 350	90–120	105	5,0
10018168	MT-182	E Ni 6182	4,0 × 350	110–150	70	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

Nicro 625 Stabelektrode

Rutilbasierte Hochleistungselektrode (2.4621) zum Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähem Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen. Schweißgut aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung für Betriebstemperaturen bis +1.000 °C, kaltzäh bis -196 °C. Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen empfiehlt sich Unternahtschutz. Durch leicht pendelnde Elektrodenführung glatte Nähte und vor allem guter Schlackenabgang.*

Normenbezeichnungen

EN ISO14172: E Ni 6625, DIN 1736: EL NiCr 20 Mo 9 Nb, AWS: E NiCrMo-3

Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen, z. B. NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856), NiCr 22 Mo 6 Cu (2.4618), NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) und ihre Verbindungen mit un-, niedrig- und hochlegiertem Stahl/Stahlguss, Plattierungen, kaltzähem Nickelstähle, z. B. X8 Ni 9 (1.5662). Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebstemperaturen über +300 °C

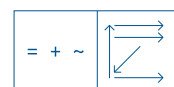
Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 450

Zugfestigkeit [MPa]: 750

Bruchdehnung [%]: 38

Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018167	MT-Nicro 625	E Ni 6625	2,0 × 300	40–70	218	4,0
10018216	MT-Nicro 625	E Ni 6625	2,5 × 350	65–100	143	5,0
10018215	MT-Nicro 625	E Ni 6625	3,2 × 350	95–130	85	5,0
10018214	MT-Nicro 625	E Ni 6625	4,0 × 350	120–170	56	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

Nickel Stabelektrode

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab für artfremde Gusseisenschweißungen. Universell anwendbare Stabelektrode für Reparaturschweißungen an Gussteilen. Kurze Raupen (30,00 ± 50,00 mm) schweißen, Schweißraupen sofort gut abhämmern, um Spannungen abzubauen. Durch entsprechende Wahl der Polung beim Schweißen mit Gleichstrom können bestimmte Eigenschaften erzielt werden: Minuspol – pulsierender Lichtbogen, tiefer Einbrand und gute Flankenbildung, flache Nähte. Pluspol – höhere Schweißgeschwindigkeit, geringerer Einbrand, höher aufragende Nähte. Wechselstrom – geringstes Wärme einbringen, günstig für Fülllagenschweißungen.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 1071: E C Ni-CI 1, DIN 8573: E Ni-BG 1, AWS: E Ni-CI

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Lamellengraphit nach DIN 1691, z. B. GG-10 (GJL-100) bis GG-35 (GJL-350) weißer und schwarzer Temperguss nach DIN 1692

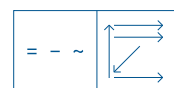
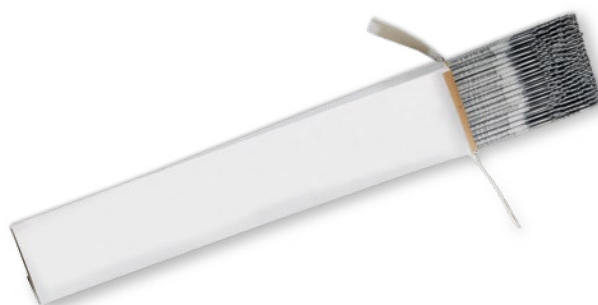
Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 210

Zugfestigkeit [MPa]: 440

Bruchdehnung [%]: 5

Kerbschlagarbeit [J]: 160 bei +20 °C



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10018213	MT-Nickel	E C Ni-CI 1	2,5 × 350	50–100	238	5,0
10018212	MT-Nickel	E C Ni-CI 1	3,2 × 350	70–130	149	5,0
10018211	MT-Nickel	E C Ni-CI 1	4,0 × 350	90–150	101	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

NiFe Stabelektrode

Basisch-graphitisch umhüllte Stabelektrode mit Nickel-Eisen-Kernstab für artfremde Gusseisenschweißungen. Sondelektrode auf Nickel-Eisen-Basis für die bearbeitbare Gusseisenkaltschweißung an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen. Besonders geeignet für Sphäroguss. Schweißnaht und Nahtübergänge lassen sich gut spangebend bearbeiten.*

Normenbezeichnungen

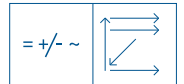
EN ISO 1071: E C NiFe 11, DIN 8573: ähnlich E NiFe-1-BG 23
AWS: ähnlich E NiFe-Cl

Wichtigste Anwendungsbereiche

Gusseisen mit Kugelgraphit, EN-GJL-100 (GG 10) bis EN-GJL-350 (GG 35)
EN GJS-400 (GGG 40) bis EN-GJS-700 (GGG 70), Lunkerschweißungen und Auftragschweißungen auf Gusseisen

Mechanische Güterwerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 250
Zugfestigkeit [MPa]: 375
Bruchdehnung [%]: 4
Kerbschlagarbeit [J]: 170



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10003054	MT-NiFe	E C NiFe 11	2,5 × 300	60–90	307	5,0
10003047	MT-NiFe	E C NiFe 11	3,2 × 350	90–130	160	5,0
10003040	MT-NiFe	E C NiFe 11	4,0 × 350	120–150	105	5,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

600 T Stabelektrode

Rutil-umhüllte Stabelektrode (~ 1.4718) zum Schweißen zäher abriebfester Auftragsungen. Schweißgut aus verschleißfestem Chrom-Silizium-Stahl. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Bei Mehrlagenschweißungen kann durch die Schlacke geschweißt werden. Höher gekohlte oder rissempfindliche Grundwerkstoffe auf +200 °C bis +300 °C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, z. B. MT-307 HL. Schweißgut ist schmied- und härtbar.*

Normenbezeichnungen

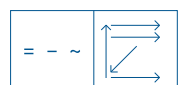
EN ISO 14700: E Fe 8, DIN 8555: E 6-UM-60

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen zäher abriebbeständiger Auftragsungen auf Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl, z. B. Rollen, Laufflächen, Raupenketten, Laufräder, Kollergänge, Baggerteile, Förderschnecken, Walzenbrecher, Schlaghämmer, Walzwerksführungen, Nocken, Spannbacken, Prallbacken, Mischerarme, Ambosse

Härte des Schweißgutes

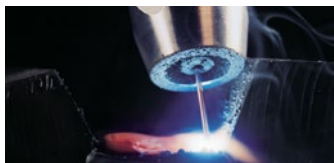
Vickers-Härte [HV]: 650
Rockwell-Härte [HRC]: 58



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Schweißstrom [A]	Stück/Paket	Gewicht pro Paket [kg]
10014069	MT-600 T	E Fe 8	2,5 × 350	60–70	227	5,0
10018210	MT-600 T	E Fe 8	3,2 × 350	80–100	140	5,0
10018209	MT-600 T	E Fe 8	4,0 × 450	100–130	85	6,0

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen.

Übersicht Gasarten



MAG



MIG



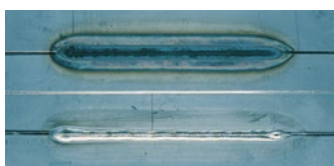
MSG-Löten



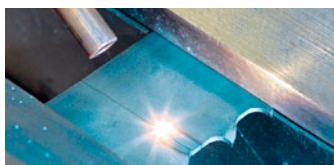
WIG



WP



Wurzelerschutz



Laser



Lichtbogenbolzenschweißen

Zuordnung der Schweißprozesse und Werkstoffe zu den Linde-Produktlinien

Prozess	Werkstoffgruppe	COMPETENCE LINE™	PERFORMANCE LINE™
MAG Metall-Aktivgas	Unlegierte Stähle Feinkornbaustähle, Druckbehälter- und Rohr Stahl, warm- oder kaltgewalzte Stähle etc.	CORGON® 8 CORGON® 15 CORGON® 18 CORGON® 25 CORGON® 5S2 CORGON® 5S4 CORGON® 13S4 CORGON® S8 Kohlendioxid	CORGON® 10He30
MIG	Nichtrostende Stähle Korrosionsbeständige, hitzebeständige, warmfeste Stähle, Duplexstähle etc.	CRONIGON® 2 CRONIGON® S1 CRONIGON® S3	CRONIGON® 2He20 CRONIGON® 2He50
MIG Metall-Inertgas	Nickelbasiswerkstoffe Aluminium, Kupfer, Nickel und deren Legierungen	Argon (MIG-Prozess) Argon VARIGON® S	CRONIGON® Ni Reihe VARIGON® He Reihe VARIGON® HeS Reihe MISON® He Reihe VARIGON® He Reihe
MSG-Löten Metall-Schutzgaslöten	Beschichtete und unbeschichtete Feinbleche, nichtrostende ferritische Stähle	Argon CRONIGON® S1 CRONIGON® 2	VARIGON® He15 VARIGON® He30 VARIGON® He50 VARIGON® He70 VARIGON® He90 Helium
WIG Wolfram-Inertgas	Alle schmelzschweißbaren Metalle, alle unlegierten und legierten Stähle, NE-Metalle	Argon	VARIGON® He Reihe VARIGON® HeS Reihe MISON® He Reihe
WP	Aluminium und seine Legierungen	Argon VARIGON® S	VARIGON® H2 VARIGON® H5 VARIGON® He15
Wurzelerschutz	Austenitische nichtrostende Stähle, Nickelbasislegierungen Duplex- und Superduplexstähle Vollaustenitische Stähle	Argon VARIGON® N Reihe Argon VARIGON® N Reihe	VARIGON® N2He20 VARIGON® N2H1
WP Wolfram-Plasma Wurzelerschutz	Alle schmelzschweißbaren Metalle Alle Werkstoffe, bei denen wurzelseitig Oxidation vermieden werden muss	Argon Argon Stickstoff VARIGON® N Reihe	VARIGON® He Reihe VARIGON® H Reihe Formiergas: 5-30 % H ₂ in N ₂ VARIGON® H Reihe Sicherheitshinweise in der Fachliteratur beachten!
Laser-Fügetechnologien	Alle schmelzschweißbaren Metalle	Argon	LASGON® Reihe Helium
Lichtbogenbolzenschweißen	Stahl Aluminium	CORGON® 18 Argon	CORGON® 10He30

Zusammensetzungen von Linde-Schweißschutzgasen nach DIN EN ISO 14175

COMPETENCE LINE™	PERFORMANCE LINE™	ISO 14175:2008	CO ₂ Vol.-%	O ₂ Vol.-%	N ₂ Vol.-%	NO Vol.-%	He Vol.-%	H ₂ Vol.-%	Ar Vol.-%
Argon (Ar)		I1							100
	Helium (He)	I2					100		
Kohlendioxid (CO ₂)		C1	100						
CORGON® 552		M24-ArCO-5/2	5	2					Rest
CORGON® 554		M23-ArCO-5/4	5	4					Rest
CORGON® 1354		M25-ArCO-13/4	13	4					Rest
CORGON® 8		M20-ArC-10	8						Rest
CORGON® 15		M20-ArC-15	15						Rest
	CORGON® 10He30	M20-ArHeC-30/10	10				30		Rest
CORGON® 18		M21-ArC-18	18						Rest
CORGON® 25		M21-ArC-25	25						Rest
CORGON® 58		M22-ArO-8		8					Rest
CRONIGON® 2		M12-ArC-2,5	2,5						Rest
CRONIGON® S1		M13-ArO-1		1					Rest
CRONIGON® S3		M13-ArO-3		3					Rest
	CRONIGON® 2He20	M12-ArHeC-20/2	2				20		Rest
	CRONIGON® 2He50	M12-ArHeC-50/2	2				50		Rest
	CRONIGON® Ni10	Z-ArHeHC-30/2/0,05	0,05				30	2	Rest
	CRONIGON® Ni20	Z-ArHeC-50/0,05	0,05				50		Rest
	CRONIGON® Ni30	Z-ArHeNC-5/5/0,05	0,05		5		5		Rest
VARIGON® N2		N2-ArN-2			2				Rest
	VARIGON® N2H1	N4-ArNH-2/1			2			1	Rest
	VARIGON® N2He20	N2-ArHeN-20/2			2		20		Rest
	VARIGON® He15/30/50	I3-ArHe-15...30...50					15/30/50		Rest
	VARIGON® He70/90	I3-HeAr-30...10					70/90		Rest
VARIGON® S		Z-ArO-0,03		0,03					Rest
	MISON® He30	Z-ArHe+NO-30/0,03				0,03	30		Rest
	VARIGON® He15S	Z-ArHeO-15/0,03		0,03			15		Rest
	VARIGON® He30S	Z-ArHeO-30/0,03		0,03			30		Rest
	VARIGON® He50S	Z-ArHeO-50/0,03		0,03			50		Rest
	VARIGON® H2-15	R1-ArH-2...15						2-15	Rest
	Formiergas 95/5-70/30	N5-NH-5...30			Rest			5-30	
Stickstoff (N ₂)		N1			100				
	LASGON® C1	M20-ArHeC-35/15	15				35		Rest
	LASGON® C2	M12-ArHeC-23/2	2				23		Rest
	LASGON® H2	R1-ArHeH-26/4,5					26	4,5	Rest
	LASGON® H3	R1-ArHeH-20/8					20	8	Rest
	LASGON® H4	R1-ArHeH-40/10					40	10	Rest
	LASGON® S2	M13-ArHeO-22/2		2			22		Rest
	LASGON® S3	Z-ArHeOC-20/19/19	19	19			20		42
Sauerstoff (O ₂)		O1		100					

G3Si1 Drahtelektrode

G3Si1 (SG 2) verkupfertes Massivdraht für das MAG-Schweißen unter Schutzgas in allen Positionen. Dieser Draht wird vorwiegend im Metall- und Stahlbau sowie im Apparat- und Behälterbau eingesetzt.
Geeignet für CO₂- und Ar/CO₂- oder Ar/CO₂/O₂-Mischgas.
Wir empfehlen Linde Schweißschutzgas CORGON® 18



Zulassungen

nach DB-Zulassung:
DIN EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 3Si1
DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 M21 3Si1

nach TÜV-Zulassung:
EN ISO 14341-A-G 42 4 M G3Si1
EN ISO 14341-A-G 42 4 M21 G3Si1

Grundwerkstoffe

Geeignet für ein- und mehrlagiges Schweißen von un- und niedriglegiertem Stahl

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze [MPa]: 460
Zugfestigkeit [MPa]: 530–680
Bruchdehnung [%]: 27
Kerbschlagarbeit [J]: 47



Art.-Nr.	Lieferant	Norm	Typ	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Fass [kg]	Spulart
10000728	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 0,8	15,0	K-300
10000720	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,0	15,0	K-300
10000711	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,2	15,0	K-300
10021116	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 0,8	250,0	
10015619	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,0	250,0	
10021603	Linde	G3Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,2	250,0	
10031416	Linde	G3Si1	Gold (verbronz)	Ø = 0,8	15,0	K-300
10015147	Linde	G3Si1	Gold (verbronz)	Ø = 1,0	15,0	K-300
10015239	Linde	G3Si1	Gold (verbronz)	Ø = 1,2	15,0	K-300

G4Si1 Drahtelektrode



G4Si1 (SG 3) verkupfelter Massivdraht für das MAG-Schweißen unter Schutzgas in allen Positionen. Dieser Draht wird vorwiegend im Metall- und Stahlbau sowie im Apparate- und Behälterbau eingesetzt. Geeignet für CO₂- und Ar/CO₂- oder Ar/CO₂/O₂-Mischgas. Wir empfehlen Linde Schweißschutzgas CORGON® 18

Zulassungen

nach DB-Zulassung:
DIN EN ISO 14341-A-G 42 3 C1 4Si1
DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 4Si1

nach TÜV-Zulassung:
EN ISO 14341-A-G 46 5 M 21 - G4 Si1
EN ISO 14341-A-G 46 5 M / G 42 3 C - G4 Si1

Grundwerkstoffe

Geeignet für ein- und mehrlagiges Schweißen von un- und niedriglegiertem Stahl, von C-Mn-Stahl und von feinkörnigem Stahl

Mechanische Gütewerte

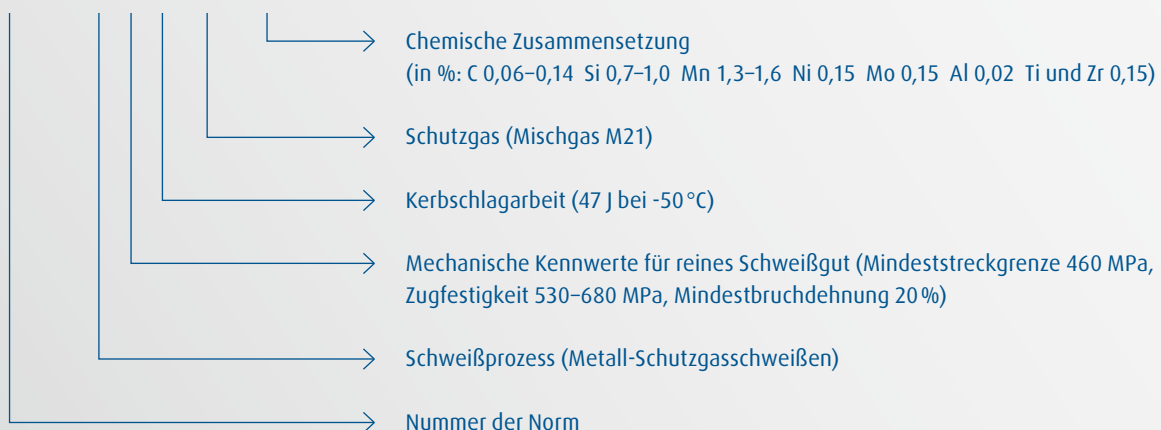
Streckgrenze [MPa]: 520
Zugfestigkeit [MPa]: 560–720
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 47



Art.-Nr.	Lieferant	Norm	Typ	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Fass [kg]	Spulart
10000671	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 0,8	15,0	K-300
10000703	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,0	15,0	K-300
10000695	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,2	15,0	K-300
10024391	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 0,8	250,0	
10093918	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,0	250,0	
10093919	Linde	G4Si1	Classic (verkupfert)	Ø = 1,2	250,0	
10031417	Linde	G4Si1	Gold (verbrönt)	Ø = 0,8	15,0	K-300
10015464	Linde	G4Si1	Gold (verbrönt)	Ø = 1,0	15,0	K-300
10031418	Linde	G4Si1	Gold (verbrönt)	Ø = 1,2	15,0	K-300

Bezeichnungsbeispiele

ISO 14341-A-G 46 5 M21 3Si1



RD 100

Fülldrahtelektrode

Röhrchendraht mit Metallpulverfüllung. Sehr gute Schweißigenschaften mit Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim Schweißen im Sprühlichtbogenbereich nahezu spritzerfrei. Gute Wiederzündigenschaften auch bei erkaltendem Drahtende, daher für Roboterschweißung hervorragend geeignet. Gute Flankenbenetzung, feingezeichnete Schweißnähte und kerbfreie Nahtübergänge, geringe Oxidbildung auf der Nahtoberfläche, mehrmaliges Schweißen ohne Zwischenreinigung möglich. Aufgrund der guten Modellierfähigkeit im Kurzlichtbogenbereich gut geeignet für Spaltüberbrückung und Zwangslagenschweißung.

Normenbezeichnungen

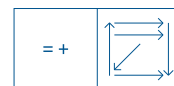
DIN EN ISO 17632-A: T 46 6 MM 1 H5/T 42 5 M C1 H5, AWS: E 71 T-G

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 450
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 24
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10021154	MT-RD 100	T 46 6 MM 1 H5	Ø = 1,2	16,0	K-300

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen.

RD 140

Fülldrahtelektrode

Basischer Fülldraht für un- und niedriglegierte Stähle. Betriebstemperaturen bis + 530 °C. Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff. MAG: Optimales Schweißverhalten mit Mischgas M 21. Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogen. Gute Flankenbenetzung, feingezeichnete Schweißnähte und kerbfreie Nahtübergänge, geringe Oxidbildung auf der Nahtoberfläche, mehrmaliges Schweißen ohne Zwischenreinigung möglich. Aufgrund der guten Modellierfähigkeit im Kurzlichtbogenbereich gut geeignet für Spaltüberbrückung und Zwangslagenschweißung.*

Normenbezeichnungen

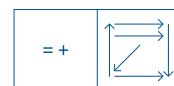
DIN EN ISO 17632-A: T 46 4 P M 1 H 5/T 46 2 PC 1 H 5, AWS: E 71 T-1

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 550
Zugfestigkeit [MPa]: 470
Bruchdehnung [%]: 22
Kerbschlagarbeit [J]: 120



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10019028	MT-RD 140	T 46 4 P M 1 H 5	Ø = 1,2	16,0	K-300

MT-RD 310 Fülldrahtelektrode

Basischer Röhrendraht. Basisches Schweißverhalten, hohe mechanische Gütewerte, gut geeignet für das Schweißen von höher gekohlten Stählen, porenfreie Nähte, guter Schlackenabgang.*

Normenbezeichnungen

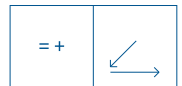
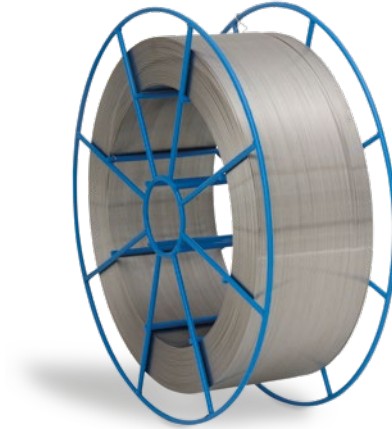
DIN EN ISO 17632-A: T 42 4 B C 3 H 5/T 46 4 BM 3 H5
AWS: E 70 T-5

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze [MPa]: 420
Zugfestigkeit [MPa]: 510–610
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 150



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10014554	MT-RD 310	T 42 4 B C 3 H 5	Ø = 1,2	16,0	K-300

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen.

WSG 2 WIG-Stäbe

Schweißstab aus unlegiertem Stahl. Zum WIG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Unversell einsetzbar. Alterungsbeständiges Schweißgut. Werkstoffnummer 1.5125 für Betriebstemperaturen von –50 bis + 450 °C.

Normenbezeichnungen

EN ISO 636-A: W 38 5 W3Si1, EN 440: G3 Si 1, DIN 8559: WSG 2,
AWS: ER 70 S-6

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 510
Zugfestigkeit [MPa]: 580
Bruchdehnung [%]: 27
Kerbschlagarbeit [J]: 15



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Paket [kg]
10012884	MT WSG 2	G3 Si 1	1,0×1.000 mm	5,0
10003102	MT WSG 2	G3 Si 1	1,6×1.000 mm	5,0
10002863	MT WSG 2	G3 Si 1	2,0×1.000 mm	5,0
10002855	MT WSG 2	G3 Si 1	2,4×1.000 mm	5,0
10002847	MT WSG 2	G3 Si 1	3,0×1.000 mm	5,0

Mo Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.5424) aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl.
Zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +530 °C.
Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen
entsprechend dem Grundwerkstoff. MAG: Optimales Schweißverhalten mit Mischgas M 21.
Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogen.*

Normenbezeichnungen

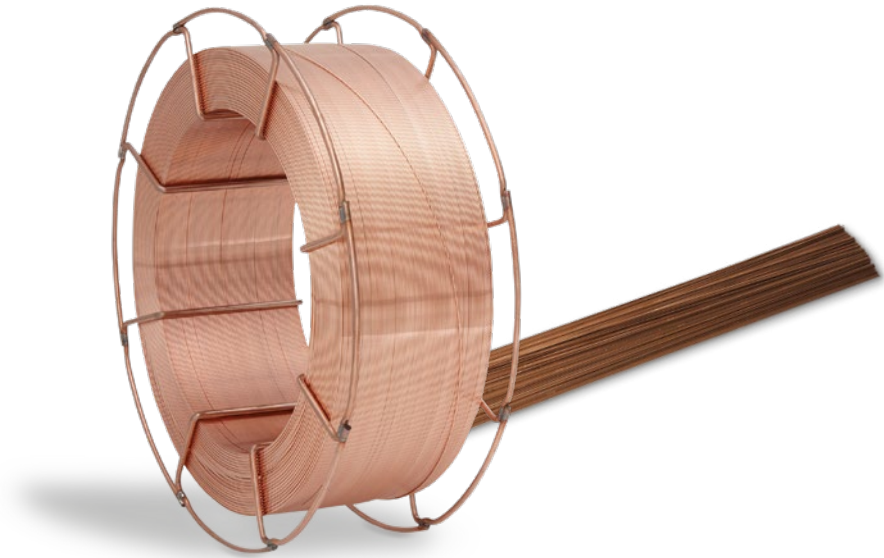
EN ISO 14341-A: G 42 2 C/M G 2Mo
EN ISO 636-A: W 42 2 W3 Si1
EN 12070: G Mo Si/W Mo Si
DIN 8575: SG Mo, AWS: ER 80 S-G

Grundwerkstoffe

P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P310GH,
16Mo3, L320, L360NB-L415NB

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 500
Zugfestigkeit [MPa]: 620
Bruchdehnung [%]: 26
Kerbschlagarbeit [J]: 200



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018208	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	Ø = 0,8	15,0	K-300
10002954	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	Ø = 1,0	15,0	K-300
10002945	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	Ø = 1,2	15,0	K-300
10001019	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	1,6 × 1.000	5,0	
10002515	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	2,0 × 1.000	5,0	
10002959	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	2,4 × 1.000	5,0	
10002952	MT-Mo	G 42 2 C/M G 2Mo	3,2 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Angelassen ½ h 620 °C/L bei +20 °C.

CrMo 1 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.7339) aus niedriglegiertem chrom-molybdänhaltigem Stahl. Zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570 °C. Vorwärmtemperatur +200 °C bis +350 °C, Zwischenlagentemperatur maximal +350 °C, Wärmebehandlung nach dem Schweißen: Mindestens ½ h bei +660 °C bis +700 °C, Abkühlung an ruhender Luft.*

Normenbezeichnungen

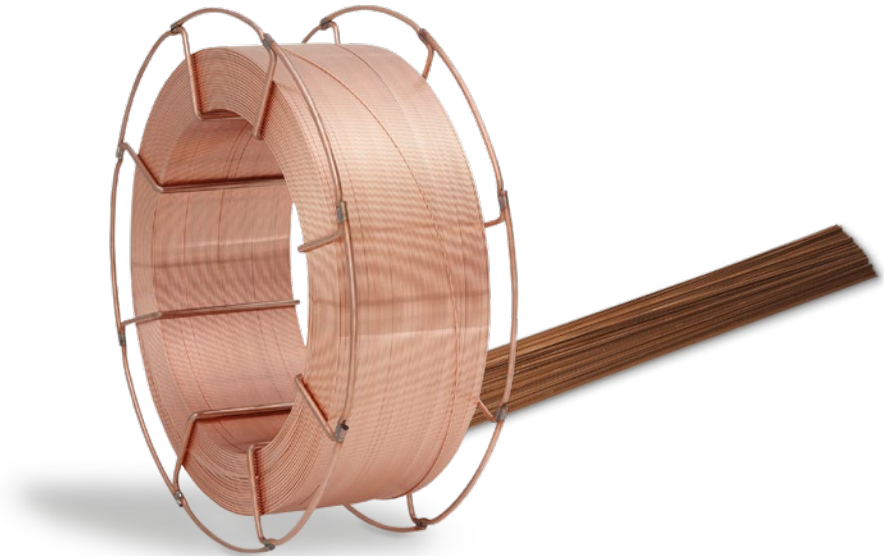
EN ISO 21952-A: G CrMo 1Si/W CrMo1Si,
EN 12070: G CrMo 1 Si/W CrMo 1 Si,
DIN 8575: SG CrMo 1, AWS: ER 80 S-G

Grundwerkstoffe

1.7335, 1.7218, 1.7357, 1.7350,
1.7337, 1.7354, 1.7218, 1.7225

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 500
Zugfestigkeit [MPa]: 640
Bruchdehnung [%]: 24
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018207	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	Ø = 0,8	15,0	K-300
10002923	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	Ø = 1,0	15,0	K-300
10002980	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	Ø = 1,2	15,0	K-300
10002946	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	1,6 × 1.000	5,0	
10002940	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	2,0 × 1.000	5,0	
10002933	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	2,4 × 1.000	5,0	
10019117	MT-CrMo 1	G CrMo1Si/W CrMo1Si	3,2 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Angelassen ½ h 700 °C/L bei +20 °C.

600 HB Drahtelektrode

Drahtelektrode aus Chrom-Silizium-Stahl (1.4718) zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen zäharter abriebfester Auftragungen. Schweißen zäharter abriebbeständiger Auftragungen auf Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss oder Manganhartstahl. Das Schweißen mit anderen Schutzgasen kann die Härteverhältnisse verändern. Unbehandeltes Schweißgut nur durch Schleifen bearbeitbar. Rissempfindliche Grundwerkstoffe auf etwa + 200 °C bis + 300 °C vorwärmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen Zwischenlage (Pufferlage) schweißen, w MT-307 oder Stabelektrode MT-307 HL.*

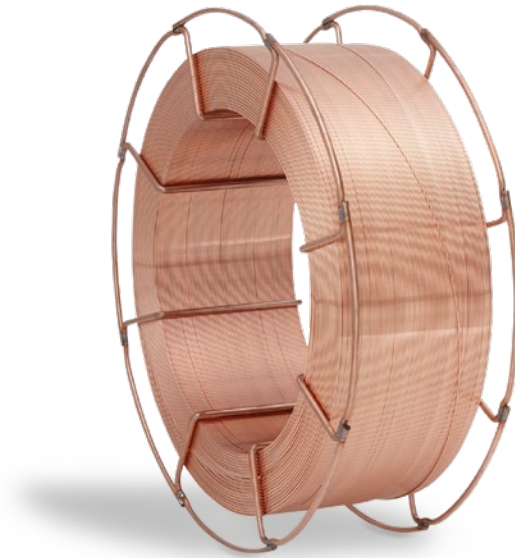
Normenbezeichnungen

EN ISO 14700: S Fe 8, DIN 8555: MSG 6-60

Härte des Schweißgutes

Vickers-Härte [HV]: 650

Rockwell-Härte (HRC): 58



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10000967	MT-600 HB	MSG 6-60	Ø = 1,0	15,0	K-300
10000976	MT-600 HB	MSG 6-60	Ø = 1,2	15,0	K-300

* Dateninformationen Elga. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen.

307 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl 1.4370 mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle für Betriebstemperaturen von -120 °C bis +300 °C.

Normenbezeichnungen

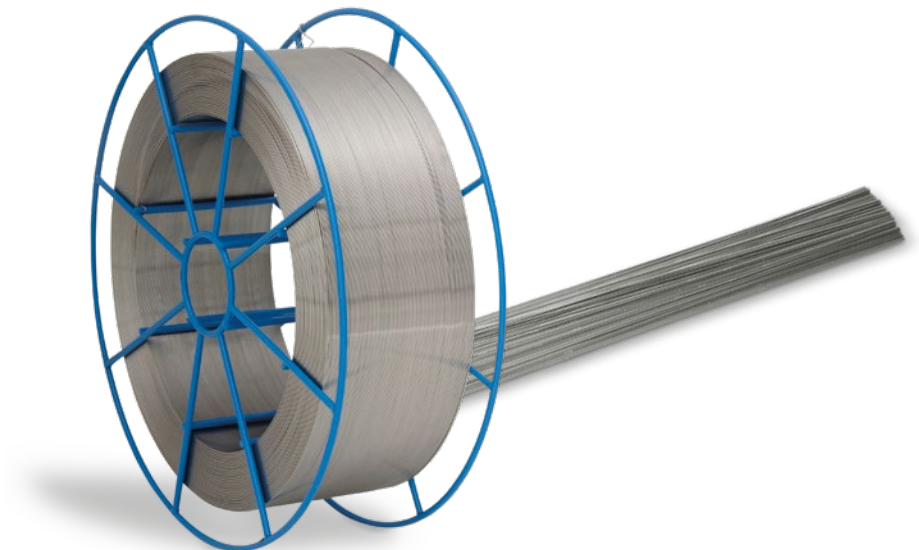
EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn/W 18 8 Mn
DIN 8556: SG X 5 CrNiMn 18 8
AWS: ER 307

Grundwerkstoffe

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen)
hoch kohlenstoffhaltiger Stahl und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl, Pufferlagen für Hartauftragungen

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 400
Zugfestigkeit [MPa]: 590
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003504	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003497	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003491	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	Ø = 1,2	15,0	K-300
10002887	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	1,0 × 1.000	5,0	
10004199	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	1,2 × 1.000	5,0	
10002880	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	1,6 × 1.000	5,0	
10002872	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	2,0 × 1.000	5,0	
10002865	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	2,4 × 1.000	5,0	
10002856	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	3,2 × 1.000	5,0	
10024543	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	4,0 × 1.000	5,0	
10024544	MT-307	G 18 8 Mn/W 18 8 Mo	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Angelassen ½ h 700 °C/L bei +20 °C.

308 L Drahtelegrode

Schweißstab/Drahtelegrode aus Chrom-Nickel-Stahl (1.4316) mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis + 400 °C, kaltzäh bis - 196 °C.*

Normenbezeichnungen

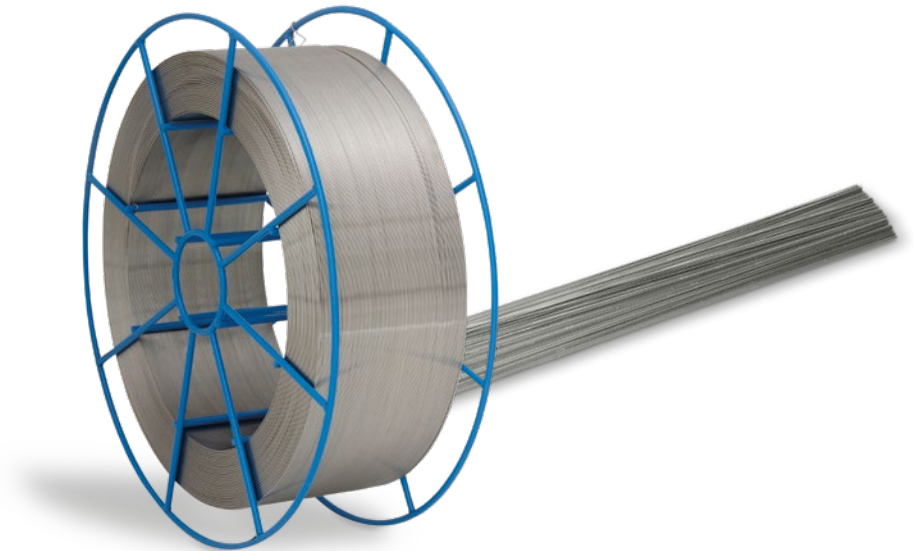
EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si/W 19 9 LSi,
DIN 8556: SG X2 Cr Ni 19 9,
AWS: ER 308 L Si

Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4301, 1.4306, 1.4303,
1.4311, 1.4308, 1.4552, 1.4310,
1.4541, 1.4319, 1.4550

Mechanische Gütewerte**

0,2% -Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 500
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 50



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart	empf.Schweißschutzgas
10003214	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	Ø = 0,8	15,0	K-300	Argon
10003209	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	Ø = 1,0	15,0	K-300	
10003201	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	Ø = 1,2	15,0	K-300	
10003502	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	1,0 × 1.000	5,0		CRONIGON®
10003908	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	1,2 × 1.000	5,0		
10003496	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	1,6 × 1.000	5,0		
10003488	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	2,0 × 1.000	5,0		
10003480	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	2,4 × 1.000	5,0		
10003473	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	3,2 × 1.000	5,0		
10003468	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	4,0 × 1.000	5,0		
10003463	MT-308 L	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi	5,0 × 1.000	5,0		

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

347 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4551) aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Stahl.
Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebs-
temperaturen bis + 400 °C, zunderbeständig bis + 800 °C.*

Normenbezeichnungen

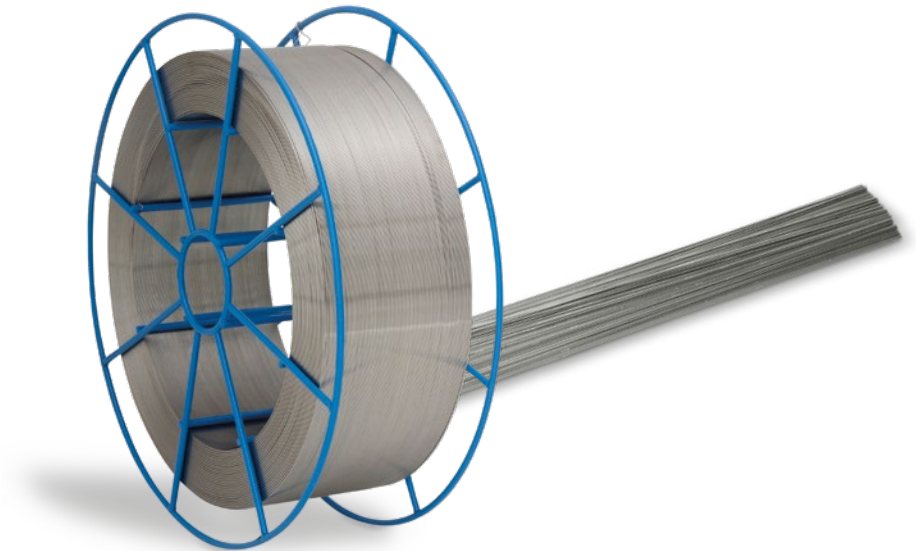
EN ISO 14343-A: G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi
DIN 8556: SGX 5 CrNiNb 19 9
AWS: ER 347 Si

Grundwerkstoffe

1.4541, 1.4301, 1.4550, 1.4303,
1.4552, 1.4308, 1.4319, 1.4310,
1.4306, 1.4312, 1.4306

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 10



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003194	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003186	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003179	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003458	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	1,0 × 1.000	5,0	
10003450	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	1,6 × 1.000	5,0	
10003443	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	2,0 × 1.000	5,0	
10003437	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	2,4 × 1.000	5,0	
10003432	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	3,2 × 1.000	5,0	
10018205	MT-347	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi	4,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

316 L Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4430) aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl.
Mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender
und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis + 400 °C, kaltzäh bis -196 °C.
Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.*

Normenbezeichnungen

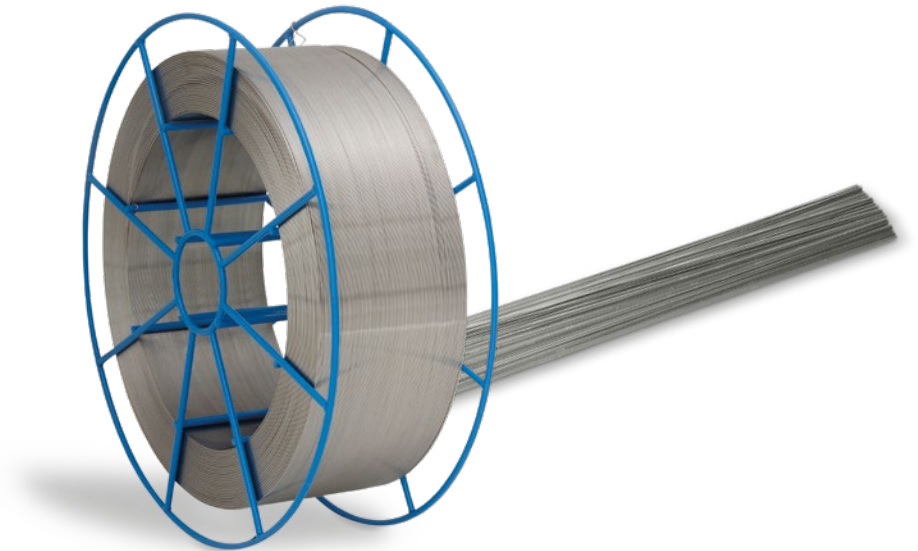
EN ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi,
DIN 8556: SGX2 CrNiMo 19 12,
AWS: ER 316 L Si

Grundwerkstoffe

1.4404, 1.4571, 1.4573, 1.4406,
1.4580, 1.4429, 1.4581, 1.4435,
1.4583, 1.4408, 1.4436, 1.4401,
1.4420

Mechanische Gütewerte**

0,2%-Dehngrenze [MPa]: 320
Zugfestigkeit [MPa]: 510
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003171	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003163	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003529	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003426	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	1,0×1.000	5,0	
10004193	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	1,2×1.000	5,0	
10003418	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	1,6×1.000	5,0	
10003410	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	2,0×1.000	5,0	
10003404	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	2,4×1.000	5,0	
10003500	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	3,2×1.000	5,0	
10003495	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	4,0×1.000	5,0	
10003489	MT-316 L	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi	5,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

318 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4576) aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl. Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400 °C.*

Normenbezeichnungen

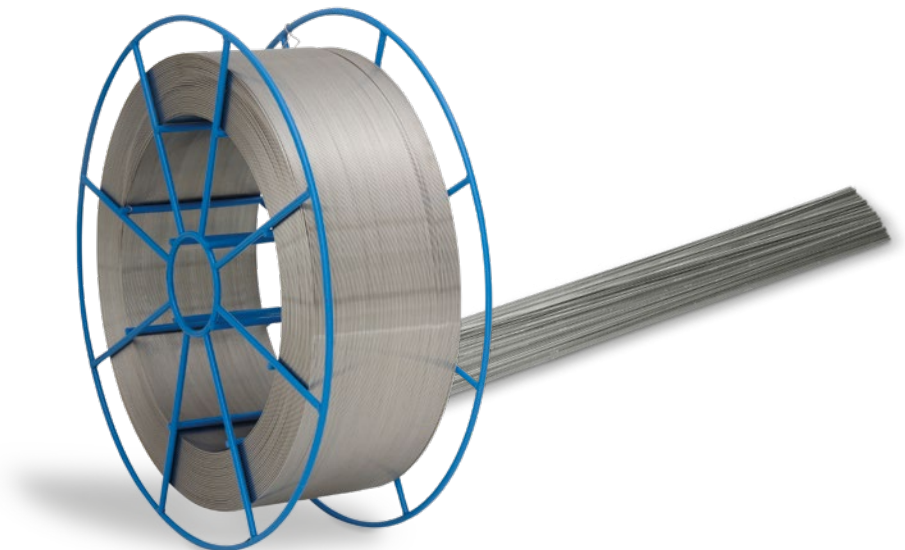
EN ISO 14343-A: G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi,
DIN 8556: SGX5 CrNiMoNb 19 12,
AWS: ER 318 Si

Grundwerkstoffe

1.4571, 1.4404, 1.4573, 1.4404,
1.4580, 1.4435, 1.4581, 1.4401,
1.4583, 1.4408, 1.4420, 1.4436

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 350
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 50



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003522	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003515	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003507	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	Ø = 1,2	15,0	K-300
10002928	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	1,0×1.000	5,0	
10004206	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	1,2×1.000	5,0	
10002922	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	1,6×1.000	5,0	
10002916	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	2,0×1.000	5,0	
10002911	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	2,4×1.000	5,0	
10002902	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	3,2×1.000	5,0	
10002896	MT-318	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi	4,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

309 L Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4332) aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl. Mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +300 °C. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal +300 °C. Bei längerer Glühbehandlung über +300 °C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.*

Normenbezeichnungen

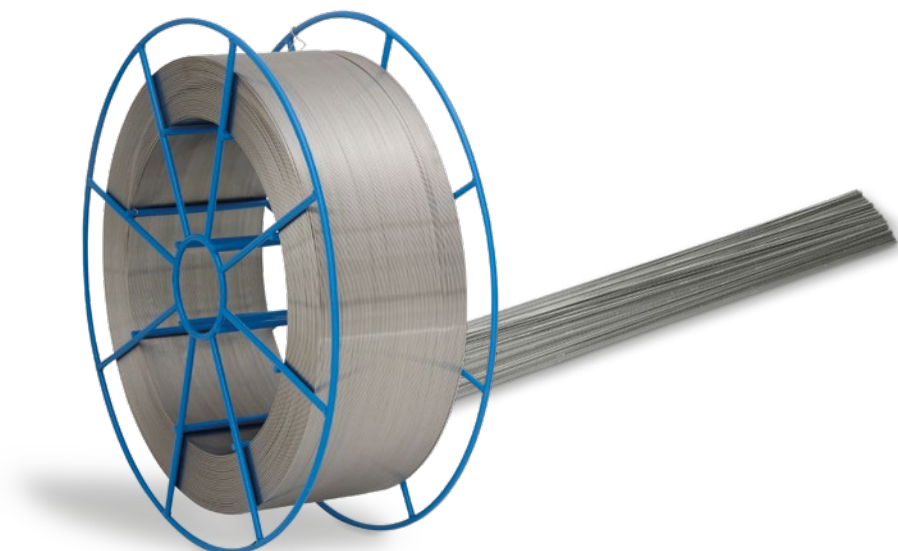
EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi/W 23 12 LSi,
DIN 8556: SGX2 CrNi 24 12,
AWS: ER 309 LSi

Grundwerkstoffe

1.4710, 1.4825, 1.4729, 1.2780,
1.4740, 1.4828

Mechanische Gütewerte**

0,2%-Dehngrenze [MPa]: 320
Zugfestigkeit [MPa]: 510
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 50



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018204	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003557	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003549	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	Ø = 1,2	15,0	K-300
10018203	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	1,0×1.000	5,0	
10002841	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	1,6×1.000	5,0	
10002835	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	2,0×1.000	5,0	
10002827	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	2,4×1.000	5,0	
10002820	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	3,2×1.000	5,0	
10018201	MT-309 L	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi	4,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

312 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4337) aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen, zunderbeständig bis + 1.000 °C. Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduzieren die Eigenspannungen bei Schwarzweiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse.*

Normenbezeichnungen

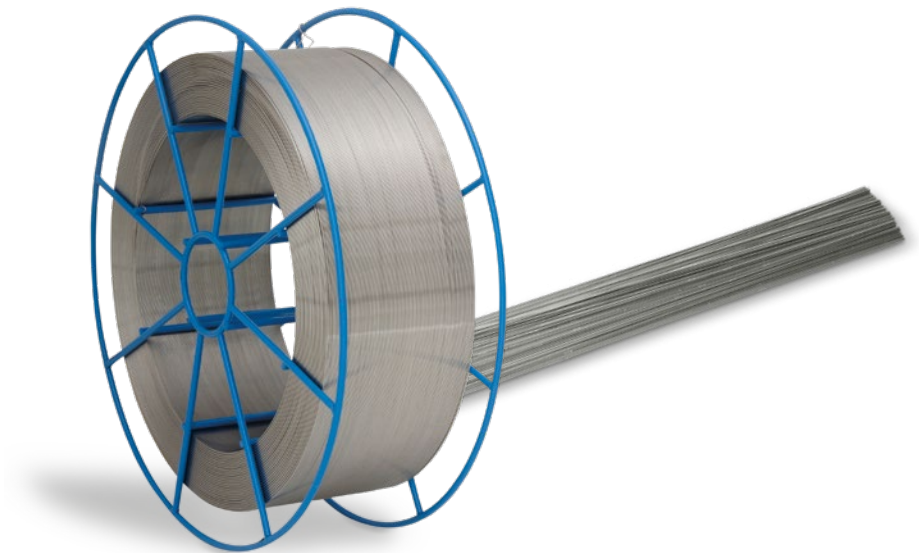
EN ISO 14343-A: G G 29 9/W 29 9,
DIN 8556: SG X 10 CrNi 30 9,
AWS: ER 312

Grundwerkstoffe

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z. B. 1.4762, 1.4085, schwer schweißbarer Stahl, z. B. Baustahl hoher Festigkeit

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 560
Zugfestigkeit [MPa]: 740
Bruchdehnung [%]: 25



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003523	MT-312	G 29 9/W 29 9	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003516	MT-312	G 29 9/W 29 9	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003508	MT-312	G 29 9/W 29 9	Ø = 1,2	15,0	K-300
10018200	MT-312	G 29 9/W 29 9	1,0 × 1.000	5,0	
10002780	MT-312	G 29 9/W 29 9	1,6 × 1.000	5,0	
10002777	MT-312	G 29 9/W 29 9	2,0 × 1.000	5,0	
10018198	MT-312	G 29 9/W 29 9	2,4 × 1.000	5,0	
10018197	MT-312	G 29 9/W 29 9	3,2 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

904 L Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4519) aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl. Mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis + 350 °C. Sauberkeit des Werkstücks im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Zwischenlagentemperatur maximal + 150 °C. WIG: In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben und dabei Überhitzung des Bades durch genügend Zusatz an Schweißstab verhindern. MIG/MAG: Bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.*

Normenbezeichnungen

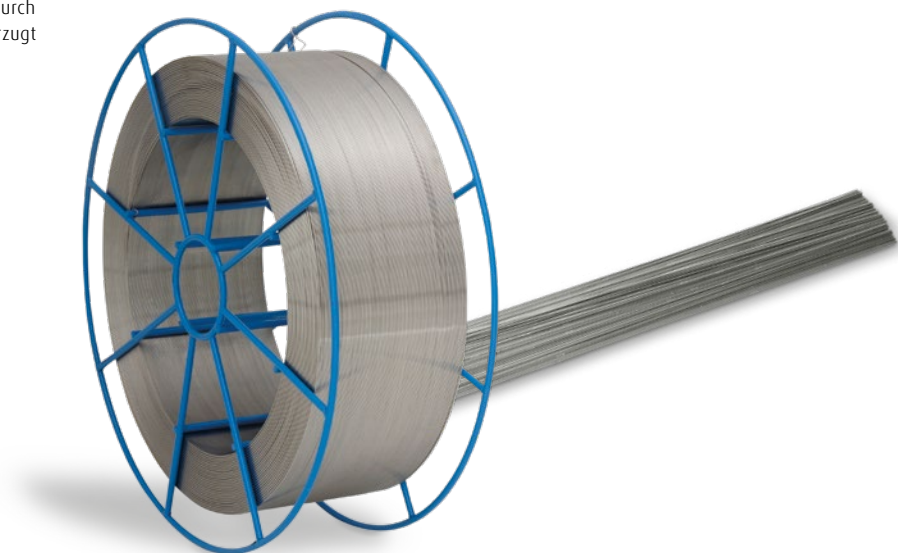
EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L,
DIN 8556: SGX2 CrNiMoCu 20 25,
AWS: ER 385

Grundwerkstoffe

1.4500, 1.4536, 1.4505, 1.4539,
1.4506, 1.4585

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 320
Zugfestigkeit [MPa]: 510
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003017	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003009	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003005	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003890	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	1,6×1.000	5,0	
10003969	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	2,0×1.000	5,0	
10003961	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	2,4×1.000	5,0	
10018195	MT-904 L	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L	3,2×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

4462 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4462) aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl.
Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis +250 °C.
Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25–35 %. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.*

Normenbezeichnungen

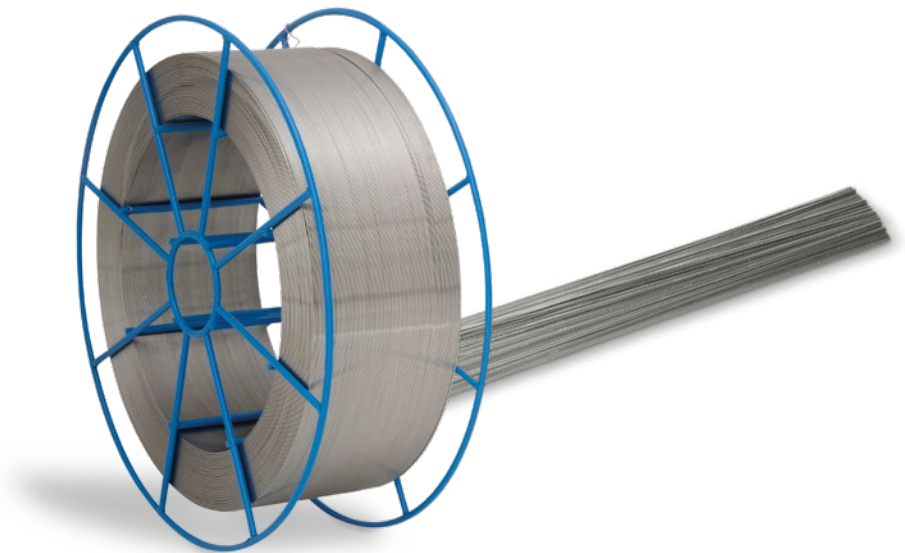
EN ISO 14343-A: G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL
DIN 8556: SG X2 CrNiMoN 22 8 3
AWS: ER 2209

Grundwerkstoffe

1.4347, 1.4462, 1.4417, 1.4582,
1.4460

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 450
Zugfestigkeit [MPa]: 550
Bruchdehnung [%]: 20
Kerbschlagarbeit [J]: 50



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018194	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	Ø = 0,8	15,0	K-300
10002996	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	Ø = 1,0	15,0	K-300
10002989	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003955	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	1,6×1.000	5,0	
10003948	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	2,0×1.000	5,0	
10003940	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	2,4×1.000	5,0	
10003910	MT-4462	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL	3,2×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

310 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (1.4842) aus vollustenitischem Chrom-Nickel-Stahl. Zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hitzebeständiger Stähle. Schweißgut zunderbeständig bis + 1.200 °C.*

Normenbezeichnungen

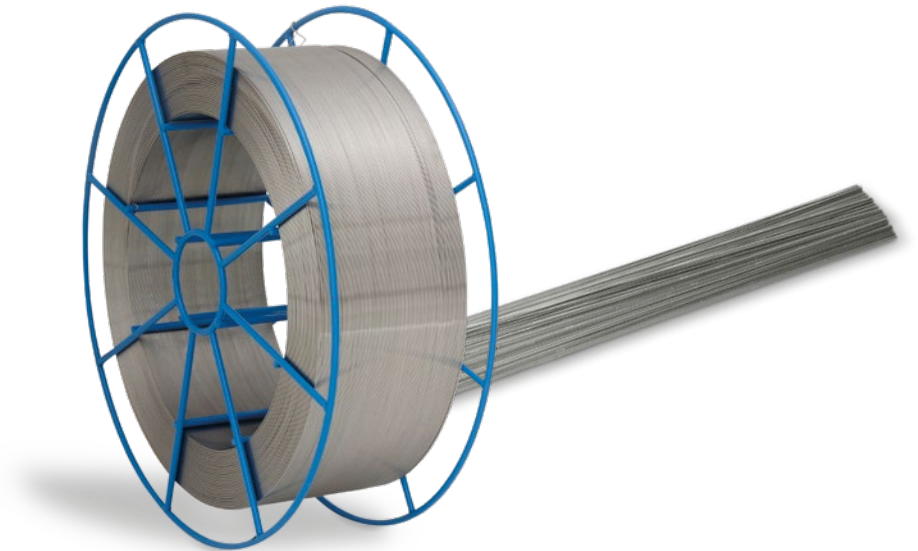
EN ISO 14343-A: G 25 20/W 25 20,
DIN 8556: SGX 12 CrNi 25 20,
AWS: ER 310

Grundwerkstoffe

1.4832, 1.4841, 1.4837, 1.4845,
1.4840, 1.4835

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 315
Zugfestigkeit [MPa]: 490
Bruchdehnung [%]: 25
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003545	MT-310	G 25 20/W 25 20	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003539	MT-310	G 25 20/W 25 20	Ø = 1,0	15,0	K-300
10003533	MT-310	G 25 20/W 25 20	Ø = 1,2	15,0	K-300
10002812	MT-310	G 25 20/W 25 20	1,0 × 1.000	5,0	
10002806	MT-310	G 25 20/W 25 20	1,6 × 1.000	5,0	
10002800	MT-310	G 25 20/W 25 20	2,0 × 1.000	5,0	
10002792	MT-310	G 25 20/W 25 20	2,4 × 1.000	5,0	
10002789	MT-310	G 25 20/W 25 20	3,2 × 1.000	5,0	
10018193	MT-310	G 25 20/W 25 20	4,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** 1 h 1.100 °C bei +20 °C.

FD 308 L Fülldrahtelektrode

Fülldrahtelektrode (1.4316) zum MIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350 °C. Kaltzäh bis -40 °C. Lässt sich fast spritzerfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen.*

Normenbezeichnungen

DIN EN 17633-A: T 19 9 L RM21 2,
DIN 8556: Typ 19 9 L, AWS: E 308 LT 1-4

Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4311,
1.4308, 1.4541, 1.4319, 1.4550,
1.4310, 1.4552

Mechanische Güterwerte**

0,2% Dehngrenze [MPa]: 400
Zugfestigkeit [MPa]: 575
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10015279	MT-FD 308 L	T 19 9 L RM21 2	Ø = 0,9	12,5	D-300
10018192	MT-FD 308 L	T 19 9 L RM21 2	Ø = 1,2	12,5	D-300

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

FD 316 L Fülldrahtelektrode

Fülldrahtelektrode (1.4430) zum MIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdän-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400 °C, kaltzäh bis -40 °C. FD 316 L lässt sich fast spritzerfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen.*

Normenbezeichnungen

DIN EN 17633-A: T 19 12 3 L RM 21 2,
DIN 8556: Typ 19 12 3L, AWS: E 316 LT 1-4

Grundwerkstoffe

1.4404, 1.4571, 1.4573, 1.4406,
1.4580, 1.4429, 1.4581, 1.4435,
1.4583, 1.4401, 1.4420, 1.4408,
1.4436

Mechanische Güterwerte**

0,2% Dehngrenze [MPa]: 410
Zugfestigkeit [MPa]: 570
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10018242	MT-FD 316 L	T 19 12 3 L RM 21 2	Ø = 0,9	12,5	D-300
10018241	MT-FD 316 L	T 19 12 3 L RM 21 2	Ø = 1,2	12,5	D-300

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

FD 309 L

Fülldrahtelektrode

Fülldrahtelektrode (1.4332) zum MAG-Schweißen von hochlegierten, unlegierten Stählen und Pufferlagen. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis + 300 °C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis + 1.000 °C und hat eine feine Nahtzeichnung. Beim Verschweißen kommt es zu fast keiner Spritzerbildung. Die Schlacke ist leicht zu entfernen.*

Normenbezeichnungen

DIN EN 17633-A: T 23 12 L RM21 2,
DIN 8556: Typ 23 12 L, AWS: E 309 LT 1-4

Grundwerkstoffe

Hochlegierte- und hitzebeständige Stähle in Verbindung mit un- bzw. niedriglegierten Stählen wie 1.4301, 1.4828, 1.4713, 1.4878, 1.4724 mit H-I bis H-III, St E 355 sowie die nach Vd-TÜV-Merkblatt 1.000 miterfassten Werkstoffe

Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze [MPa]: 460
Zugfestigkeit [MPa]: 610
Bruchdehnung [%]: 32
Kerbschlagarbeit [J]: 80



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule [kg]	Spulart
10018239	MT-FD 309 L	T 23 12 L RM21 2	Ø = 1,2	12,5	D-300

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** 1 h 1.100 °C bei +20 °C.

CuSn Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer (2.1006) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinkupfer. Für Wanddicken über 3 mm ist Vorwärmen erforderlich (je mm Blechdicke ca. + 100 °C, jedoch nicht mehr als + 600 °C). Bei Vorwärmtemperaturen ab + 300 °C ist Flussmittel zu verwenden.*

Normenbezeichnungen

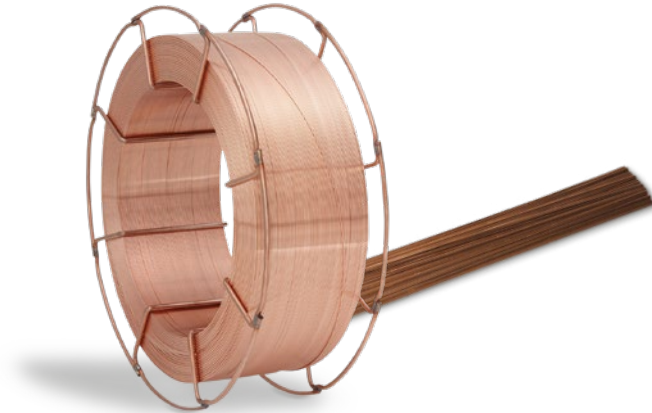
DIN EN ISO 24373: S Cu 1898,
DIN 1733: SG-CuSn, AWS: ER Cu

Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißgeeignete Kupfersorten, z. B. SE-Cu (2.0070), SW-Cu (2.0076), SF-Cu (2.0090), OF-Cu (2.0040)

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 100
Zugfestigkeit [MPa]: 220
Bruchdehnung [%]: 30
Kerbschlagarbeit [J]: 70



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10014990	MT-CuSn	S Cu 1898	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018238	MT-CuSn	S Cu 1898	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003966	MT-CuSn	S Cu 1898	1,6 × 1.000	5,0	
10003957	MT-CuSn	S Cu 1898	2,0 × 1.000	5,0	
10003950	MT-CuSn	S Cu 1898	2,4 × 1.000	5,0	
10003943	MT-CuSn	S Cu 1898	3,0 × 1.000	5,0	
10018237	MT-CuSn	S Cu 1898	4,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

CuSn 6 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Zinn-Legierung (2.1022) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Bei Wanddicken über 6,00 mm ist Vorwärmen auf + 250 °C erforderlich. WIG: Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. MIG: Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.*

Normenbezeichnungen

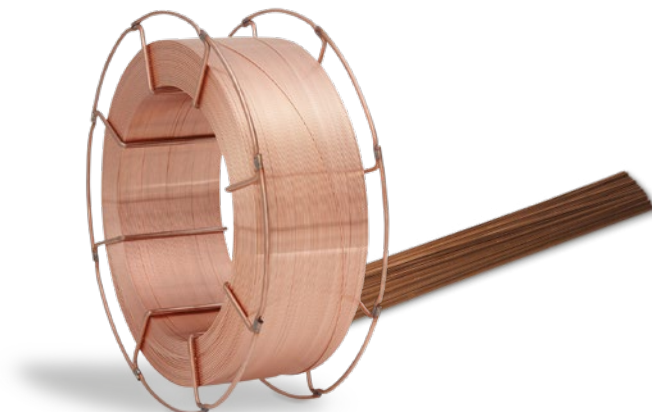
DIN EN ISO 24373: S Cu 5180,
DIN 1733: SG-CuSn 6, AWS: ER CuSn-A

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Zinn-Legierungen, z. B. Bronze mit 4–8 % Sn, Kupfer-Zink-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zink-Blei-Gusslegierungen, Auftragsschweißungen auf Gusseisen

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 140
Zugfestigkeit [MPa]: 300
Bruchdehnung [%]: 20



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018236	MT-CuSn 6	S Cu 5180	Ø = 0,8	15,0	K-300
10018235	MT-CuSn 6	S Cu 5180	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018234	MT-CuSn 6	S Cu 5180	Ø = 1,2	15,0	K-300
10018233	MT-CuSn 6	S Cu 5180	1,6 × 1.000	5,0	
10015086	MT-CuSn 6	S Cu 5180	2,0 × 1.000	5,0	
10018232	MT-CuSn 6	S Cu 5180	3,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

CuSn 12 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode (2.1056) zum Schweißen von Zinnbronze, Mehrstoffzinnbronzen und Rotguss. Schweißgut aus 12 %-Zinnbronze. Bei Wanddicken über 6,00 mm ist Vorwärmen auf + 250 °C erforderlich. WIG: Bei Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. MIG: Bei Auftragschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.*

Normenbezeichnungen

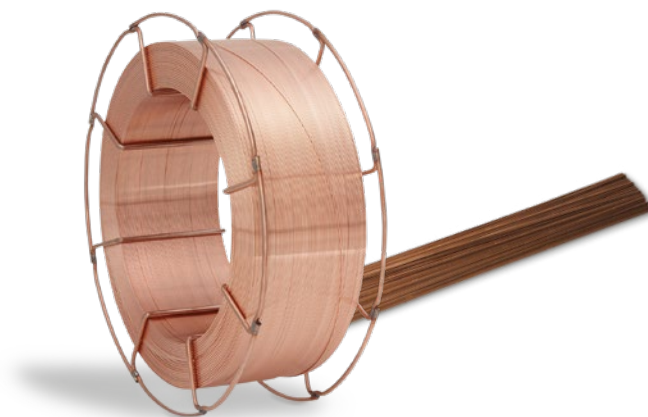
DIN EN ISO 24373: S Cu 5410,
DIN 1733: SG-CuSn 13

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Zinn-Legierungen, z. B. Bronze mit 10–12 % Sn, Kupfer-Zinn-Legierungen (Messing), Kupfer-Zinn-Zinn-Blei-Gusslegierungen (Rotguss: Rg 5, Rg 7), Auftragschweißungen auf Gusseisen

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 200
Zugfestigkeit [MPa]: 350
Bruchdehnung [%]: 15



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018231	MT-CuSn 12	S Cu 5410	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018230	MT-CuSn 12	S Cu 5410	Ø = 1,2	15,0	K-300
10001833	MT-CuSn 12	S Cu 5410	2,0×1.000	5,0	
10018228	MT-CuSn 12	S Cu 5410	3,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

CuAg Drahtelektrode

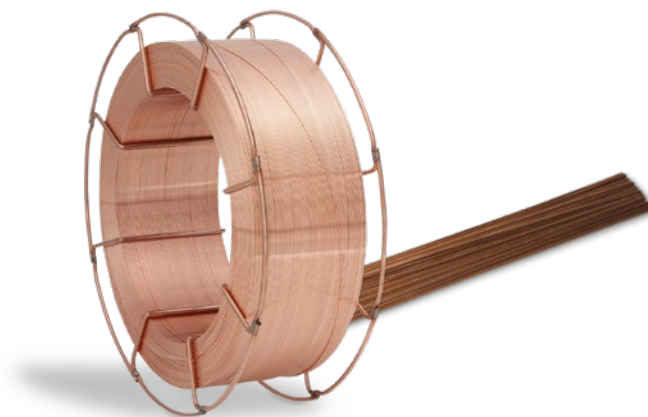
Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silber-Legierung (2.1211), geeignet zum WIG- bzw. MIG-Schweißen mit niedrigem P-Gehalt. Auch zum Gasschweißen geeignet. Das Schweißgut ist sehr dünnflüssig und porenfrei. Zum Erreichen optimaler Leitfähigkeit das Werkstück sauber vorbereiten. Die Nahtflächen müssen metallisch blank sein. Beim Hartlöten Gasflamme neutral bis leicht oxidierend halten.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 14640: S Cu 1897
DIN 1733: SG CuAg

Wichtigste Anwendungsbereiche

Zum Schweißen von sauerstofffreiem Kupfer. Hohe thermische und elektrische Leitfähigkeit. Einsatz im Apparatebau, Elektroindustrie, Heizungsbau sowie bei Installationen



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018227	MT-CuAg	S Cu 1897	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018226	MT-CuAg	S Cu 1897	Ø = 1,2	15,0	K-300
10009516	MT-CuAg	S Cu 1897	2,0×1.000	5,0	
10018225	MT-CuAg	S Cu 1897	3,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

CuSi 3 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Kupfer-Silizium-Legierung (2.1461) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen. Sehr gut geeignet auch zum WIG- bzw. MIG-Löten. WIG: Vorwärmen des Grundwerkstoffes i. d. R. nicht erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe möglichst viel Zusatzwerkstoff in den Lichtbogen einführen. MIG: Dicke Werkstücke auf +250 °C vorwärmen. Schweißbad nicht zu breit halten.*

Normenbezeichnungen

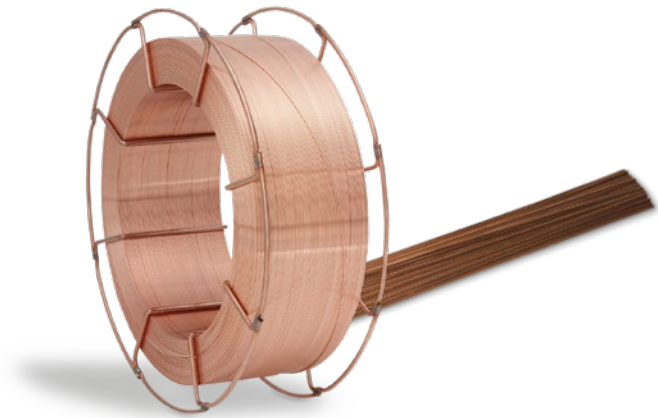
DIN EN ISO 24373: S Cu 6560, DIN 1733: SG-CuSi 3, AWS: ER CuSi-A

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer, niedriglegiertes Kupfer und Kupfer-Zink-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 120
Zugfestigkeit [MPa]: 350
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 60



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003876	MT-CuSi 3	S Cu 6560	Ø = 0,8	15,0	K-300
10003882	MT-CuSi 3	S Cu 6560	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018224	MT-CuSi 3	S Cu 6560	Ø = 1,2	15,0	K-300
10003937	MT-CuSi 3	S Cu 6560	1,6 × 1.000	5,0	
10003932	MT-CuSi 3	S Cu 6560	2,0 × 1.000	5,0	
10003925	MT-CuSi 3	S Cu 6560	3,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

CuAl 8 Drahtelektrode

Drahtelektrode aus Kupfer-Aluminium-Legierung (2.0921) zum MIG-Schweißen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Für die erste Lage von Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe wird das Impuls-Lichtbogenschweißen empfohlen.*

Normenbezeichnungen

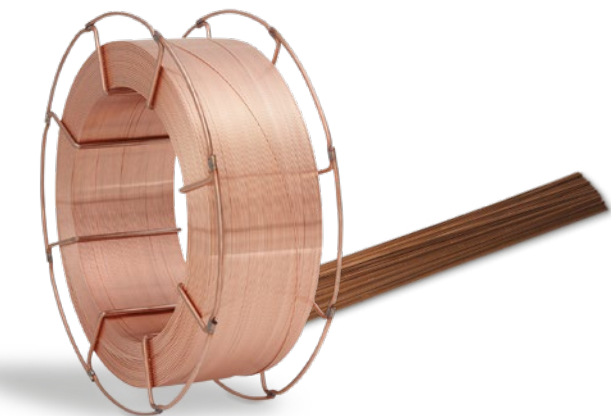
DIN EN ISO 24373: S Cu 6100
DIN 1733: SG-CuAl 8
AWS: ER CuAl-A 1

Wichtigste Anwendungsbereiche

Kupfer-Aluminium-Legierungen, z. B. Al-Bronze mit 7–9% Al, Kupfer mit Kupfer-Legierungen sowie Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle und auf Gusseisen

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 200
Zugfestigkeit [MPa]: 430
Bruchdehnung [%]: 40
Kerbschlagarbeit [J]: 100



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung Ø [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10003867	MT-CuAl 8	S Cu 6100	Ø = 0,8	15,0	K-300
10018222	MT-CuAl 8	S Cu 6100	Ø = 1,0	15,0	K-300
10018221	MT-CuAl 8	S Cu 6100	Ø = 1,2	15,0	K-300
10018219	MT-CuAl 8	S Cu 6100	2,0 × 1.000	5,0	
10003997	MT-CuAl 8	S Cu 6100	3,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

Al 99,5 Ti Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium (3.0805) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinaluminium. Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei größeren Werkstücken und Wanddicken über 15,00 mm den Bereich der Schweißfuge auf + 150 °C vorwärmen.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 18273: S Al 1450

DIN 1732: SG Al 99,5 Ti

Wichtigste Anwendungsgebiete

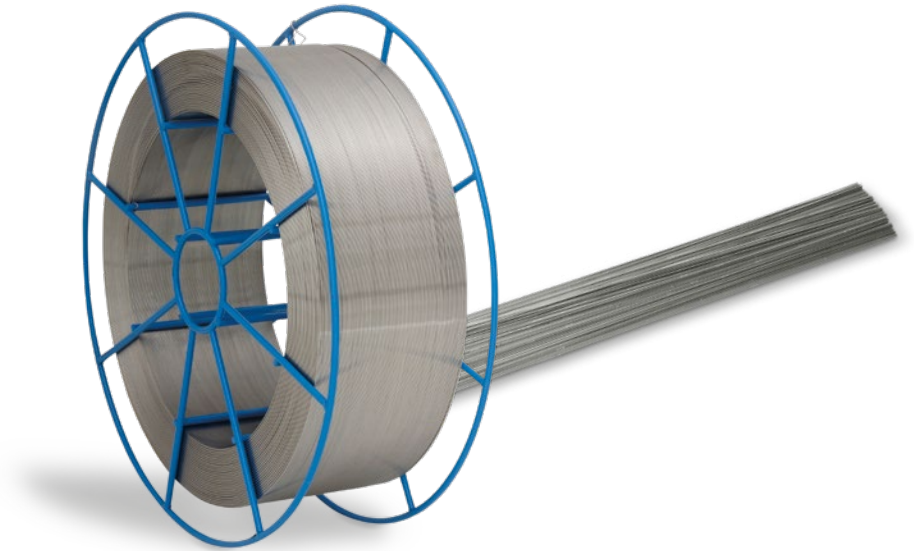
Reinaluminium, z. B. Al 99,5 (3.0255), Al 99 (3.0205)

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 30

Zugfestigkeit [MPa]: 80

Bruchdehnung [%]: 40



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018218	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	Ø = 0,8	7,0	K-300
10013861	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	Ø = 1,0	7,0	K-300
10014177	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	Ø = 1,2	7,0	K-300
10018267	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	1,6 × 1.000	5,0	
10018266	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	2,0 × 1.000	5,0	
10003230	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	2,4 × 1.000	5,0	
10018265	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	3,2 × 1.000	5,0	
10003221	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	4,0 × 1.000	5,0	
10018264	MT-Al 99,5 Ti	S Al 1450	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

AlMg 3 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung (3.3536) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15,00 mm Dicke auf + 150 °C vorwärmen.*

Normenbezeichnungen

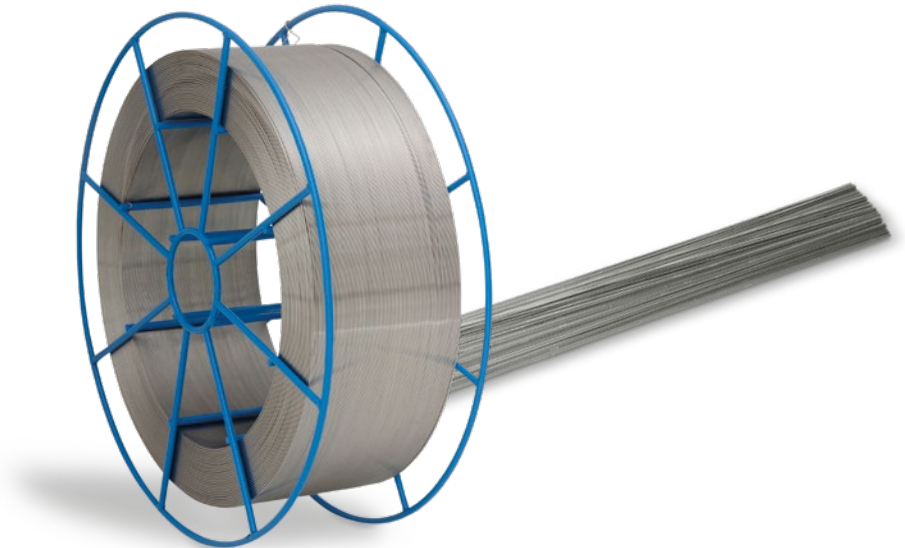
EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)
DIN 1732: SG-AlMg3

Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen,
z. B. 3.3326, 3.3535, 3.0515

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 80
Zugfestigkeit [MPa]: 200
Bruchdehnung [%]: 20



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10010469	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	Ø = 0,8	7,0	K-300
10010462	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	Ø = 1,0	7,0	K-300
10010455	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	Ø = 1,2	7,0	K-300
10010509	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	1,6 × 1.000	5,0	
10010500	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	2,0 × 1.000	5,0	
10010429	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	2,4 × 1.000	5,0	
10003273	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	3,2 × 1.000	5,0	
10003265	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	4,0 × 1.000	5,0	
10018263	MT-AlMg 3	S Al 5754 (AlMg3)	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

AlMg 5 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung (3.3556) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlMg-Legierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15,00 mm Dicke auf + 150 °C vorwärmen.*

Normenbezeichnungen

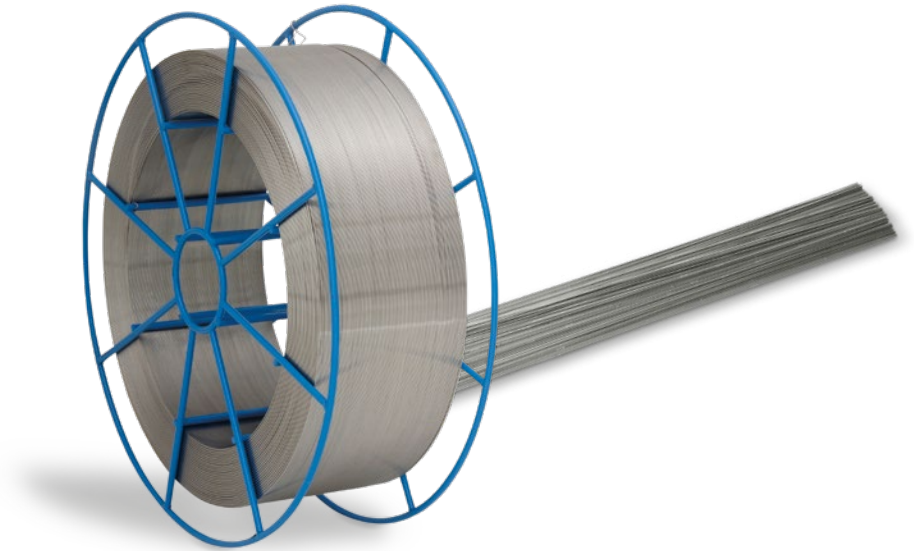
EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)),
DIN 1732: SG AlMg5,
AWS: ER 5356

Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen,
z. B. 3.3315, 3.3535, 3.3555, 3.2315

Mechanische Gütewerte**

0,2%-Dehngrenze [MPa]: 110
Zugfestigkeit [MPa]: 250
Bruchdehnung [%]: 25



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018262	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	Ø = 0,8	7,0	K-300
10010446	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	Ø = 1,0	7,0	K-300
10010620	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	Ø = 1,2	7,0	K-300
10003260	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	1,6 × 1.000	5,0	
10003252	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	2,0 × 1.000	5,0	
10003244	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	2,4 × 1.000	5,0	
10003236	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	3,2 × 1.000	5,0	
10003227	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	4,0 × 1.000	5,0	
10003316	MT-AlMg 5	S Al 5356 (AlMg5Cr(A))	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

AlMg 4,5 Mn Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung (3.3548) zum WIG bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf + 150 °C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg 4,5 Mn 0,7(A))

DIN 1732: SG AlMg 4,5 Mn

AWS: ER 5183

Grundwerkstoffe

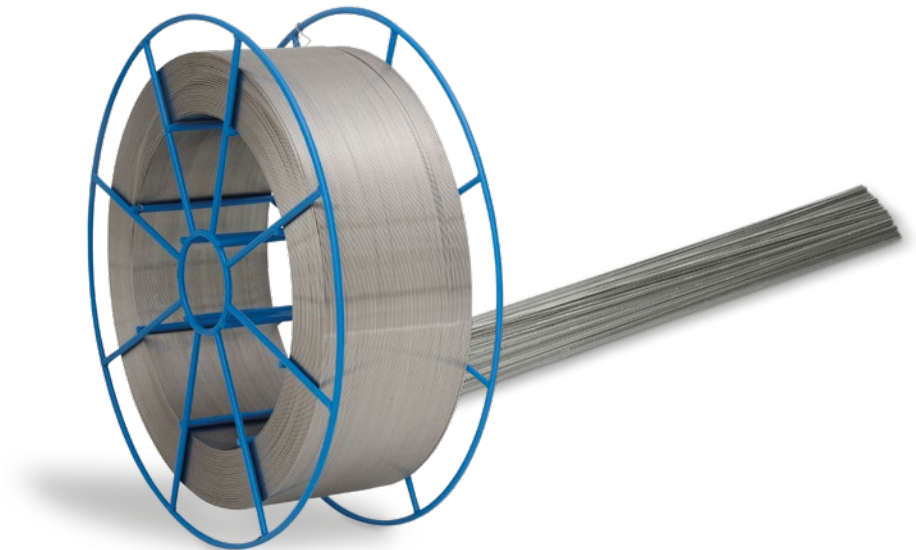
Aluminium-Magnesium-Legierungen,
z. B. 3.3535, 3.3547, 3.3555, 3.1325,
3.2315, 3.4335, 3.4365

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 140

Zugfestigkeit [MPa]: 280

Bruchdehnung [%]: 20



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018261	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	Ø = 0,8	7,0	K-300
10018260	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	Ø = 1,0	7,0	K-300
10018259	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	Ø = 1,2	7,0	K-300
10003308	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	1,6×1.000	5,0	
10003304	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	2,0×1.000	5,0	
10003298	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	2,4×1.000	5,0	
10003290	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	3,2×1.000	5,0	
10003282	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	4,0×1.000	5,0	
10018258	MT-AlMg 4,5 Mn	S Al 5183 (AlMg 4,5Mn0,7(A))	5,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

AlMg 4,5 MnZr Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Magnesium-Legierung (3.3546) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen. Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Größere Werkstücke auf + 150 °C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.*

Normenbezeichnungen

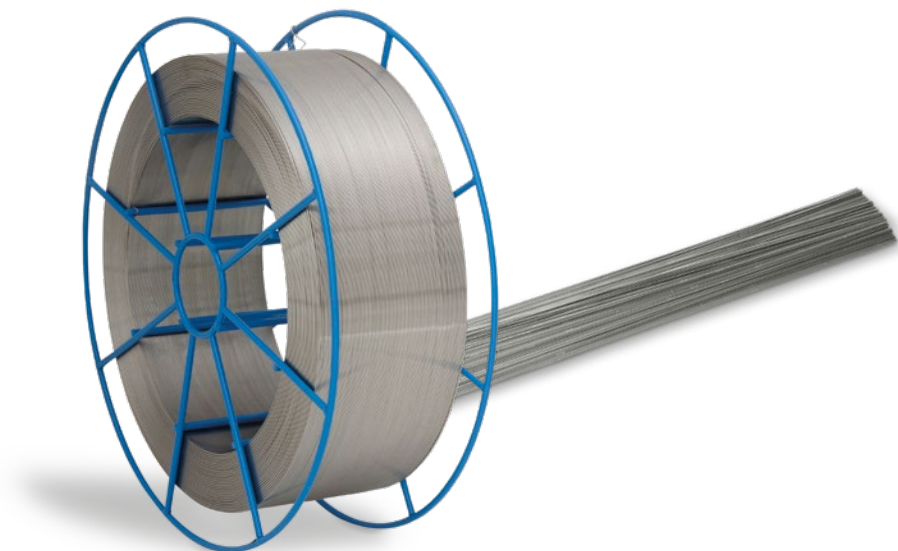
EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg 4,5 MnZr),
DIN 1732: SG AlMg 4,5 MnZr,
AWS: ähnlich ER 5183

Grundwerkstoffe

Aluminium-Magnesium-Legierungen, z. B. AlMg 3 (3.3535), AlMg 4,5 Mn (3.3547), AlMg 5 (3.3555), bedingt für aushärtbare Legierungen wie z. B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 140
Zugfestigkeit [MPa]: 300
Bruchdehnung [%]: 20



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018257	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	Ø = 0,8	7,0	K-300
10010576	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	Ø = 1,0	7,0	K-300
10010568	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	Ø = 1,2	7,0	K-300
10018256	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	1,6×1.000	5,0	
10003274	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	2,0×1.000	5,0	
10003268	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	2,4×1.000	5,0	
10003258	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	3,2×1.000	5,0	
10018255	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	4,0×1.000	5,0	
10018254	MT-AlMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	5,0×1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei +20 °C.

AlSi 5 Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung (3.2245) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlSi-Legierungen. Werkstücke über 15,00 mm Dicke auf + 150–200 °C vorwärmen. Beim Schweißen aushärtbarer Legierungen Schweißnaht nicht in die mechanisch hochbeanspruchte Zone legen.*

Normenbezeichnungen

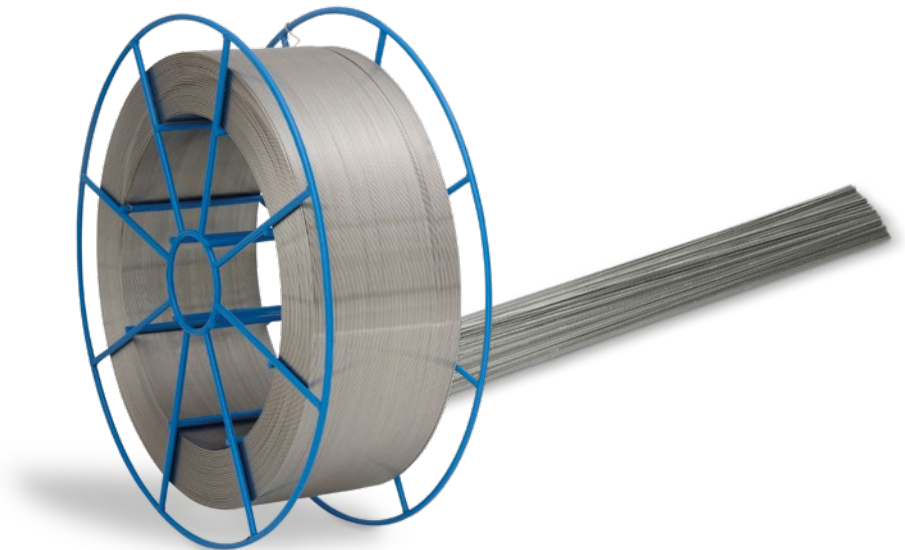
EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi 5),
DIN 1732: SG AlSi 5,
AWS: ER 4043

Grundwerkstoffe

Aluminium-Silizium-Legierungen sowie artverschiedene Aluminiumlegierungen untereinander, bedingt für aushärtbare Legierungen wie z. B. AlCuMg 1 (3.1325), AlMgSi 1 (3.2315), AlZn 4,5 Mg 1 (3.4335)

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 100
Zugfestigkeit [MPa]: 160
Bruchdehnung [%]: 15



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018253	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	Ø = 0,8	7,0	K-300
10006672	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	Ø = 1,0	7,0	K-300
10010550	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	Ø = 1,2	7,0	K-300
10003124	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	1,6 × 1.000	5,0	
10003296	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	2,0 × 1.000	5,0	
10003287	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	2,4 × 1.000	5,0	
10003279	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	3,2 × 1.000	5,0	
10018252	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	4,0 × 1.000	5,0	
10018251	MT-AlSi 5	S Al 4043 (AlSi5)	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

AlSi 12

Drahtelektrode

Schweißstab/Drahtelektrode aus Aluminium-Silizium-Legierung (3.2585) zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von AlSi-Legierungen. Größere Werkstücke und Bleche über 15,00 mm Dicke auf + 150 °C vorwärmen.*

Normenbezeichnungen

EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi 12)

DIN 1732: SG AlSi 12

AWS: ER 4047

Grundwerkstoffe

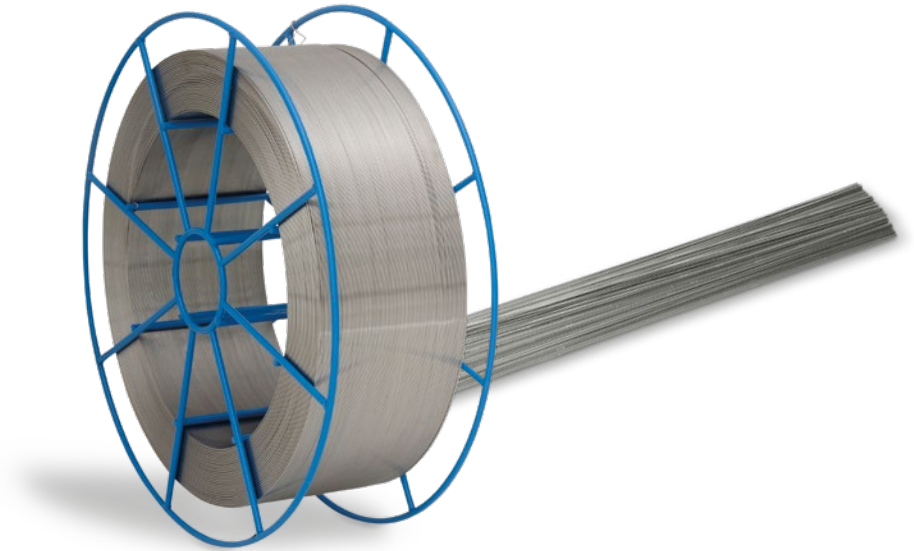
Aluminium-Gusslegierungen, bis ca. 12 % Si, z. B. G-AlSi 10 Mg (3.2381), G-AlSi 12 (3.2581)

Mechanische Gütewerte**

0,2 %-Dehngrenze [MPa]: 100

Zugfestigkeit [MPa]: 200

Bruchdehnung [%]: 5



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Spule/Paket [kg]	Spulart
10018250	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	Ø = 0,8	7,0	K-300
10018249	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	Ø = 1,0	7,0	K-300
10010558	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	Ø = 1,2	7,0	K-300
10003302	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	1,6 × 1.000	5,0	
10018248	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	2,0 × 1.000	5,0	
10018247	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	2,4 × 1.000	5,0	
10003129	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	3,2 × 1.000	5,0	
10018246	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	4,0 × 1.000	5,0	
10018245	MT-AlSi 12	S Al 4047 (AlSi12)	5,0 × 1.000	5,0	

* Dateninformationen MTC. Angaben können bei anderen Herstellern geringfügig abweichen. ** Unbehandelt bei + 20 °C.

MT G 3 Gas-Schweißstäbe

Schweißstab aus unlegiertem Stahl. Zum Gas-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen bei hohen Anforderungen. Geringe Porenneigung. Werkstoffnummer 1.6215 für Betriebstemperaturen bis + 350 °C.

Normenbezeichnungen

EN 12536: 03
DIN 8554-3

Grundwerkstoffe

S235G2T, S255GT, S235J0, S275J0, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze [MPa]: 340
Zugfestigkeit [MPa]: 470
Bruchdehnung [%]: 22
Kerbschlagarbeit [J]: 65



Art.-Nr.	Name	Norm	Abmessung [mm]	Gewicht pro Paket [kg]
10002797	MT G 3	03	1,6×1.000	5,0
10002790	MT G 3	03	2,0×1.000	5,0
10003101	MT G 3	03	2,4×1.000	5,0
10003094	MT G 3	03	3,2×1.000	5,0
10003087	MT G 3	03	4,0×1.000	5,0
10024545	MT G 3	03	5,0×1.000	5,0

Messinghartlot Zum Hartlöten

- Zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze
- ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn)
- DIN EN ISO 17672, Cu 670 (früher L-CuZn40, DIN 8513)
- Dichte: 8,4 g/m³
- Arbeitstemperatur ca. +900 °C



Art.-Nr.	Bezeichnung	Abm. [mm]	VPE [kg]
10018379	Messinghartlot, Stäbe, massiv	1,5 × 1.000	25
10007545	Messinghartlot, Stäbe, massiv	2,0 × 1.000	25
10018378	Messinghartlot, Stäbe, massiv	2,5 × 1.000	25
10007536	Messinghartlot, Stäbe, massiv	3,0 × 1.000	25
10018377	Messinghartlot, Stäbe, massiv	4,0 × 1.000	25
10018376	Messinghartlot, Stäbe, massiv	5,0 × 1.000	25
10018375	Messinghartlot, Stäbe, massiv	6,0 × 1.000	25

Messinghartlot „UM“ Umhüllt

- Zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze
- ISO 3677, B-Cu60Zn(Si)(Mn)
- DIN EN ISO 17672
- Cu 670 (früher L-CuZn40, DIN 8513)
- Arbeitstemperatur ca. +900 °C
- Flussmittelummantelt nach DIN EN 1045-FH 21



Art.-Nr.	Bezeichnung	Abm. [mm]	VPE [kg]
10018438	Messinghartlot „UM“, Stäbe, flussmittelummantelt	2,0 × 500	5
10018437	Messinghartlot „UM“, Stäbe, flussmittelummantelt	2,5 × 500	5
10018436	Messinghartlot „UM“, Stäbe, flussmittelummantelt	3,0 × 500	5
10018435	Messinghartlot „UM“, Stäbe, flussmittelummantelt	4,0 × 500	5

Silberhartlot Zum Hartlöten

- Ausführung Hartlot nach DIN EN ISO 17672
- Warmfest bis + 200 °C
- Flussmittelumhüllung nach DIN EN 1045-FH10
- Anwendung: Zum Hartlöten von folgenden Grundwerkstoffen: Stahl, Kupfer, Kupferlegierungen, Nickel, Nickellegierungen, Temperguss
- Bedingt auch für Edelstahl einsetzbar



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	Abmessung [mm]	Ausführung
10018422	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	1,5×500	blank
10018421	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	2,0×500	blank
10018420	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	3,0×500	blank
10018419	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	1,5×500	flussmittelummantelt
10018418	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	2,0×500	flussmittelummantelt
10018417	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 102 (L-Ag55Sn)	3,0×500	flussmittelummantelt
10003638	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	1,5×500	blank
10018426	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	2,0×500	blank
10018425	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	3,0×500	blank
10018424	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	1,5×500	flussmittelummantelt
10003592	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	2,0×500	flussmittelummantelt
10018423	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 104 (L-Ag45Sn)	3,0×500	flussmittelummantelt
10018408	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 105 (L-Ag40Sn)	1,5×500	blank
10018407	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 105 (L-Ag40Sn)	2,0×500	blank
10018471	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 105 (L-Ag40Sn)	1,5×500	flussmittelummantelt
10018470	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 105 (L-Ag40Sn)	2,0×500	flussmittelummantelt
10018432	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	1,5×500	blank
10018431	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	2,0×500	blank
10018430	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	3,0×500	blank
10018429	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	1,5×500	flussmittelummantelt
10018428	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	2,0×500	flussmittelummantelt
10018427	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 106 (L-Ag34Sn)	3,0×500	flussmittelummantelt
10018412	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 107 (L-Ag30Sn)	1,5×500	blank
10018411	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 107 (L-Ag30Sn)	2,0×500	blank
10018410	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 107 (L-Ag30Sn)	1,5×500	flussmittelummantelt
10018409	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 107 (L-Ag30Sn)	2,0×500	flussmittelummantelt
10075675	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 206 (L-Ag20)	1,5×500	blank
10018415	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 206 (L-Ag20)	2,0×500	blank
10018414	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 206 (L-Ag20)	1,5×500	flussmittelummantelt
10018413	Silberhartlot (cadmiumfrei)	AG 206 (L-Ag20)	2,0×500	flussmittelummantelt

Flussmittel Für Silberlote

- Hartlötpaste und -pulver zum Löten von Kupfer, Kupferlegierungen, Stahl und Edelstahl
- Paste, DIN EN 1045-FH 10, Wirktemperatur: + 500 bis 800 °C
- Pulver, DIN EN 1045-FH 10, Wirktemperatur: + 500 bis 800 °C



Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Menge [g]	VPE [St.]	Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Menge [g]	VPE [St.]
10000113	Flussmittel „CuFe Nr.1“ für Silberlote	Paste	100	50	10018466	Flussmittel „CuFe P“ für Silberlote	Pulver	100	50
10018469	Flussmittel „CuFe Nr.1“ für Silberlote	Paste	250	50	10018465	Flussmittel „CuFe P“ für Silberlote	Pulver	250	50
10018468	Flussmittel „CuFe Nr.1“ für Silberlote	Paste	500	25	10018464	Flussmittel „CuFe P“ für Silberlote	Pulver	500	25
10018467	Flussmittel „CuFe Nr.1“ für Silberlote	Paste	1.000	16	10018463	Flussmittel „CuFe P“ für Silberlote	Pulver	1.000	16

Kupferhartlot

Zum flussmittelfreien Löten

- Zum flussmittelfreien Löten von Kupfer-Kupfer-Verbindungen in der Öl-, Gas- und Flüssiggasinstallation sowie in der Heizungs- und Trinkwasserinstallation über 28 x 1,5 mm Rohrabmessung
- Cu-Rophos 94: DIN EN ISO 17672, CuP 179; (L-CuP6, DIN 8513) gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2
- Cu-Rophos 2: DIN EN ISO 17672, CuP 279; (L-Ag2P, DIN 8513) gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2
- Zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kälte- und Klimatechnik
- Cu-Rophos 5: DIN EN ISO 17672, CuP 281; (L-Ag5P, DIN 8513) gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2
- Cu-Rophos 15: DIN EN ISO 17672, CuP 284; (L-Ag15P, DIN 8513) gem. DVGW-Arbeitsblatt GW2



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	Abmessung [mm]
10075650	Kupferhartlot „Cu-Rophos 94“, vierkant	CP 203 (L-CuP6)	1,5 x 500
10021207	Kupferhartlot „Cu-Rophos 94“, vierkant	CP 203 (L-CuP6)	2,0 x 500
10018460	Kupferhartlot „Cu-Rophos 94“, vierkant	CP 203 (L-CuP6)	3,0 x 500
10018459	Kupferhartlot „Cu-Rophos 2“, vierkant	CP 105 (L-Ag2P)	1,5 x 500
10018458	Kupferhartlot „Cu-Rophos 2“, vierkant	CP 105 (L-Ag2P)	2,0 x 500
10018457	Kupferhartlot „Cu-Rophos 2“, vierkant	CP 105 (L-Ag2P)	3,0 x 500
10018456	Kupferhartlot „Cu-Rophos 5“, vierkant	CP 104 (L-Ag5P)	1,5 x 500
10018455	Kupferhartlot „Cu-Rophos 5“, vierkant	CP 104 (L-Ag5P)	2,0 x 500
10018454	Kupferhartlot „Cu-Rophos 5“, vierkant	CP 104 (L-Ag5P)	3,0 x 500
10018453	Kupferhartlot „Cu-Rophos 15“, vierkant	CP 102 (L-Ag5P)	1,5 x 500
10018452	Kupferhartlot „Cu-Rophos 15“, vierkant	CP 102 (L-Ag5P)	2,0 x 500
10018451	Kupferhartlot „Cu-Rophos 15“, vierkant	CP 102 (L-Ag5P)	3,0 x 500

Stangenlötzinn

Im Karton

- Nach DIN EN ISO 9453
- Dreikantstangen 10 x 10 x 400 mm, VE = 25 kg
- Gepresste Stangen 8 x 10 x 400 mm, VE = 25 kg



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anwendung	Legierung
10007471	Stangenlötzinn	Dreikantstangen, Karosseriezinn	S-Pb74Sn25Sb1
10007464	Stangenlötzinn	Dachdeckerzinn für Kupfer- und Zinkrinnen	S-Pb60Sn40
10018450	Stangenlötzinn	Dachdeckerzinn, allgemeine Lötungen im Metallhandwerk	S-Sn60Pb40Sb
10018449	Stangenlötzinn	Bleifreies Lötzinn für Kupfer-Rinnen (ohne Nietung), Elektroniklot	S-Sn97Cu3
10018448	Stangenlötzinn	Bleifreies Elektroniklot	Sn99Cu1
10018447	Stangenlötzinn	Bleifreies Elektroniklot	S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7
10018446	Stangenlötzinn	Gepresste Stangen, bleifreies Karosseriezinn	Sn92Cu8
10018445	Stangenlötzinn	Gepresste Stangen, bleifreies Karosseriezinn	Sn90Zn7Cu3

Löt draht ISO-Core® „SP“ Weichlot

- Flussmittelgefüllter Weichlötdraht nach DIN EN ISO 9453
- Flussmittel nach DIN EN ISO 9454.1, 2134, Standard 2,5 %
- Für allgemeine Lötarbeiten an Kupfer und Kupferlegierungen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ø [mm]	Gewicht Spule [g]
10018444	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	1,5	250
10018443	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	1,5	1.000
10018442	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	2,0	250
10018441	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	2,0	1.000
10018440	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	3,0	250
10018503	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Pb60Sn40	3,0	1.000
10018502	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	1,5	250
10018501	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	1,5	1.000
10018500	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	2,0	250
10018499	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	2,0	1.000
10018498	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	3,0	250
10018497	Löt draht ISO-Core® „SP“ S-Sn60Pb40	3,0	1.000

Löt draht ISO-Core® „RA“ Weichlot

- Flussmittelgefüllter, halogenhaltig aktivierter Weichlötdraht
- Flussmittel nach DIN EN ISO 9454.1, 1123 bzw. DIN EN 61190-1-1, ROM1
- Standardlötdraht für Handlötungen in der Elektrotechnik
- Standardflussmittelanteil: 2,5 %
- Halogengehalt RA:
1,0 %, RA-05: < 0,5 %



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ø [mm]	Gewicht Spule [g]	Merkmale
10018496	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	1,0	250	bleifrei
10018495	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	1,0	1.000	bleifrei
10018494	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	1,5	250	bleifrei
10018493	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	1,5	1.000	bleifrei
10018492	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	2,0	250	bleifrei
10018491	Löt draht ISO-Core® „RA“ S-Sn99Cu1	2,0	1.000	bleifrei

Lötendraht ISO-Core® „VA“ S-Sn96,5Ag3,5

- Flussmittelgefüllter Weichlötendraht zum Löten von Stahl und Edelstahl nach DIN EN ISO 9454.1, 3214
- Flussmittelanteil: 4 % Standard
- Durchmesser: 1,5 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	Gewicht [g]
10018396	Lötendraht ISO-Core® „VA“	S-Sn96,5Ag3,5	250
10018395	Lötendraht ISO-Core® „VA“	S-Sn96,5Ag3,5	1.000

Lötendraht ISO-Core® „AL“ S-Sn97Cu3

- Flussmittelgefüllter Weichlötendraht zum Löten von Aluminium und Aluminiumlegierungen nach DIN EN ISO 9454.1, 2124
- Flussmittelanteil: 4 % Standard
- Durchmesser: 2,0 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	Gewicht [g]
10075647	Lötendraht ISO-Core® „AL“	S-Sn97Cu3	250

Fittingslot Cu-Rotin® 3

- Zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation (bis 110 °C)
- Gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 2 ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e. V.
- Bevorzugt in Verbindung mit unserer Fittingslötpaste Cu-Rofix® 3-Spezial



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	VPE	Gewicht [g]
10018393	Fittingslot Cu-Rotin® 3	S-Sn97Cu3	50	250

Fittingslötpaste Cu-Rofix® 3-Spezial

- Zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation
- DIN EN ISO 9453, S-Sn97Cu3, DIN EN ISO 9454.1, 3214 (F-SW 21) gem. DVGW-Arbeitsblatt GW7, ausgezeichnet mit dem RAL-Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohr e. V.
- Die Flussmittelrückstände sind kaltwasserlöslich und problemlos durch Spülung zu entfernen
- Metallanteil mindestens 60 %
- Dose mit Pinselköcher



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	VPE	Gewicht [g]
10018392	Fittingslötpaste Cu-Rofix® 3-Spezial	S-Sn97Cu3	50	250

Lötgel „Allround“ Zum Weichlöten

- Flussmittel zum Weichlöten von allen walzblanken Metallen im Dachdeckerhandwerk
- DIN EN ISO 9454.1, 3214



Art.-Nr.	Bezeichnung	Lieferform	VPE	Gewicht [g]
10018391	Lötgel „Allround“	Simple-fix	12	75
10018390	Lötgel „Allround“	Flasche	45	500

Weichlöt- und Verzinnungspaste S-Pb60Sn40 und S-Sn97Cu3

- U. a. für die Verzinnung von Karosserieblechen
- Flussmittel nach DIN EN ISO 9454.1, 3214 (F-SW 21)
- Legierungen nach DIN EN ISO 9453
- Metallanteil 60–70 %
- Gebrauchsfertige Metallpaste
- S-Pb60Sn40 = bleihaltig
Schmelzbereich 183–215 °C
- S-Sn97Cu3 = "bleifrei" – RoHS-konform
Schmelzbereich 227–310 °C



Art.-Nr.	Bezeichnung	Legierung	VPE	Gewicht [g]
10018389	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Pb60Sn40	25	250
10018388	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Pb60Sn40	25	500
10018387	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Pb60Sn40	15	1.000
10018386	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Sn97Cu3	25	250
10018385	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Sn97Cu3	25	500
10075677	Weichlöt- und Verzinnungspaste	S-Sn97Cu3	15	1.000

Lötfett Für Weichlötarbeiten

- Flussmittel für allgemeine Weichlötarbeiten an Kupfer- und Kupferlegierungen
- DIN EN ISO 9454.1, 3214 (F-SW 21)



Art.-Nr.	Filterklasse	Lieferform	VPE	Gewicht [g]
10018384	Lötfett	Dose	50	50
10015554	Lötfett	Dose	50	100
10007546	Lötfett	Dose	20	250

Lötwasser- und Säureflasche Aus Kunststoff

- Zum Nachfüllen



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE	Inhalt [ml]
10007541	Lötwasserflasche, blau	100	125
10007532	Säureflasche, gelb	100	125

Reinigungsvlies Cu-Rovlies

- Zur mechanischen Reinigung der Lötstelle
- Metallfrei
- Abgepackt à 10 Stück



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE	Maße [mm]
10018381	Reinigungsvlies Cu-Rovlies	250	130×60

Lötwasser Für Lötarbeiten

- Flussmittel für allgemeine Lötarbeiten an allen metallischen Oberflächen mit Ausnahme von Aluminium und Edelstahl
- DIN EN ISO 9454.1, 3214 (F-SW 12)



Art.-Nr.	Filterklasse	Lieferform	VPE	Inhalt [ml]
10007580	Lötwasser	Flasche	50	100
10007570	Lötwasser	Flasche	20	250
10018383	Lötwasser	Flasche	30	500
10018382	Lötwasser	Flasche	15	1.000

Lötwasserpinsel Mit Blechschaft und Naturborsten



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE	Maße Borsten [mm]
10007522	Lötwasserpinsel	100	10

Salmiakstein Zum Reinigen von Lötspitzen



Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE	Maße [mm]
10007680	Salmiaksteine Nr. 2	150	65×45×40
10080210	Salmiaksteine Nr. 4	100	100×50×25 in Plastikdose

HOCHLEISTUNGSBRENNER
 DRUCKMINDERER
 SCHLAUCH
 BRENNER
 GARNITUR
 FLASCHENWAGEN
 PROPAN-
 TECHNİK
 BRENNGAS
 AUTOGEN-
 SCHWEISS-
 ZUBEHÖR
 ARCLINE® MT
 SICHERHEITS-
 EINRICHTUNG
 LINDOFLAMM®
 DÜSE
 GARNITUR
 SCHLAUCH

Kurz beschrieben

Beim umgangssprachlich Autogenschweißen, korrekt jedoch Gasschmelzschweißen oder auch Acetylschweißen genannten Verfahren werden Werkstücke aus Metall mittels offener Flamme, die bei der Verbrennung von Acetylen (C₂H₂) mit Sauerstoff (O₂) entsteht, erhitzt und direkt oder mittels speziell legiertem Schweißstab miteinander verbunden.

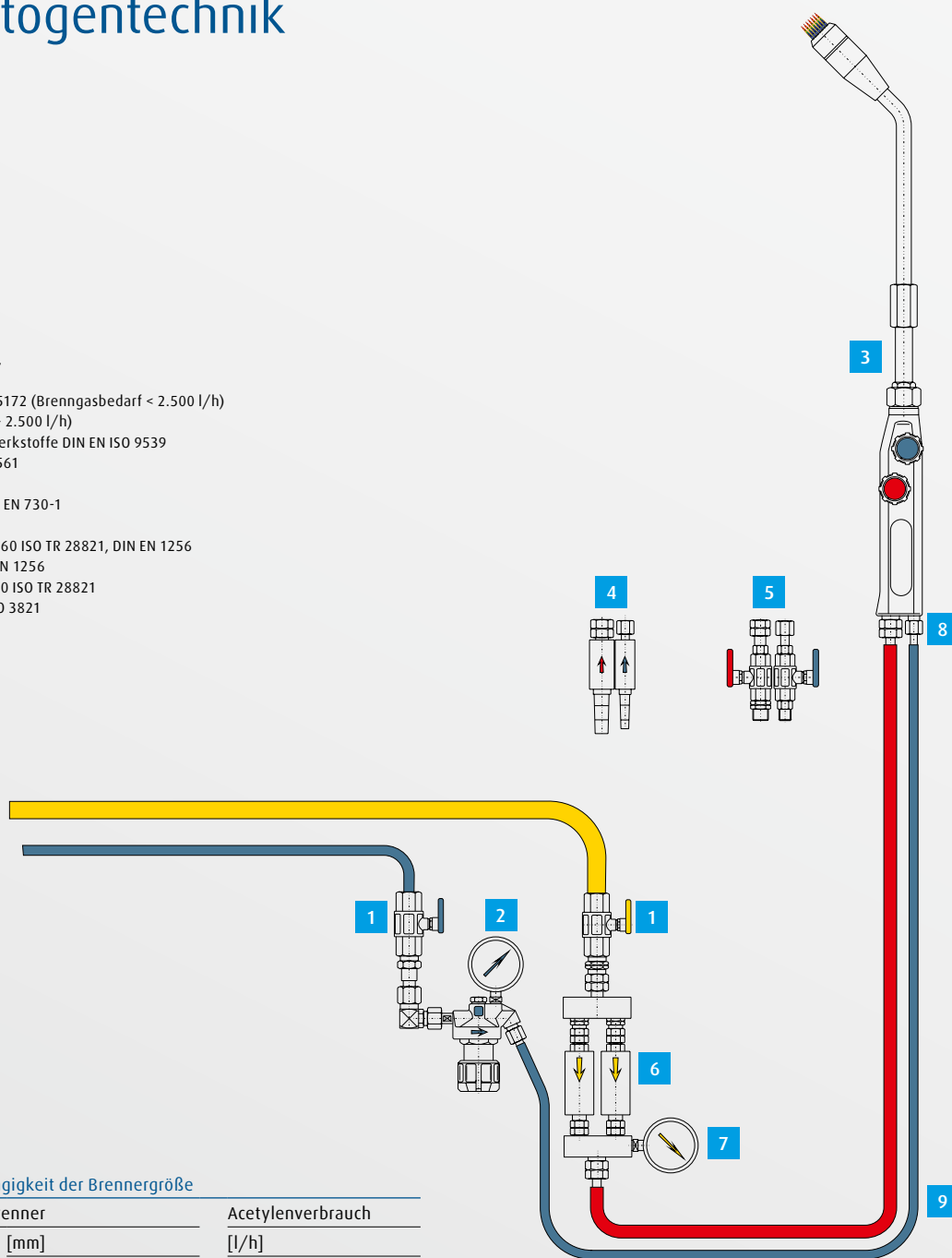
AUTOGEN- SCHWEISSTECHNIK



- 162 Druckminderer und Zubehör für Brenngase
- 165 Flaschenwagen und Zubehör
- 166 Schläuche und Schlauchgarnituren
- 167 Zubehör Autogenschweißtechnik
- 168 Sicherheitseinrichtungen
- 171 Brennergarnituren und Düsen
- 198 LINDOFLAMM® Hochleistungsbrenner
- 204 LINDOFLAMM® Griffstücke
- 205 Flaschendruckminderer
- 208 Propantechnik

Normen und Vorschriften für die Autogentechnik

- 1 Absperrarmaturen DIN 32509,
- 2 Druckregler DIN EN ISO 2503
- 3 Gasschweißgerät DIN EN ISO 5172 (Brenngasbedarf < 2.500 l/h)
DIN 32509 (Brenngasbedarf > 2.500 l/h)
Gasdichtheit DIN ISO 9090, Werkstoffe DIN EN ISO 9539
- 4 Schlauchkupplungen DIN EN 561
- 5 Kugelhähne DIN 32509
- 6 Sicherheitseinrichtungen DIN EN 730-1
- 7 Manometer DIN EN ISO 5171
- 8 Schlauchanschlüsse: DIN EN 560 ISO TR 28821, DIN EN 1256
Schlaucheinbindungen: DIN EN 1256
Schlauchverbinder: DIN EN 560 ISO TR 28821
- 9 Schlauchleitungen: DIN EN ISO 3821



Acetylenverbrauch in Abhängigkeit der Brennergröße

Brennergröße Einflammenbrenner		Acetylenverbrauch
DIN EN	[mm]	[l/h]
Gr. 2	1-2	150
Gr. 3	2-4	300
Gr. 4	4-6	500
Gr. 5	6-9	750
Gr. 6	9-14	1.150
Gr. 7	14-20	1.700
Gr. 8	20-30	2.500

Verbrauchsmengentabelle für Acetylen

Lieferform	Entnahme l/h + Flasche		
	Kurzfristig < 20 min/h	Normal 8h/Tag	Dauerentnahme > 8h/Tag
Einzelflasche	1.000	500	350
3 Flaschen	3.000	1.500	1.050

Flaschendruckminderer 200 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm und 210×210×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg und 1,9 kg



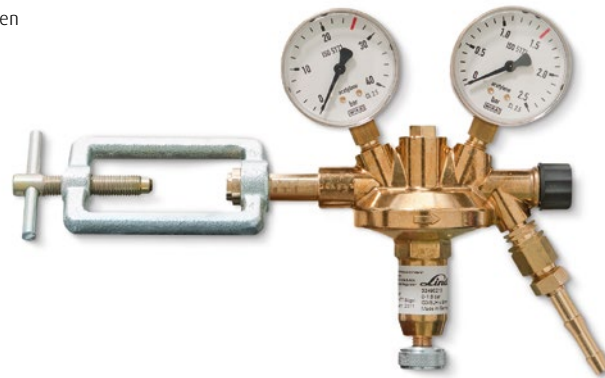
Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Durchfluss max.	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011443	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	48 Nm ³ /h	0-10/16 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014516	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	75 Nm ³ /h	0-20/40 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 25 bar, Acetylen

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,7 kg



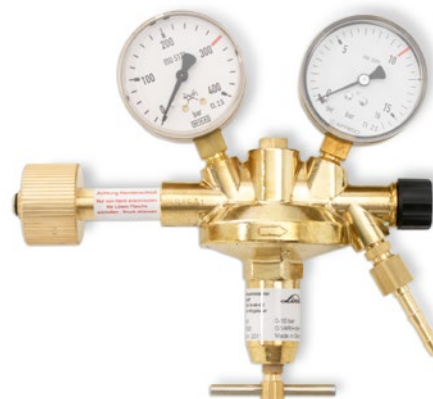
Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011445	Flaschendruckminderer	Acetylen	25 bar	0-1,5/2,5 bar	Bügelanschluss, Nr. 3*	G 3/8 LH×9 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 300 bar

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Vordruckausgleich für konstanten Hinterdruck bei fallendem Vordruck
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10018339	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	300 bar	0-10/16 bar	W 30×2 RH Rändelmutter, Nr. 59*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-5 ** nach EN 560

Hauptstellendruckregler 200 bar

- Einstufiger Hauptstellendruckregler nach EN ISO 7291, für den Einsatz bei Flaschenbündeln
- Mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Abblaseventil
- Leistung: max. 170 m³/h
- Gehäuse Druckminderer: Messing
- Abmessungen (B × H × T): 210 × 230 × 75 mm
- Gewicht: 3,0 kg
- BAM - O2 - ausbrandgeprüft



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10022749	Hauptstellendruckregler	Sauerstoff	200 bar	0–20/40 bar	G 3/4" RH Überwurfmutter, Nr. 9*	G 1/2" RH Außengewinde**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Hauptstellendruckregler 300 bar

- Einstufiger Hauptstellendruckregler nach EN ISO 7291, für den Einsatz bei Flaschenbündeln
- Mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Abblaseventil
- Leistung max. 170 m³/h
- Gehäuse Druckminderer: Messing
- Abmessungen (B × H × T): 210 × 230 × 75 mm
- Gewicht: 3,0 kg
- BAM - O2 - ausbrandgeprüft



Linde

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10031202	Hauptstellendruckregler	Sauerstoff	300 bar	0–20/40 bar	W 30×2 RH Handanschluss, Nr. 59*	G 1/2" RH Außengewinde**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Stahlflaschenwagen Inkl. Halterung für WIG-Schweißgerät

- Für 1 Stahlflasche aus einer robusten Stahlrohrkonstruktion mit 1"-Rohren
- Mit Standplatte, Kettensicherung und rotem PVC-Handgriff
- Mit zusätzlicher Halterung für WIG-Schweißgerät und zwei Stahldrahtbehältern
- Vollgummireifen Ø 200 mm × 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Flaschengröße
10017421	Stahlflaschenwagen	1 × 20 Liter
10017420	Stahlflaschenwagen	1 × 50 Liter

Stahlflaschenwagen Für zwei Stahlflaschen

- Äußerst wendiger Wagen für 2 kleine Stahlflaschen
- Stahlrohrkonstruktion aus 1"-Rohren
- Mit Standplatte, Kettensicherung und rotem PVC-Handgriff
- Vollgummireifen Ø 200 mm × 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Flaschengröße
10022644	Stahlflaschenwagen	2 × 10 Liter
10017332	Stahlflaschenwagen	2 × 20 Liter

Kran-Flaschenwagen Mit beweglicher Abstellstütze

- Zum Transport beladener Stahlflaschenwagen
- Doppelte Kettensicherung
- Schlauchhalterung auf den Holmen
- Handschutz
- Vollgummireifen Ø 400 mm × 90 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Flaschengröße
10017331	Kran-Flaschenwagen	2 × 50 Liter

Stahlflaschenwagen Für Propan-/Sauerstoffflaschen

- Für 33 kg Propangas Ø 320 und 40–50 l Sauerstoff
- Vergrößerte Standplatte
- Schlauchhalterung
- Handschutz
- Vollgummireifen Ø 400 mm × 90 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Flaschengröße
10017330	Stahlflaschenwagen	1 × 33 kg, 1 × 50 Liter

Zwillings-Autogenschlauch Acetylen-/Propan- und Sauerstoffschlauch

- Nach DIN EN ISO 3821/EN 559
- In Ringen à 50 m
- Betriebsdruck maximal 20 bar
- Temperaturbereich -30°C bis +70°C

Rot = Acetylen
Orange = Propan
Blau = Sauerstoff



Art.-Nr.	Gasart	Ø-Innen [mm]	Ø-Außen [mm]
10005795	Acetylen/Sauerstoff	Acetylen 9,0×3,5 mm, Sauerstoff 6,0×5,0 mm	16
10005788	Acetylen/Sauerstoff	Acetylen 6,0×3,5 mm, Sauerstoff 6,0×3,5 mm	13
10005781	Acetylen/Sauerstoff	Acetylen 4,0×3,5 mm, Sauerstoff 4,0×3,5 mm	11
10005775	Propan/Sauerstoff	Propan 9,0×3,5 mm, Sauerstoff 6,0×5,0 mm	16

Schlauchgarnitur Acetylen- und Sauerstoffschlauch

- Komplett montiert
- Mit 1 Klemme pro lfm



Art.-Nr.	Länge [m]	Ø-Innen [mm]	Ø-Außen [mm]
10005921	5	Acetylen 9,0×3,5 mm,	16
10005914	10	Sauerstoff 6,0×5,0 mm	
10005907	15		
10005901	20		
10005894	25		
10005886	30		
10005879	40		
10005871	5	Acetylen 6,0×3,5 mm,	13
10011231	10	Sauerstoff 6,0×3,5 mm	
10017329	15		
10017328	20		
10017327	25		
10017326	30		
10005852	40		
10005847	5	Acetylen 4,0×3,5 mm,	11
10005839	10	Sauerstoff 4,0×3,5 mm	
10017324	15		
10017323	20		
10017322	25		
10017321	30		
10005831	40		

Schlauchgarnitur Propan- und Sauerstoffschlauch

- Komplett montiert
- Mit 1 Klemme pro lfm., 10 bar



Art.-Nr.	Länge [m]	Ø-Innen [mm]	Ø-Außen [mm]
10017318	5	Propan 6,3×3,5 mm,	16
10005851	10	Sauerstoff 6,0×3,5 mm	
10017317	15		
10005845	20		
10017316	25		
10011232	5	Propan 9,0×3,5 mm,	13
10005866	10	Sauerstoff 6,0×5,0 mm	
10017320	15		
10005857	20		
10017319	25		

Wandschlauchhalter Aus Aluguss

- Zur Aufnahme von Autogen- und Druckluftschläuchen bzw. Kabeln
- Breite ca. 201 mm
- Ausladung ca. 108 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017315	Wandschlauchhalter
10017314	Wandschlauchhalter mit Brennerhalterung

Doppelschlauchklemme Kunststoff oder Leichtmetall

- Klemmen zur Verbindung von zwei parallel verlaufenden Schläuchen



Art.-Nr.	Material	Schlauchmaße [mm]
10017313	Kunststoff	11/11
10017312	Kunststoff	13/13
10017311	Kunststoff	16/16
10017310	Leichtmetall	11/11
10005480	Leichtmetall	13/13
10017308	Leichtmetall	16/16

2-Ohr-Schlauchklemmen Sortiment

- W1 Stahl verzinkt
- Spannbereich/Menge:
5-7 mm (40 St.), 7-9 mm (50 St.),
9-11 mm (40 St.), 11-13 mm (30 St.)
13-15 mm (30 St.), 14-17 mm (30 St.),
15-18 mm (25 St.), 17-20 mm (25 St.)
- inkl. 1 Montagezange



Art.-Nr.	Bezeichnung
10012544	2-Ohr-Schlauchklemmen, Sortiment

1-Ohr-Schlauchklemmen W1 Stahl verzinkt

- Mit Einlegering



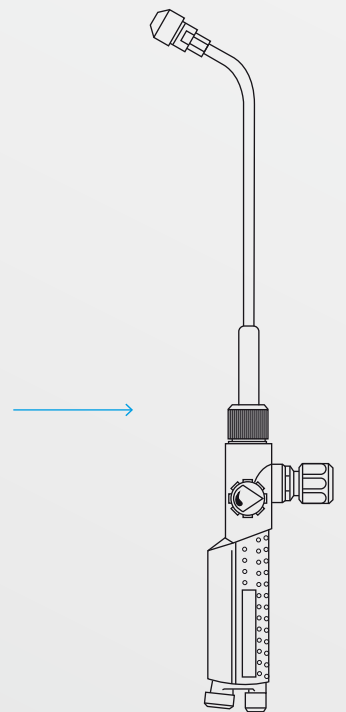
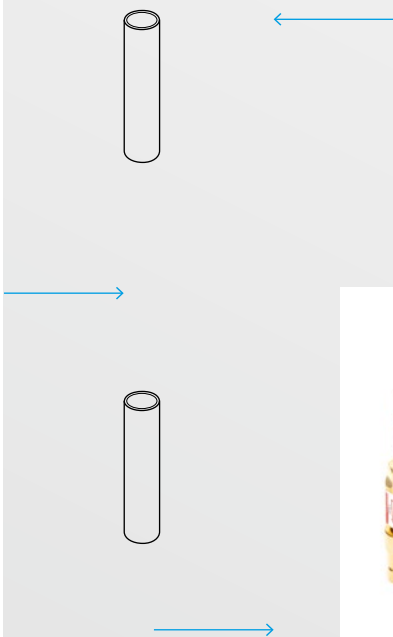
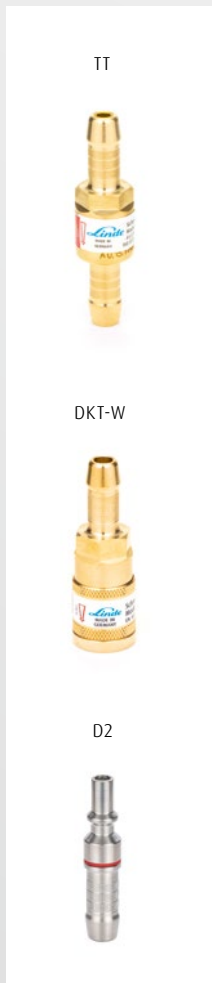
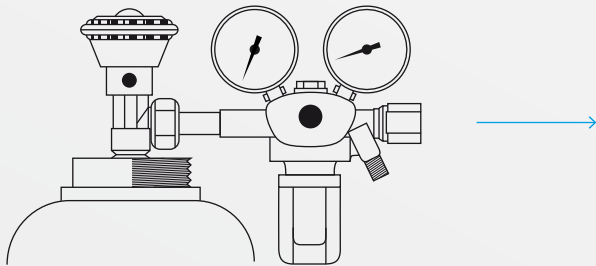
Art.-Nr.	Spannbereich [mm]	VPE
10017297	7,5-8,5	100
10017296	8,2-9,5	100
10005955	9,0-10,5	100
10017295	10,0-11,5	100
10017294	10,5-12,5	100
10017293	11,5-13,3	100
10017292	13,0-15,3	100
10017291	15,0-17,3	100

2-Ohr-Schlauchklemmen W1 Stahl verzinkt



Art.-Nr.	Spannbereich [m]	VPE
10017290	5-7	100
10017375	7-9	100
10005947	9-11	100
10017374	11-13	100
10017373	13-15	100
10017372	14-17	100
10017371	15-18	100
10017370	17-20	100
10017369	20-23	100
10017368	22-25	100
10017367	23-27	100
10017366	25-28	100

Anwendungsbeispiele mit Sicherheitseinrichtungen



DGN, DG91N und SIMAX 3N Sicherheitseinrichtung

Sicherheitseinrichtung zur Verwendung am Druckminderer und Entnahmestelle nach ISO 5175-1:

- NV (Gasrücktrittventil)
- FA (Flammensperre)
- TV (Temperaturgesteuerte Nachströmsperre)

DGN

- Schweißen bis 30 mm
- Schneiden bis 200 mm
- Wärmen bis 50 mm

DG91N

- Schweißen bis 30 mm
- Schneiden bis 700 mm
- Wärmen bis 100 mm

SIMAX 3N

- Schweißen bis 30 mm
- Schneiden > 700 mm
- Wärmen > 100 mm



GT, TT und GG Sicherheitseinrichtung

Sicherheitseinrichtung zur Verwendung am Arbeitsgerät und zum Schlaucheinbau nach ISO 5175-1:

- NV (Gasrücktrittventil)
- FA (Flammensperre)
- Schweißen bis 30 mm
- Schneiden bis 200 mm
- Wärmen bis 30 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Vordruck [bar]
10081851	DGN	Acetylen/Brenngase	G 3/8" LH	1,5/5,0
10081850	DGN	Sauerstoff	G 1/4" RH	25,0
10081849	DG91N	Acetylen/Brenngase	G 3/8" LH	1,5/5,0
10081848	DG91N	Sauerstoff	G 1/4" RH	25,0
10081847	SIMAX 3N	Acetylen/Brenngase	G 3/4" LH	1,5/5,0
10081846	SIMAX 3N	Sauerstoff	G 3/4" RH	25,0

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Eingang	Ausgang
10081843	GT	Acetylen/Brenngase	9,0 mm	G 3/8" LH
10081842	GT	Sauerstoff	6,3 mm	G 1/4" RH
10081841	TT	Acetylen/Brenngase	9,0 mm	9,0 mm
10081840	TT	Sauerstoff	6,3 mm	6,3 mm
10081839	GG	Acetylen/Brenngase	G 3/8" LH	G 3/8" LH
10081838	GG	Sauerstoff	G 1/4" RH	G 1/4" RH

DS1000 Sicherheitseinrichtung

Sicherheitseinrichtung zur Verwendung am Druckminderer und Entnahmestelle nach ISO 5175-1:

- NV (Gasrücktrittventil)
- FA (Flammensperre)
- TV (Temperaturgesteuerte Nachströmsperre)
- PV (Druckgesteuerte Nachströmsperre)
- Schweißen bis 30 mm
- Schneiden bis 200 mm
- Wärmen bis 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Anschluss	Vordruck [bar]
10081845	DS1000	Acetylen/Brenngase	G 3/8" LH	1,5/5,0
10081844	DS1000	Sauerstoff	G 1/4" RH	30,0

DKT-W Kupplungskörper

Schlauchkupplung Modell DKT-W zum Anbau an Verbrauchsgeräte oder für den Schlaucheinbau (EN 561 UND ISO 7289)



Sicherheitselemente:

- mit selbsttätiger Gassperre
- Hutmanschettenabdichtung
- codierte Kupplungsstifte
- **Pull-System**, wird die Verriegelung bzw. Entriegelung des Kupplungsstiftes durch ziehen der Verriegelungshülse erreicht.

Passend dazu Kupplungsstift Modell D1, D2, D4



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Eingang	Ausgang
10081855	DKT-W	Brenngase	6,3 mm	
10081853	DKT-W	Brenngase	9,0 mm	
10081852	DKT-W	Sauerstoff	6,3 mm	
10081837	DKT-W	andere Gase	6,3 mm	

DKG-W Kupplungskörper

Schlauchkupplung Modell DKG-W zum Anbau an Verbrauchsgeräte oder für den Schlaucheinbau (EN 561 UND ISO 7289)



- mit selbsttätiger Gassperre
- Hutmanschettenabdichtung
- codierte Kupplungsstifte
- **Pull-System**, wird die Verriegelung bzw. Entriegelung des Kupplungsstiftes durch ziehen der Verriegelungshülse erreicht.

Passend dazu Kupplungsstift Modell D1, D2 und D4



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Eingang	Ausgang
10017091	DKG-W	Brenngase	G 3/8" LH	
10017090	DKG-W	Sauerstoff	G 1/4" RH	
10030040	DKG-W	Sauerstoff	G 3/8" RH	
10079528	DKG-W	andere Gase	G 1/4" RH	

DKD-W Kupplungskörper

Schlauchkupplung Modell DKD-W zum Anbau an Entnahmestellen und Druckminderer (EN 561 UND ISO 7289)



Sicherheitselemente:

- mit selbsttätiger Gassperre
- Hutmanschettenabdichtung
- codierte Kupplungsstifte
- **Pull-System**, wird die Verriegelung bzw. Entriegelung des Kupplungsstiftes durch ziehen der Verriegelungshülse erreicht.

Kupplungsstift Modell D2 zum Anbau an Entnahmestelle oder für den Schlaucheinbau, nach EN 561, ISO 7289

- codierter Kupplungsstift verhindert die Verwechslung der Gasanschlüsse
- verhindert ein versehentliches Trennen der Kupplungsverbindung
- Kupplungsstift aus Edelstahl



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Eingang	Ausgang
10081836	DKD-W	Brenngase	G 3/8" LH	
10081835	DKD-W	Sauerstoff	G 1/4" RH	
10081834	DKD-W	andere Gase	G 1/4" RH	

D1, D2, D4 Kupplungsstift

• Nach EN 561, ISO 7289

- Modell D1 zum Anbau an Verbrauchsgeräte
- Modell D2 und D4 zum Anbau an Entnahmestelle oder für den Schlaucheinbau
- codierter Kupplungsstift verhindert die Verwechslung der Gasanschlüsse
- verhindert ein versehentliches Trennen der Kupplungsverbindung
- Kupplungsstift aus Edelstahl
- Überwurfmutter aus Messing 2.0401 (nur D1)



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Anschluss
10002509	D1	Brenngas	G 1/2" LH
10004463	D1	Brenngas	G 3/8" LH
10004478	D1	Sauerstoff	G 3/8" RH
10004471	D1	Sauerstoff	G 1/4" RH
10021545	D1	andere Gase	G 1/4" RH
10002449	D2	Brenngas	4,0 mm
10002455	D2	Brenngas	6,3 mm
10004448	D2	Brenngas	9,0 mm
10002469	D2	Sauerstoff	4,0 mm
10004455	D2	Sauerstoff	6,3 mm
10002462	D2	Sauerstoff	9,0 mm
10020601	D2	andere Gase	6,3 mm
10004433	D4	Brenngas	G 3/8" LH
10004441	D4	Sauerstoff	G 1/4" RH
10108118	D4	andere Gase	G 1/4" RH

Micromax Propan + Acetylen/Sauerstoff Zum Schweißen, Löten, Anwärmen

Das Gerät ist überall dort ideal einsetzbar, wo kleine und kleinste Teile gezielt bearbeitet werden können. Einsatzbereich: Schmuckindustrie, Dentallabore, Modellbau, Elektronikindustrie

Im Lieferumfang enthalten

- Handgriff mit Schlauch 2 m
- Einsatz mit Schnellwechselverschluss
- 2 Nadeldüsen für Propan Gr. 1-2
- 2 Düsen für Acetylen Gr. 1-2



Ergomax Acetylen/Sauerstoff Zum Schweißen, Löten, Anwärmen

Für eine ermüdungsfreie und leichte Handhabung. Einsatzbereich: industrielle Serienfertigung, Automobilindustrie, Installationstechnik

Im Lieferumfang enthalten

- Handgriff Ergomax
- 5 Schweißensätze 0,5-9 mm
- Brennerschüssel



Hinweis:

100 % kompatibel zu Ergomax-System (siehe Abbildung rechts).



Hinweis:

100 % kompatibel zu Micromax-System (siehe Abbildung links).

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10009552	Komplettsystem, Micromax Propan + Acetylen/Sauerstoff im Kasten	
10009459	Einsatz mit Schnellwechselverschluss, vernickelt	
10009488	Nadeldüse für Propan, Gr. 1	0,8
10009481	Nadeldüse für Propan, Gr. 2	1,0
10009475	Nadeldüse für Propan, Gr. 3	1,2
10009468	Nadeldüse für Propan, Gr. 4	1,5
10009451	Schweißdüse für Acetylen, Gr. I	
10009586	Schweißdüse für Acetylen, Gr. II	
10009579	Schweißdüse für Acetylen, Gr. III	

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10018162	Komplettsystem, Ergomax Acetylen/Sauerstoff im Kasten ohne Schneideinsatz	
10008565	Handgriff Ergomax mit angeschraubten Tüllen	
10009337	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	0,2-0,5
10008768	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	0,5-1
10008753	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	1-2
10008738	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	2-4
10008723	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	4-6
10008716	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	6-9
10008576	Einsatz Acetylen/Sauerstoff	9-14

Ergomax plus Propan/Sauerstoff Flexibilität durch Mobilität

Im Lieferumfang enthalten

- 2-l-Sauerstoffflasche ungefüllt
- 425-g-Propanflasche ungefüllt
- Druckminderer für Sauerstoff und Propan
- Umfüllstutzen für Sauerstoff und Propan
- Schlauchleinheit 4,5 m, komplett mit Verschraubungen
- 2 flexible Montageeinsätze (1-2 mm, 2-4 mm)
- Ergomax-Handgriff
- Schlüssel
- Sicherheitseinrichtung Brenngas
- Ergomax-Transportkoffer aus Stahlblech, inkl. Aufbewahrungsbehälter für Ihr Lot
- Gebrauchsanweisung



PS 88 Hartlötgerät Propan/Sauerstoff Flexibilität durch Mobilität

Im Lieferumfang enthalten

- 5-l-Sauerstoffflasche ungefüllt
- 425-g-Propanflasche ungefüllt
- Druckminderer für Sauerstoff und Propan
- Schlauchleinheit 4,5 m, mit Verschraubungen
- 2 flexible Montageeinsätze (1-2 mm, 2-4 mm) mit Halterung
- Ergomax-Handgriff
- Sicherheitseinrichtung Brenngas
- Stahltragegestell



Art.-Nr.	Bezeichnung
10009545	Ergomax plus im Transportkoffer

Art.-Nr.	Bezeichnung
10002296	PS 88 Hartlötgerät für Propan/Sauerstoff

Garnitur STARLET *KS*

Leistungstarkes Komplett-Set zum Schweißen, Löten und Wärmen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Griffstück Typ 2221
- 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 1711-A für Acetylen
- 3 Ring-/Schlitz-Brennschneiddüsen und 1 Heizröhre Typ A-RS, für Schneidbereiche von 3 bis 40 mm
- 4 Schweißeinsätze Typ 111-A, für Schweißbereiche von 1 bis 9 mm
- Brennerwagen
- Zirkelstange
- Brennerschlüssel
- Satz Düsenreiniger
- Betriebsanleitung



MESSER

Art.-Nr.	Bezeichnung
10009871	Garnitur STARLET *KS*

STARLET 2221 Griffstück

- Ventilordnung seitlich
- Anschlüsse: Sauerstoff G 1/4" und Brenngas G 3/8" LH
- Aluminium-Konstruktion
- Griffschalen abnehmbar
- Wartungsfrei
- Reparaturfreundlich
- Länge: ca. 210 mm (ohne Schlauchtülle)
- Schaft-Durchmesser: 15mm
- Gewicht 400 g

MESSER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10004279	Griffstück STARLET 2221

STARLET 1302 Griffstück

- Ventilordnung V-förmig
- Anschlüsse: Sauerstoff G 1/4" und Brenngas G 3/8" LH
- Aluminium-Konstruktion
- Griffschalen abnehmbar
- Wartungsfrei
- Reparaturfreundlich
- Länge: ca. 205 mm (ohne Schlauchtülle)
- Schaft-Durchmesser: 15mm
- Gewicht 410 g

MESSER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10010099	Griffstück STARLET 1302

STARLET 111-A Schweißeinsatz und Schweißdüse

- Einsätze zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen
- Mit gehämmerten Schweißdüsen-Bohrungen
- Für Standard-Anwendungen, Düsen auswechselbar



MESSER

Art.-Nr. Schweißeinsatz	Art.-Nr. Schweißdüse	Größe	O ₂ -Verbrauch [l/h]	Schweißbereich [mm]
10017908	10010370	0	ca. 40	0,2-0,5
10010415	10010362	1	ca. 80	0,5-1,0
10010407	10010355	2	ca. 160	1,0-2,0
10010396	10010348	3	ca. 315	2,0-4,0
10010392	10010341	4	ca. 500	4,0-6,0
10010385	10010459	5	ca. 800	6,0-9,0
10010377	10010422	6	ca. 1.250	9,0-14,0

STARLET 411-A Rohrschweißersatz und Mischrohr mit Schweißdüse

- Rohrschweißersatz zum Schweißen, Löten und Wärmen an schwer zugänglichen Stellen
- Brenngas Acetylen
- Mischrohr mit angelöteter Schweißdüse
- Auswechselbar
- Biegsam



Art.-Nr. Rohrschweißersatz	Art.-Nr. Schweißdüse	Größe	O ₂ -Verbrauch [l/h]	Schweißbereich [mm]
10010445	10009829	2	ca. 160	1,0-2,0
10010438	10009822	3	ca. 315	2,0-4,0
10010430	10009819	4	ca. 500	4,0-6,0
10010423	10009813	5	ca. 800	6,0-9,0

STARLET 1711, 1211, 2711 und 8711 Schneideinsatz zum Hand-Brennschneiden

- Brenngase: Acetylen oder Propan/Methan/Mapp



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Düsen-Typ
10009899	Schneideinsatz STARLET 1711 mit Federhebel	Acetylen/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüse
10017909	Schneideinsatz STARLET 1711 mit Federhebel	Propan/Methan/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüse
10017910	Schneideinsatz STARLET 1211 mit Handrad	Acetylen/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüse
10017911	Schneideinsatz STARLET 1211 mit Handrad	Propan/Methan/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüse
10009909	Schneideinsatz STARLET 2711 mit Federhebel	Acetylen/Sauerstoff	Blockdüse
10009903	Schneideinsatz STARLET 8711-A/PMYF mit Federhebel	Acetylen o. Propan/Methan/Sauerstoff	Gasemischende Düsen

Anschlussmutter Für Griffstück STARLET

- 15 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006634	Anschlussmutter für Griffstück STARLET

O-Ring Kleine Ausführung

- 5,0×1,5 für Druckdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung
10010283	O-Ring, klein

O-Ring Mittlere Ausführung

- 11×2 für Mischdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017912	O-Ring, mittel

Garnitur STAR *A*

Profi-Garnitur für Brenngas Acetylen, mit Ring-/Schlitzdüsen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Griffstück Typ 2020
- 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 1730-A für Acetylen
- 5 Brennschneiddüsen und 1 Heizrüse Typ A-RS, für Schneidbereiche von 3 bis 100 mm
- 6 Schweißeinsätze Typ 210-A für Schweißbereiche von 0,5 bis 14 mm
- Brennerwagen
- Zirkelstange
- Brennerschlüssel
- Satz Düsenreiniger
- Betriebsanleitung


MESSER

Art.-Nr.	Bezeichnung
10009948	Garnitur STAR *A*

Garnitur STAR *B*

Profi-Garnitur für Brenngas Acetylen, mit Blockdüsen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Griffstück Typ 2020
- 1 Federhebel-Schneideinsatz Typ 2730-A für Acetylen
- 5 Blockdüsen Typ A-B, für Schneidbereiche von 3 bis 100 mm
- 6 Schweißeinsätze Typ 210-A, für Schweißbereiche von 0,5 bis 14 mm
- Brennerwagen
- Zirkelstange
- Brennerschlüssel
- Satz Düsenreiniger
- Betriebsanleitung


MESSER

Art.-Nr.	Bezeichnung
10009942	Garnitur STAR *B*

STAR 2020

Griffstück

- Ventilanordnung seitlich
- Anschlüsse: Sauerstoff G 1/4" und Brenngas G 3/8" LH
- Robust
- Wartungsfrei
- Reparaturfreundlich
- Länge: ca. 230 mm, Schaft-Durchmesser: 20 mm, Gewicht: ca. 550g

MESSER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10004077	Griffstück STAR 2020

STAR 1010

Griffstück

- Massiv-Griffstück aus Aluminium
- Anschlüsse: Sauerstoff G 1/4" und Brenngas G 3/8" LH
- Robust
- Wartungsfrei
- Reparaturfreundlich
- Länge: ca. 230 mm, Schaft-Durchmesser: 20 mm, Gewicht: ca. 550g

MESSER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10116822	Griffstück STAR 1010

STAR 210 A Schweißersatz und Schweißdüse

- Einsätze zum Schweißen, Löten und Wärmen mit Acetylen
- Mit gehämmerten Schweißdüsen-Bohrungen
- Für Standard-Anwendungen, Düsen auswechselbar



MESSER

Art.-Nr. Schweißersatz	Art.-Nr. Schweißdüse	Größe	O ₂ -Verbrauch [l/h]	Schweißbereich [mm]
10010369	10006547	1	ca. 80	0,5-1,0
10010365	10006688	2	ca. 160	1,0-2,0
10010358	10006678	3	ca. 315	2,0-4,0
10010352	10006671	4	ca. 500	4,0-6,0
10010345	10006666	5	ca. 800	6,0-9,0
10010338	10006660	6	ca. 1.250	9,0-14,0
10010330	10017913	7	ca. 1.800	14,0-20,0
10010324	10006654	8	ca. 2.500	20,0-30,0

STAR 410-A Rohrschweißersatz und Mischrohr

- Rohrschweißersatz zum Schweißen, Löten und Wärmen an schwer zugänglichen Stellen
- Brenngas Acetylen
- Mischrohr mit angelöteter Schweißdüse
- Auswechselbar
- Biegbar



MESSER

Art.-Nr. Rohrschweißersatz	Art.-Nr. Schweißdüse	Größe	O ₂ -Verbrauch [l/h]	Für Materialstärken [mm]
10010417	10009806	2	ca. 160	1,0-2,0
10010409	10009801	3	ca. 315	2,0-4,0
10010403	10009794	4	ca. 500	4,0-6,0
10010398	10009784	5	ca. 800	6,0-9,0

STAR 1730, 2730, 1230, 2230 und 9230 Schneideinsatz zum Hand-Brennschneiden

- Brenngase: Acetylen oder Propan/Methan/Mapp/Ethylen



STAR 1730

STAR 2730



STAR 1230

STAR 2230



STAR 8730

STAR 9230

MESSER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Düsen-Typ
10009878	Schneideinsatz STAR 1730 mit Federhebel	Acetylen/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüsen
10017914	Schneideinsatz STAR 1730 mit Federhebel	Propan/Methan/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüsen
10009914	Schneideinsatz STAR 2730 mit Federhebel	Acetylen/Sauerstoff	Blockdüsen
10009904	Schneideinsatz STAR 1230 mit Handrad	Acetylen/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüsen
10017915	Schneideinsatz STAR 1230 mit Handrad	Propan/Methan/Sauerstoff	Ring-/Schlitzdüsen
10017916	Schneideinsatz STAR 2230 mit Handrad	Acetylen/Sauerstoff	Blockdüsen
10009892	Schneideinsatz STAR 8730 mit Federhebel	Acetylen o. Propan/Methan/Sauerstoff	Gasmischende Düsen
10017917	Schneideinsatz STAR 9230 mit Handrad, gestreckter Brennerkopf	Acetylen o. Propan/Methan/Sauerstoff	Gasmischende Düsen

Anschlussmutter Für Griffstück STAR

· 20 mm



O-Ring Kleine Ausführung

· 5,0 × 1,5 für Druckdüse



O-Ring Große Ausführung

· 16,0 × 2,0 für Mischdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung
10006627	Anschlussmutter für Griffstück STAR

Art.-Nr.	Bezeichnung
10010283	O-Ring, klein

Art.-Nr.	Bezeichnung
10010277	O-Ring, groß

Einsatzbereiche der Düsen

Schneiddüsen für Brenngas Acetylen	A-RS	A-R	A-BF/ A-BK	A-B	ANME	VADURA B317 A-GN	NK-BLOCK	NK B310-A
Brennersystem								
MINITHERM 2207-A			•					
STARLET 1711-A/1211-A	•	•						
STARLET 2711-A			•				•	
STARLET 8711-A/PMYE					•	•		•
STARLET 8702A/PMYE					•	•		•
STAR 1730-A/1230-A	•	•						
STAR 2730-A/2230-A				•			•	
STAR 8730-A/PMY/9230-A/PMY					•	•		•
STARCUT 1622-A/1222-A/3622-A	•	•						
STARCUT 2622-A/2222-A				•			•	
STARCUT 8622-A/PMYE/9622-A/PMYE					•	•		•
STARCUT 8222-A/PMYE/9222-A/PMYE					•	•		•
ESSEN 1625-A/1216-A	•	•						
ESSEN 2625-A				•			•	
ESSEN 8625-A/PMY/8216-A/PMY					•	•		•

Schneiddüsen für Brenngas Propan/Methan/Mapp/Ethylen	PL-RC	L-PN	PB-K/ PMY	PNME	GRICUT 1230 PMYE	GRICUT 1280 PMYE	GRICUT 2280 PMYE	GRICUT 8281 PMY
Brennersystem								
MINITHERM 2207-PMY			•					
STARLET 1711-PMY/1211-PMY	•	•			•			
STARLET 8711-A/PMYE				•				•
STARLET 8702-A/PMYE				•				•
STAR 1730-PMY/1230-PMY	•	•			•			
STAR 1730-E	•				•	•		
STAR 8730-A/PMY/9230-A/PMY				•				•
STARCUT 1622-PMY/1222-PMYE	•	•			•	•		
STARCUT 2622-PMYE/2222-PMYE							•	
STARCUT 8622-A/PMYE/9622-A/PMYE				•				•
STARCUT 8222-A/PMYE/9222-A/PMYE				•				•
ESSEN 1625-PMY/1216-PMY	•	•			•	•		
ESSEN 8625-A/PMY/8216-A/PMY				•				•

Ring-/Schlitz-Schneiddüse A-RS

- Ring-/Schlitz-Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10017918	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	2-8
10010304	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	3-10
10010294	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	10-25
10010287	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	25-40
10010280	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	40-60
10010271	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	60-100
10010264	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	100-200
10010259	Ring-/Schlitz-Schneiddüsen A-RS	200-300
10010253	Heizdüse	2-100
10010247	Heizdüse	100-300

Ring-Schneiddüse A-R

- Ring-Schneiddüsen für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10006568	Ring-Schneiddüse A-R	3-10
10006687	Ring-Schneiddüse A-R	10-25
10006679	Ring-Schneiddüse A-R	25-40
10006670	Ring-Schneiddüse A-R	40-60
10006664	Ring-Schneiddüse A-R	60-100
10006650	Heizdüse	3-100
10017919	Nocken-Heizdüse A-NR	3-100

Block-Schneiddüse A-BF/A-BK

- Block-Schneiddüse für Schneideinsatz STARLET 2711



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10017920	Block-Schneiddüse A-BF	0,5-3,0
10010175	Block-Schneiddüse A-BK	3,0-10,0
10010167	Block-Schneiddüse A-BK	10,0-25,0

Block-Schneiddüse A-B

- Block-Schneiddüse für Schneideinsätze und Hand-Schneidbrenner



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10006606	Block-Schneiddüse A-B	3-10
10006599	Block-Schneiddüse A-B	10-25
10006613	Block-Schneiddüse A-B	25-40
10006592	Block-Schneiddüse A-B	40-60
10006583	Block-Schneiddüse A-B	60-100
10006575	Block-Schneiddüse A-B	100-200
10017921	Block-Schneiddüse A-B	200-300

Übersicht

Schneidbrenner und Düsen

Ringdüsen A-R

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-10	3	2	2,5-3,5	1,5-2	0,5	0,2-0,3
10-25	3-4	2	3-4	2,5-3,5	0,5	0,3-0,4
25-40	3,5-4	2-2,5	3,5-4,5	4,5-5,5	0,5	0,45-0,6
40-60	5	2,5	4-5	6,5-8	0,5	0,6-0,7
60-100	6	3-4	4,5-5,5	10-13	0,5	0,7-0,9
100-200	8	4,5-6	5-6,5	15-19	0,5	1-1,2
200-300	10-12	6,5-8	6,5-7,5	21-24	0,8	1,2-1,4

Schlitzdüsen A-RS

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-10	5	1,5	2-3	1,7-2,1	0,5	0,3
10-25	5	1,8	4-5	2,8-3,3	0,5	0,35
25-40	5	2	4-5	2,8-3,3	0,5	0,35
40-60	5	2,2	4-5	4,6-5,6	0,5	0,35
60-100	6	3,5-4	5-6	8,6-10	0,5	0,4
100-200	12	5	4,5-6	15,4-20,7	0,5	0,85-1,16
200-300	15	6	6-8,5	27,6-34,5	0,8	0,85-1,16

Blockdüsen A-B

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-10	3	1,5	2,5-3,5	1,6-2,0	0,5	0,2-0,3
10-25	4	2-2,5	3-4	2,8-3,5	0,5	0,3-0,4
25-40	5	2,5-3	3,5-4,5	4,6-5,3	0,5	0,5-0,6
40-60	5	3	4-5	6,5-8,0	0,5	0,6-0,7
60-100	6	3,5-4	4,5-5,5	10-13	0,5	0,7-0,9
100-200	8	4,5-6	5-6,5	15-19	0,5	0,9-1,0
200-300	9	6-7,5	6,5-7,5	23-28	0,8	1,0-1,2

Brennschneiddüsen ANME-Acetylen

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-6	3-5	1,3	2,0	1,2	≥ 0,5	0,5
6-20	3-5	2,0	2,5	2,8	≥ 0,5	0,6
20-75	5-10	3,0	3,5	4,8	≥ 0,5	0,7
75-125	5-10	3,5	4,0	7,8	≥ 0,5	0,8
125-175	5-10	4,5	4,5	10,2	≥ 0,5	0,9
175-225	10-15	5,5	5,5	24,5	≥ 0,5	1,0
225-300	10-15	6,5	6,5	30,1	≥ 0,8	1,2

Brennschneiddüsen PNME-Propan

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-6	3-5	1,3	2,0	2,2	≥ 0,5	0,4
6-20	5-10	2,0	3,0	4,3	≥ 0,5	0,4
20-75	5-10	3,0	4,0	7,7	≥ 0,5	0,4
75-125	5-10	3,5	4,5	11,6	≥ 0,5	0,5
125-175	5-10	4,5	5,0	17,8	≥ 0,5	0,6
175-225	10-15	5,5	5,5	25,5	≥ 0,5	0,7
225-300	10-15	6,5	6,0	34,1	≥ 0,5	0,9

Brennschneiddüsen PNME-Methan/Erdgas

Werkstückdicke [mm]	Düsenabstand [mm]	Schnittfugenbreite [mm]	Sauerstoffdruck [bar]	Sauerstoffverbrauch [m ³ /hr]	Brenngasdruck [bar]	Brenngasverbrauch [m ³ /hr]
3-6	3-5	1,3	2,0	2,2	≥ 0,5	0,4
6-20	5-10	2,0	3,0	4,3	≥ 0,5	0,4
20-75	5-10	3,0	4,0	7,7	≥ 0,5	0,4
75-125	5-10	3,5	4,5	11,6	≥ 0,5	0,5
125-175	5-10	4,5	5,0	17,8	≥ 0,5	0,6
175-225	10-15	5,5	5,5	25,5	≥ 0,5	0,7
225-300	10-15	6,5	6,0	34,1	≥ 0,5	0,9

KOMBI 17 Schweiß- und Schneidgarnitur Komplett, für Acetylen

DIN EN ISO 5172, Brenngas: Acetylen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Aluminium-Griffstück
- 6 Schweißsätze
- 1 Federhebelschneideinsatz
- 4 Schneiddüsen (AC-Heizdüse) bis 100 mm
- 1 Führungswagen
- 1 Zirkelstange mit Körnerspitze
- 1 Satz Düsenreinigungsbohrer
- 1 Montageschlüssel
- Stahlblechkasten




Anschlußgewinde: M21,5 × 20 Gg.,
Schaft-Ø 17 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Schweißsätze	Düsen-Typ
10010029	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 17	6	0,5-14	AC Injektor

KOMBI 17 Schweiß- und Schneidgarnitur In Sonderzusammenstellung, für Acetylen

DIN EN ISO 5172, Brenngas: Acetylen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Aluminium-Griffstück
- 5 Schweißsätze 0,5-9 mm
- 1 Federhebelschneideinsatz
- 4 Schneiddüsen bis 100 mm
- 1 Führungswagen
- Stahlblechkasten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Schweißsätze	Düsen-Typ	Schneidbereich [mm]
10018546	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 17	5	0,5-9	AC Injektor	10-100

KOMBI 17 und ZE 17 Griffstück und Anschlussmutter



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ausführung	Anschlüsse
10018547	Griffstück K 17	Alu-Griffstück Monoblockventile	3/8" LH + 1/4"
10018548	Griffstück ZE 17	Druckguss-/Messing-Griffstück	3/8" LH + 1/4"
10011011	Griffstück-Anschlussmutter, W 21,5 × 20 Gg		

KOMBI 17/ZEK 17 Schweißersatz mit gehämmelter Schweißdüse



Art.-Nr. Schweißersatz	Art.-Nr. gehämmerte Schweißdüse	Größe	Schweißbereich [mm]	Schaft-Ø [mm]	Innengewinde [mm]	Acetylen-Verbr.[m³/h]	Sauerstoff-Verbr.[m³/h]
10010000	10018552	1	0,5-1	17	M10×1,5	0,075	0,08
10009993	10011028	2	1-2	17	M10×1,5	0,15	0,16
10009988	10011017	3	2-4	17	M10×1,5	0,3	0,315
10009979	10018553	4	4-6	17	M10×1,5	0,475	0,5
10009971	10018554	5	6-9	17	M12×1,5	0,75	0,8
10009965	10018555	6	9-14	17	M12×1,5	1,15	1,25
10018550	10018556	7	14-20	17 mit A-Mutter	M14×1,5	1,7	1,8
10010103	10018557	8	20-30	17 mit A-Mutter	M14×1,5	2,5	2,6
10018551	10018558	9	30-50	17 mit A-Mutter	W14×20 Gg	4,0	4,2

KOMBI 17/ZEK 17 Rohrschweißersatz biegsam



Art.-Nr. Schweißersatz	Art.-Nr. Montagevorderteil	Größe	Schweißbereich [mm]	Schaft-Ø [mm]
10009907	10018504	2	1-2	17
10009902	10018505	3	2-4	17
10009897	10018506	4	4-6	17
10018531	10018507	5	6-9	17

KOMBI 17/ZEK 17 Schneideinsatz, Injektor/gasmischend

- 2 Rohre = Injektor (double safety Injektor)
- 3 Rohre = gasemischend
- Schneidbereich 3-100 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Düsen-Typen	Maße [mm]	VPE [St.]
10018508	Schneideinsatz KOMBI 17 mit Federhebel	AC und R		
10018509	Schneideinsatz KOMBI 17 mit Federhebel	AB		mit Düsenmutter
10018510	Schneideinsatz KOMBI 17 mit Handrad	AC und R		
10072767	Schneideinsatz ZEK 17 mit Federhebel unten	AC und R		
10018513	Schneideinsatz KOMBI 17 gasemischend mit Federhebel	AGN/PNME		
10018515	Schneideinsatz Propan KOMBI 17 mit Federhebel	PUZ 89, MPL 46		
10010043	Schneideinsatz O-Ring NBR 70		12×2,5	10

KOMBI 20 Schweiß- und Schneidgarnitur Komplett, für Acetylen

DIN EN ISO 5172, Brenngas: Acetylen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Aluminium-Griffstück
- 6 bzw. 8 Schweißsätze
- 1 Federhebelschneideinsatz
- 4 Schneiddüsen (AC-Heizdüse) bis 100 mm
- 1 Führungswagen
- 1 Zirkelstange mit Körnerspitze
- 1 Satz Düsenreinigungsbohrer
- 1 Montageschlüssel
- Stahlblechkasten




Anschlußgewinde: M 27 × 1,5,
Schaft-Ø 20 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Schweißsätze	Düsen-Typ
10018516	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 20	6	0,5–14	AC Injektor
10018517	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 20	6	0,5–14	AB Injektor
10018518	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 20	8	0,5–30	AC Injektor

KOMBI 20 Schweiß- und Schneidgarnitur In Sonderzusammenstellung, für Acetylen

DIN EN ISO 5172, Brenngas: Acetylen

Im Lieferumfang enthalten

- 1 Aluminium-Griffstück
- 5 (bzw. 4) Schweißsätze 0,5–9 mm (bzw. 1–9 mm)
- 1 Federhebelschneideinsatz
- 4 (bzw. 3) Schneiddüsen bis 100 mm (bzw. 40 mm)
- 1 Führungswagen
- Stahlblechkasten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anzahl	Schweißsätze	Düsen-Typ	Schneidbereich [mm]
10018519	Schweiß- und Schneidgarnitur KOMBI 20	5	0,5–9	AC Injektor	10–100
10018521	Schweiß- und Schneidgarnitur ZEK 20	4	ZEK 1–9	AC Injektor	3–40

KOMBI 20 und ZE 20 Griffstück und Anschlussmutter




Art.-Nr.	Bezeichnung	Ausführung	Anschlüsse
10021957	Griffstück K 20	Alu-Griffstück Monoblockventile	G3/8" LH + G1/4"
10018523	Griffstück ZE 20	Druckguss-/Messing-Griffstück	G3/8" LH + G1/4"
10010948	Griffstück-Anschlussmutter M 27 × 1,5		

KOMBI 20/ZEK 20 Schweißersatz mit gehämmelter Schweißdüse



Art.-Nr. Schweißersatz	Art.-Nr. gehämmerte Schweißdüse	Größe	Schweißbereich [mm]	Schaft-Ø [mm]	Innengewinde [mm]	Acetylen-Verbr.[m³/h]	Sauerstoff-Verbr.[m³/h]
10010021	10018552	1	0,5-1	20	M10 × 1,5	0,075	0,08
10018525	10011028	2	1-2	20	M10 × 1,5	0,15	0,16
10018526	10011017	3	2-4	20	M10 × 1,5	0,3	0,315
10018527	10018553	4	4-6	20	M10 × 1,5	0,475	0,5
10010014	10018554	5	6-9	20	M12 × 1,5	0,75	0,8
10010007	10018555	6	9-14	20	M12 × 1,5	1,15	1,25
10018528	10018556	7	14-20	20 mit A-Mutter	M14 × 1,5	1,7	1,8
10018529	10018557	8	20-30	20 mit A-Mutter	M14 × 1,5	2,5	2,6
10018530	10018558	9	30-50	20 mit A-Mutter	W14 × 20 Gg	4,0	4,2

KOMBI 20/ZEK 20 Rohreinschweißsatz biegsam

- Rohr-Montagevorderteil
- Gewinde Gr. 2-3 W8 × 28 Gg, Gewinde Gr. 4-5 W10 × 28 Gg



Art.-Nr. Schweißersatz	Art.-Nr. Montagevorderteil	Größe	Schweißbereich [mm]	Schaft-Ø [mm]
10018594	10018504	2	1-2	20
10018595	10018505	3	2-4	20
10018596	10018506	4	4-6	20
10018597	10018507	5	6-9	20

KOMBI 20/ZEK 20 Schneideinsatz, Injektor/gasmischend

- 2 Rohre = Injektor (double safety Injektor)
- 3 Rohre = gasemischend
- Schneidbereich 3-100 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Düsen-Typen	Maße [mm]	VPE [St.]
10018602	Schneideinsatz KOMBI 20 mit Federhebel	AC und R		
10018603	Schneideinsatz KOMBI 20 mit Handrad	AC und R		
10018604	Schneideinsatz KOMBI 20 mit Federhebel	AR und ARS		
10018605	Schneideinsatz KOMBI 20 gasemischend mit Federhebel	AGN/PNME		
10018606	Schneideinsatz O-Ring NBR 70		15 × 2,5	5

Führungswagen Für Schneideinsätze

- Befestigung am Brennerkopf
- mit Schrägschnittmöglichkeit für Brennerköpfe \varnothing 27 mm und \varnothing 28 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10018607	Führungswagen für Brennerkopf \varnothing 27/28 mm

Führungswagen Für alle gasemischenden Schneideinsätze

- Befestigung an der gasemischenden Düse
- mit Schrägschnittmöglichkeit
- für gasemischende Düsen \varnothing 15 mm
- für gasmischende Schneideinsätze, X511, VERONA



Art.-Nr.	Bezeichnung
10010087	Führungswagen für Düsen \varnothing 15 mm

Zirkelstange Mit Körnerspitze

- Kreis- \varnothing bis 800 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10009865	Zirkelstange mit Körnerspitze

Düsenmutter In verschiedenen Ausführungen

Ohne Abbildung



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gewinde	Einsatz	VPE [St.]
10018561	Für AB-Schneideinsatz	M23 \times 1,5	für X501 AB-	5
10011049	Für gasemischenden Einsatz	M22 \times 1,5	X511	5

X511 und VERONA Handschneidbrenner, für Acetylen/Propan

- Handschneidbrenner/Fugenhobler, gasmischend
- Für Düsentypen: AGN, PNME, HA, HP und FGA
- Schneidleistung: bis 500 mm
- Kopfwinkel: 90°, 75°, 0°
- Brennereingang 1/4"– 3/8" LH



X511 90°



Verona



X511 0°

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasarten	Länge [mm]	Kopf
10010056	X511	Acetylen/Propan	470	90°
10010076	X511	Acetylen/Propan	470	75°
10010069	X511	Acetylen/Propan	855	75°
10018612	X511	Acetylen/Propan	1155	75°

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasarten	Länge [mm]	Kopf
10018613	X511	Acetylen/Propan	470	0°
10018614	X511	Acetylen/Propan	855	0°
10018587	X511	Acetylen/Propan	1155	0°
10018560	VERONA	Acetylen/Propan	550	90°

AB Block-Brennschneiddüse, für Acetylen

- Für Acetylen Injektor-Handschneidbrenner und Schneideinsätze
- Schneiddüse verchromt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10018567	Block-Brennschneiddüse	3–10	1
10018568	Block-Brennschneiddüse	10–25	1
10018569	Block-Brennschneiddüse	25–40	1
10018570	Block-Brennschneiddüse	40–60	1
10018571	Block-Brennschneiddüse	60–100	1
10018572	Block-Brennschneiddüse	100–200	1
10018573	Block-Brennschneiddüse	200–300	1

NFF Brennschneiddüse, für Propan/Erdgas

- 2-teilig, für Handschneidbrenner X501-PH
- Innendüse unverchromt, Außendüse verchromt
- Schrottdüse für schnelle Anwärmzeiten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10018582	Brennschneiddüse 1 NNF	15–25	1
10018583	Brennschneiddüse 2 NNF	25–50	1
10018584	Brennschneiddüse 3 NNF	50–75	1
10018585	Brennschneiddüse 4 NNF	75–150	1
10018586	Brennschneiddüse 5 NNF	150–200	1
10018644	Brennschneiddüse 6 NNF	200–300	1

B10 Block-Brennschneiddüse, für Acetylen

- Für Acetylen Injektor-Schneideinsätze Profi S 89
- Düse unverchromt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]
10018574	Block-Brennschneiddüse	1–3
10018575	Block-Brennschneiddüse	3–8
10015451	Block-Brennschneiddüse	8–20
10015452	Block-Brennschneiddüse	20–50

PUZ 89 Brennschneiddüse, für Propan/Mischgas/ Erdgas

- Für Trenn- und Konstruktionsschnitte aller Bauteile, für Maschinen- als auch Handschneidbrenner, für gute Schnittergebnisse
- Die Heizflamengeometrie erlaubt blitzschnelles Vorwärmen auf Zündtemperatur und somit schnelles Anschneiden
- Heizdüse verchromt, Schneiddüse unverchromt
- Für Handschneidbrenner X501-P sowie Propan-Schneideinsätze



AC Brennschneiddüse, für Acetylen

- Maschinen- und Handbrennschneiddüse für gute Schnittergebnisse
- Für Acetylen Injektor-Handschneidbrenner und -Schneideinsätze, Schneid- und Heizdüse verchromt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10010238	Schneiddüse	3–10	5
10010231	Schneiddüse	10–25	5
10010224	Schneiddüse	25–40	5
10018563	Schneiddüse	40–60	5
10014376	Schneiddüse	60–100	5
10018564	Schneiddüse	100–200	5
10018565	Schneiddüse	200–300	5
10010217	Heizdüse	3–100	1
10018566	Heizdüse	100–300	1

Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	Gasetyp	VPE
10010400	Schneiddüse	3–10		5
10010393	Schneiddüse	10–25		5
10018576	Schneiddüse	25–40		5
10010388	Schneiddüse	40–60		5
10010380	Schneiddüse	60–100		5
10018577	Schneiddüse	100–200		5
10018578	Schneiddüse	200–300		5
10010209	Heizdüse	3–100	Propan-Erdgas	1
10018579	Heizdüse	100–300	Propan-Erdgas	1
10018580	Heizdüse	3–100	Mischgas	1
10018581	Heizdüse	100–300	Mischgas	1

AGN und AGN-COOLEX Brennschneiddüse, für Acetylen

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA sowie für gasemischende Schneideinsätze
- 1-teilig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10006623	Brennschneiddüse AGN	3–10	1
10006614	Brennschneiddüse AGN	10–25	1
10006608	Brennschneiddüse AGN	25–40	1
10006602	Brennschneiddüse AGN	40–60	1
10006598	Brennschneiddüse AGN	60–100	1
10006591	Brennschneiddüse AGN	100–200	1
10006582	Brennschneiddüse AGN	200–300	1
10006573	Brennschneiddüse AGN	300–500	1
10018645	Brennschneiddüse AGN-COOLEX	3–10	1
10018646	Brennschneiddüse AGN-COOLEX	10–25	1
10009957	Brennschneiddüse AGN-COOLEX	25–40	1
10018647	Brennschneiddüse AGN-COOLEX	40–60	1
10018648	Brennschneiddüse AGN-COOLEX	60–150	1

PNME und PNME-COOLEX Brennschneiddüse, für Propan/Erdgas

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA sowie für gasemischende Schneideinsätze
- 2-teilig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10010303	Brennschneiddüse PNME	3–10	1
10010298	Brennschneiddüse PNME	10–25	1
10010291	Brennschneiddüse PNME	25–40	1
10010172	Brennschneiddüse PNME	40–60	1
10010162	Brennschneiddüse PNME	60–150	1
10010177	Brennschneiddüse PNME	150–300	1
10018649	Brennschneiddüse PNME	300–500	1
10009699	Brennschneiddüse PNME-COOLEX	3–10	1
10018650	Brennschneiddüse PNME-COOLEX	10–25	1
10018651	Brennschneiddüse PNME-COOLEX	25–40	1
10018652	Brennschneiddüse PNME-COOLEX	40–60	1
10018653	Brennschneiddüse PNME-COOLEX	60–150	1

HA 317 – System COOLEX Schrottschneiddüse, für Acetylen

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA sowie für gasemischende Schneideinsätze
- 1-teilig
- Speziell für den Schrott- und Abbruchbereich entwickelte Spezialdüse.



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10006565	Schrottschneiddüse	bis 50	1
10006562	Schrottschneiddüse	50–100	1
10006557	Schrottschneiddüse	100–200	1
10008470	Schrottschneiddüse	200–300	1
10010310	Schrottschneiddüse	300–500	1

HP 337 – System COOLEX Schrottschneiddüse, für Propan/Erdgas

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA sowie für gasemischende Schneideinsätze
- 2-teilig
- Speziell für den Schrott- und Abbruchbereich entwickelte Spezialdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung	Bereich [mm]	VPE
10010184	Schrottschneiddüse	bis 50	1
10010190	Schrottschneiddüse	50–100	1
10010234	Schrottschneiddüse	100–200	1
10009665	Schrottschneiddüse	200–300	1
10010248	Schrottschneiddüse	300–500	1

FGA – System COOLEX Fugenhobeldüse, für Acetylen, gestreckt

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA
- 1-teilig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Fugenbreite [mm]	Fugentiefe [mm]	VPE
10018657	Fugenhobeldüse	1	6–8	3–9	1
10018658	Fugenhobeldüse	2	8–11	6–11	1
10018659	Fugenhobeldüse	3	11–12	9–12	1

FGA – System COOLEX Fugenhobeldüse, für Acetylen, gebogen

- Für gasemischende Handschneidbrenner X511 und VERONA
- 1-teilig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Fugenbreite [mm]	Fugentiefe [mm]	VPE
10018654	Fugenhobeldüse	1	6–8	3–9	1
10018655	Fugenhobeldüse	2	8–11	6–11	1
10009932	Fugenhobeldüse	3	11–12	9–12	1

A-SD Brennschneiddüse, für Acetylen

- Schnellschneiddüse zum maschinellen Brennschneiden, Schneid- und Heizzüse verchromt (V1215).
- Maschinen-Schnellschneiddüse für gute Schnittergebnisse, bis zu 15% höhere Schneidgeschwindigkeit gegenüber Standarddüse AC.



Art.-Nr.	Schneidbereich [mm]	Schneidgeschw. [mm/min]	Schneidsauerstoff [bar]	Heizsauerstoff [bar]	Brenngas [mm]	Schneidsauerstoff [m3/h]	Heizsauerstoff [m3/h]	Brenngas [m3/h]	VPE
10010201	3–5	750–800	2,0–3,0	2,0–2,5	0,6	0,4–0,5	0,4	0,3	5
10010193	6–10	700–750	4,0–5,0	2,5	0,6	1,2–1,5	0,5	0,35	5
10010189	10–25	500–650	6,5–7,5	2,5	0,6	3,2–3,7	0,5	0,35	5
10010182	25–40	420–500	6,5–8,5	2,5	0,6	4,6–5,5	0,5	0,35	5
10010176	40–60	360–420	6,5–8,5	2,5	0,6	5,6–7,1	0,5	0,35	5
10010168	60–100	270–360	6,5–8,0	2,5	0,6	9,1–11,0	0,5	0,35	5
10010161	100–150	210–270	6,5–7,0	3,5	0,6	12,1–12,9	0,6	0,5	5
10018660	150–230	140–210	6,5–7,5	6,5–7,5	0,6	19,4–22,0	1,1	0,85	5
10018661	230–300	110–150	6,5–7,5	6,5–7,5	0,6	28,5–32,5	1,1	0,85	5
10010153	3–150	Heizzüse							1
10018662	150–300	Heizzüse							1

proFIT® SLM 230V Automatische Hand-Brennschneidmaschine und Führungsschiene

Die GCE proFIT® SLM ist eine Universalschneidmaschine in Leichtbauweise, die hauptsächlich für Autogenschneidanwendungen bis zu 150 mm Blechdicke (bis zu 100 mm mit zwei Schneidbrennern) eingesetzt wird.

- Einfache Installation und Bedienung
- Führungsschiene Länge: 1,8 Meter
- Geeignet für alle gängigen Brenngase
- Für gasemischende (IC 30° Konus) Schneidbrenner oder BIR+, sowie Injektor-Schneidbrennertechnologie.
- Die Basisausführung mit einem Brenner kann auf zwei Brenner erweitert werden
- Geradeschnitte, Formschnitte und Kreisschnitte
- Ein präzises Antriebssystem sorgt für konstante Schnittgeschwindigkeit
- Genaue Einstellung der Brennerposition
- Die hohe Geschwindigkeit des Motors ermöglicht auch den Einsatz der Maschine für das Plasmaschneiden
- Flaschendruck bis 300 bar

Das Basispaket der Maschine beinhaltet:

- Ausrüstung für Ein-Brennerbetrieb
- Einen Schneidbrenner gasemischend, G1/4, G3/8, G3/8LH
- Brennerhalterung, Brennerstange, Hitzeschild aus Edelstahl
- Schlauchpaket, Gasverteiler mit Absperrventilen
- Stromkabel 8 m mit Stecker

Führungsschiene und Schneiddüse sind **nicht** im Lieferumfang enthalten, müssen separat bestellt und geliefert werden.



Technische Daten:

Schneidleistung: bis zu 150 mm mit einem Brenner, bis zu 100 mm mit zwei Brennern
 Schneidgeschwindigkeit: 50–1600 mm/Min
 Betrieb: Vor- und Rückwärtslauf mit variabler Geschwindigkeit
 Stromversorgung: 230V AC / 50 Hz
 Sauerstoffanschluss: G1/4", bis 8 bar, Schlauch min. DN8
 Brenngasanschluss: G3/8" LH, bis 1 bar, Schlauch min. DN8
 MaBe: 175 × 350 × 140 mm (L x B x H)
 Gewicht: 9,5 kg (mit einem Brenner)
 Laufschiene: Zn-beschichtet, 1,8 m



Art.-Nr.	Bezeichnung
10018663	proFIT® SLM 230V mit gasemischendem Brenner
10018664	proFIT® SLM 230 V ohne Brenner
10018665	Führungsschiene, 1,8m, verzinkt
10018666	Führungsschiene, 1,2m, verzinkt

Maschinen-Schneidbrenner für GCE proFIT® SLM 230



Griffstück RHÖNA 2001



- Druckguss/Ms mit 90° versetzten Ventilen
- Aluminium, mit auswechselbaren Monoblockventilen (nebeneinanderliegend)
- Anschlüsse: 3/8" LH + 1/4



*einer dieser Brenner muss für die Maschine Art. - Nr. 10018664 (0870614) ausgewählt und bestellt werden

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Empfohlene Düsen
10018667	Schneidbrenner gasmischend, G1/4, G3/8, G3/8LH	A/PMYF	ANME, PNME
10018668	Schneidbrenner BIR+™ 110/32, G1/4, G3/8, G3/8LH	A	AC
10018669	Schneidbrenner BIR+™ 110/32, G1/4, G3/8, G3/8LH	PMYF	PUZ

Art.-Nr.	Bezeichnung
10010039	Griffstück RHÖNA 2001, Aluminium
10031579	Griffstück RHÖNA 2001, Druckguß/Messing

Flammstrahlbrenner für Acetylen/Sauerstoff

Der 250 mm-Brenner ist serienmäßig mit Laufrollen ausgerüstet. Gegen Aufpreis liefern wir auch andere Brennerbreiten mit Laufrollen, Brennerkopf ist 1-reihig gebohrt. Passend dazu Griffstück KOMBI 20/ZE 20



Flammrichtbrenner RHÖNA 2001



- Umschaltbar für 3/2 Flammen
- Länge: 680 mm
- Sonderlängen auf Anfrage
- Acetylen/Sauerstoff
- Mit Schweißdüsen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schaft Ø [mm]	Brennerbreite [mm]	Länge [mm]
10018616	Flammstrahlbrenner Acetylen	20	50	440
10018617	Flammstrahlbrenner Acetylen	20	100	470
10011456	Flammstrahlbrenner Acetylen	20	150	470
10018618	Flammstrahlbrenner Acetylen	20	200	1117
10018619	Flammstrahlbrenner Acetylen	20	250	1117

Art.-Nr.	Bezeichnung
10018643	Flammrichtbrenner RHÖNA 2001, 2–4 mm
10010092	Flammrichtbrenner RHÖNA 2001, 4–6 mm

Entrostungsbrenner Propan/Erdgas

- Brennerkopf ist 3-reihig gebohrt
- Anwämbrenner
- Passend dazu Griffstück KOMBI 20/ZE 20



Art.-Nr.	Schaft-Ø [mm]	Brennerbreite [mm]	Länge [mm]
10018620	20	50	360
10018621	20	100	370

Brauseanwärmeinsatz KOMBI 17 und 20

- NEF/B Größe Nr. 6A
- Anwämbrenner wird zum flächigen Anwärmen eingesetzt
- Acetylen
- Passend dazu Griffstück KOMBI 17, KOMBI 20/ZE 20



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Länge [mm]
10018622	KOMBI 17	6A	400
10018623	KOMBI 20	6A	400

Brauseanwärmeinsatz KOMBI 17 und 20

- NEF/B Größe Nr. 7 und 9
- Anwämbrenner wird zum flächigen Anwärmen eingesetzt
- Acetylen
- Passend dazu Griffstück KOMBI 17, KOMBI 20/ZE 20



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Länge [mm]
10018624	KOMBI 17	7	670
10018625	KOMBI 17	9	670
10009889	KOMBI 20	7	670
10018626	KOMBI 20	9	670

Schweißerkasten MWW 520/1 Grundausrüstung

Geeignet zum Schweißen, Schneiden, Wärmen, Flammlöten und Flammrichten in kleinen Arbeitsbereichen.
Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560: für Sauerstoff G 1/4", für Brenngas G 3/8" LH.
Schweißeinsätze mit Injektorprinzip. Brenngas: Acetylen

Lieferumfang

- 1 Griffstück MWW 520/1
- 4 Schweißeinsätzen
- 3 Brennschneiddüsen AGN
- 1 gasemischer Schneideinsatz mit Hebelventil
- 1 Mehrfachschlüssel
- 1 Düsenreinigungsgerät
- 1 Stahlblechkasten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich	Schneidbereich
10027185	Schweiß- und Schneidgarnitur MWW 520/1	0,5–6 mm	5–60 mm

Griffstück Brenner 90 W

- Griffstück aus Aluminium, mit austauschbaren Monoblockventilen
- Gutes Handling durch geringes Gewicht und ergonomische Form kompatibel zu allen MWW-Einsätzen
- Für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze bis Größe 20–30 mm
- Für Schneideinsätze mit Schneidbereich bis 300 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH
- Tüllen/Muttern nicht enthalten
- Anschlussmutter nicht enthalten



Art.-Nr.	Bezeichnung
10054597	Griffstück Brenner 90 W, 3/8" LH + 1/4"

Griffstück MWW 520/1

- Gleiche Ausführung wie das Griffstück Brenner 90 W, aber mit eingeklebten Ventilkörpern ausgestattet
- Mit Sauerstoffhandrad
- Für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze bis Größe 20–30 mm
- Für Schneideinsätze mit Schneidbereich bis 300 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse (DIN EN 560): Sauerstoff G 1/4, Brenngas G 3/8 LH
- Tüllen/Muttern nicht enthalten
- Anschlussmutter nicht enthalten



Art.-Nr.	Bezeichnung
10054580	Griffstück MWW 520/1, Alu-Griffstück, 3/8" LH + 1/4"

Griffstück MWW 520/1 Spezial

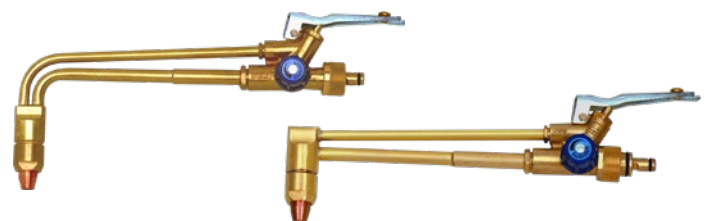
- Spezialausführung des Standardgriffstücks MWW 520/1, das sich durch einen größeren Sauerstoffdurchlass auszeichnet
- Mit Schnellschlussventil
- Für Schweiß-, Anwärm- und Richtbrennereinsätze ab Größe 30–50 mm
- Für Spezial-Schneideinsätze mit Schneidbereich von 300–500 mm
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase
- Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560: für Sauerstoff G 3/8", für Brenngas G 3/8" LH
- Tüllen/Muttern nicht enthalten
- Anschlussmutter nicht enthalten



Art.-Nr.	Bezeichnung
10027184	Griffstück MWW 520/1 Spezial, 3/8" LH + 3/8"

Schneideinsatz MWW 520/1

- Injektorprinzip
- Schneidbereich: bis 300 mm
- Wird mit Schneiddüse K 1 ausgeliefert
- Brenngase: Acetylen (Standard), Propan, alternative Gase (bitte angeben)
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Art.-Nr.	Bezeichnung	Ausführung	Kopfstellung	Gesamtlänge
10027183	Schneideinsatz MWW 520/1	Hebelventil	90°	ca. 250 mm
10027182	Schneideinsatz MWW 520/1	Spindelventil	90°	ca. 250 mm
10027181	Schneideinsatz MWW 520/1	Hebelventil	90° gebogen	ca. 250 mm

Rohrschweißensätze Acetylen 90° gebogen

- Kupferschweißdüse kurz
- 90° gebogen
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027180	Rohrschweißensatz	1-2
10027179	Rohrschweißensatz	2-4
10027178	Rohrschweißensatz	4-6
10027177	Rohrschweißensatz	6-9

Rohrschweißensätze Acetylen Leicht biegsam

- Leicht biegsames Kupferrohr mit aufgelöteter Düse
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027176	Rohrschweißensatz	1-2
10027175	Rohrschweißensatz	2-4
10024886	Rohrschweißensatz	4-6
10024884	Rohrschweißensatz	6-9

Schweißensätze Acetylen Kupfer-Schweißdüse

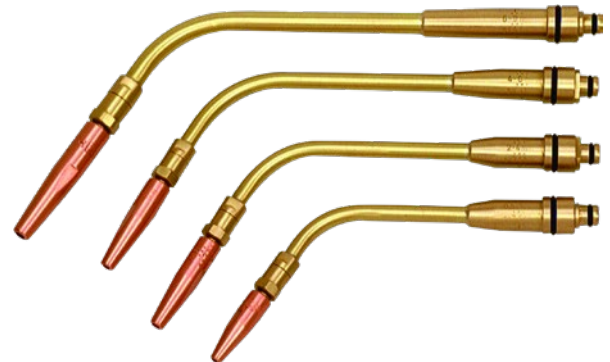
- Kupfer-Schweißdüse mit mittig angeordneter Austrittsbohrung
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W
- Ab der Größe 30-50 mm ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig!



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027174	Schweißensatz	0,5-1
10027173	Schweißensatz	1-2
10027172	Schweißensatz	2-4
10027171	Schweißensatz	4-6
10027170	Schweißensatz	6-9
10027169	Schweißensatz	9-14
10027168	Schweißensatz	14-20
10027167	Schweißensatz	20-30
10027162	Schweißensatz	30-50 ¹
10027161	Schweißensatz	50-100 ¹

Schweißensätze Propan mit Wärmestauer Kupfer-Schweißdüse

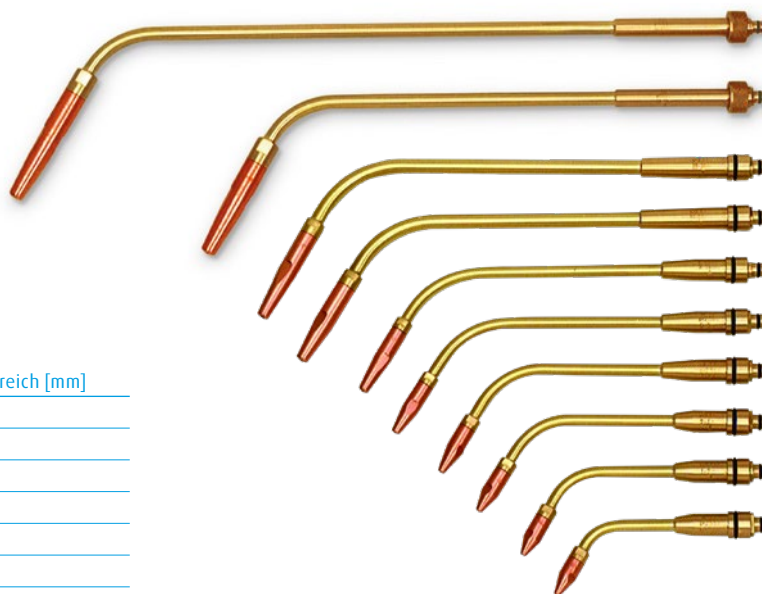
- Die Erhöhung der Flammenleistung wird durch auf Rotglut erhitze Düsen mit speziell ausgestalteten Brennkammern erzielt
- Der Einsatz von mangan-siliziumhaltigem Zusatzwerkstoff reduziert die oxidierende Wirkung der Flamme
- Propansauerstoff-Gemisch wird entsprechend vorgewärmt
- Kupferschweißdüse mit Wärmestauer
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027166	Schweißensatz	0,5-2
10027165	Schweißensatz	2-4
10027164	Schweißensatz	4-6
10027163	Schweißensatz	6-9

Wärmeinsätze Propan Kupfer-Düse

- Kupfer-Schweißdüse mit mittig angeordneter Austrittsbohrung
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W
- Ab der Größe 30–50 mm ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig¹



Art.-Nr.	Bezeichnung	Arbeitsbereich [mm]
10054561	Wärmeinsatz	0,5–1
10054550	Wärmeinsatz	1–2
10054551	Wärmeinsatz	2–4
10054552	Wärmeinsatz	4–6
10054553	Wärmeinsatz	6–9
10054558	Wärmeinsatz	9–14
10054562	Wärmeinsatz	14–20
10054563	Wärmeinsatz	20–30
10027160	Wärmeinsatz	30–50 ¹
10027159	Wärmeinsatz	50–100 ¹

Anwärmeinsätze Acetylen Mehrlochdüse

- Kupferanwärmdüse mit mehreren kreisförmig angeordneten, von der Mittelachse nach außen geneigten Austrittsbohrungen
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W
- Ab der Größe 30–50 mm ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig¹



Art.-Nr.	Bezeichnung	Arbeitsbereich [mm]
10027158	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	1–2
10027157	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	2–4
10027156	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	4–6
10027155	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	6–9
10027154	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	9–14
10027186	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	14–20
10027218	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	20–30
10027217	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	30–50 ¹
10027216	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	50–100 ¹

Anwärmeinsätze Propan Mehrlochdüse

- Kupferanwärmdüse mit mehreren kreisförmig angeordneten, von der Mittelachse nach außen geneigten Austrittsbohrungen
- Passend zu Griffstück MWW 520/1 und Brenner 90 W
- Ab der Größe 30–50 mm ist das Griffstück MWW 520/1 Spezial notwendig¹



Art.-Nr.	Bezeichnung	Arbeitsbereich [mm]
10027215	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	1–2
10027214	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	2–4
10027213	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	4–6
10027212	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	6–9
10027211	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	9–14
10027210	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	14–20
10027209	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	20–30
10027208	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	30–50 ¹
10027207	Anwärmeinsatz mit Mehrlochdüse	50–100 ¹

Mehrlochdüsen Acetylen für Anwärmeinsätze

- Kupferanwärmdüse mit mehreren, kreisförmig angeordneten, von der Mittelachse nach außen geneigten Austrittsbohrungen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Wärmbereich [mm]
10027206	Anwärm-Mehrlochdüse	1–2
10027205	Anwärm-Mehrlochdüse	2–4
10027204	Anwärm-Mehrlochdüse	4–6
10027203	Anwärm-Mehrlochdüse	6–9
10027202	Anwärm-Mehrlochdüse	9–14
10027201	Anwärm-Mehrlochdüse	14–20
10027200	Anwärm-Mehrlochdüse	20–30
10027199	Anwärm-Mehrlochdüse	30–50
10027198	Anwärm-Mehrlochdüse	50–100

Mehrlochdüsen Propan für Anwärmeinsätze

- Kupferanwärmdüse mit mehreren, kreisförmig angeordneten, von der Mittelachse nach außen geneigten Austrittsbohrungen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Wärmbereich [mm]
10027197	Anwärm-Mehrlochdüse	1–2
10027196	Anwärm-Mehrlochdüse	2–4
10027195	Anwärm-Mehrlochdüse	4–6
10027194	Anwärm-Mehrlochdüse	6–9
10027193	Anwärm-Mehrlochdüse	9–14
10027192	Anwärm-Mehrlochdüse	14–20
10027191	Anwärm-Mehrlochdüse	20–30
10027190	Anwärm-Mehrlochdüse	30–50
10027189	Anwärm-Mehrlochdüse	50–100

Keilschlitzdüsen Messing, K1–K6

- Schneiddüsen, Messing
- K1–K4: passend zu Heizdüse A1, P1, Y1, M1
- K5–K6: passend zu Heizdüse A2, P2, Y2, M2



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10027188	Keilschlitzdüse K1, Messing	5–15
10027187	Keilschlitzdüse K2, Messing	15–30
10027120	Keilschlitzdüse K3, Messing	30–60
10027119	Keilschlitzdüse K4, Messing	60–100
10027118	Keilschlitzdüse K5, Messing	100–200
10027117	Keilschlitzdüse K6, Messing	200–300

Keilschlitzdüsen Kupfer, K1–K6

- Schneiddüsen, Kupfer
- K1–K4: passend zu Heizdüse A1, P1, Y1, M1
- K5–K6: passend zu Heizdüse A2, P2, Y2, M2



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schneidbereich [mm]
10027116	Keilschlitzdüse K1, Kupfer	5–15
10027115	Keilschlitzdüse K2, Kupfer	15–30
10027114	Keilschlitzdüse K3, Kupfer	30–60
10027113	Keilschlitzdüse K4, Kupfer	60–100
10027112	Keilschlitzdüse K5, Kupfer	100–200
10027111	Keilschlitzdüse K6, Kupfer	200–300

Schweißdüsen Acetylen

• Kupferschweißdüsen, passend zu Schweißbeinsätzen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027110	Kupferschweißdüsen	0,5-1
10027109	Kupferschweißdüsen	1-2
10027108	Kupferschweißdüsen	2-4
10027107	Kupferschweißdüsen	4-6
10027106	Kupferschweißdüsen	6-9
10027105	Kupferschweißdüsen	9-14
10027104	Kupferschweißdüsen	14-20
10027103	Kupferschweißdüsen	20-30
10027102	Kupferschweißdüsen	30-50
10027101	Kupferschweißdüsen	50-100

Schweißdüsen für Rohrschweißbeinsätze Kurz, Acetylen

• Kupferschweißdüsen kurz, passend zu Rohrschweißbeinsätzen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027100	Kupferschweißdüsen, kurz	1-2
10027099	Kupferschweißdüsen, kurz	2-4
10027098	Kupferschweißdüsen, kurz	4-6
10027097	Kupferschweißdüsen, kurz	6-9

Kupferschweißdüsen Propan

• Passend zu Schweißbeinsätzen, mit Wärmestauer



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schweißbereich [mm]
10027096	Kupferschweißdüsen	0,5-2
10027095	Kupferschweißdüsen	2-4
10027094	Kupferschweißdüsen	4-6
10027093	Kupferschweißdüsen	6-9

Heizdüsen (Ø 28 mm) Diverse Brenngase

• Passend zu Brenner 90 und Spezialschneidbrenner MWW 520/1
• Brenngase: A = Acetylen, P = Propan, M = Erdgas (Methan)



Art.-Nr.	Bezeichnung	Typ	Durchmesser [mm]	Schneidbereich [mm]
10027092	Heizdüse Acetylen	A1	28	5-100
10027091	Heizdüse Acetylen	A2	28	100-300
10027090	Heizdüse Propan	P1	28	5-100
10027089	Heizdüse Propan	P2	28	100-300
10027152	Heizdüse Erdgas	M1	28	5-100
10027151	Heizdüse Erdgas	M2	28	100-300

Heizdüsen für Schneideinsätze Acetylen und Propan

Brenngase

- A = Acetylen, P = Propan
- Passend zu den Schneideinsätzen und Fugenhobler
- Rettungsschneidbrenner MWW 520/1
- Montage mit Überwurfmutter



Art.-Nr.	Bezeichnung	Typ	Durchmesser [mm]	Schneidbereich [mm]
10027150	Heizdüse Acetylen	A1	18	3–100
10027149	Heizdüse Acetylen	A2	18	100–300
10027148	Heizdüse Propan	P1	18	3–100
10027147	Heizdüse Propan	P2	18	100–300

O-Ringe für Schweiß- und Lötensätze für Druckdüse und Mischdüse

- Ersatzring für den Dichtsitz an der Druckdüse



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10027146	O-Ringe	6×2
10027145	O-Ringe	7×2
10027142	O-Ringe	12×2
10027141	O-Ringe	14×2
10027140	O-Ringe	16×2
10027139	O-Ringe	18×2

Überwurfmutter für Griffstück

- Zur Befestigung des Einsatzes am Griffstück



Art.-Nr.	Bezeichnung
10027138	Überwurfmutter für Griffstück

Überwurfmutter Kopf-Schneideinsatz

- Zur Befestigung der Heizdüse (Ø 18 mm) am Kopf



Art.-Nr.	Bezeichnung
10027137	Überwurfmutter für Kopf-Schneideinsatz

Überwurfmutter Sauerstoff-Schlauchtülle



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10027136	Überwurfmutter für Sauerstoff-Schlauchtülle	G 1/4"

Überwurfmutter Sauerstoff-Schlauchtülle



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10027135	Überwurfmutter für Sauerstoff-Schlauchtülle	G 3/8 RH

Überwurfmutter Brenngas-Schlauchtülle



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10027134	Überwurfmutter für Brenngas-Schlauchtülle	G 3/8 LH

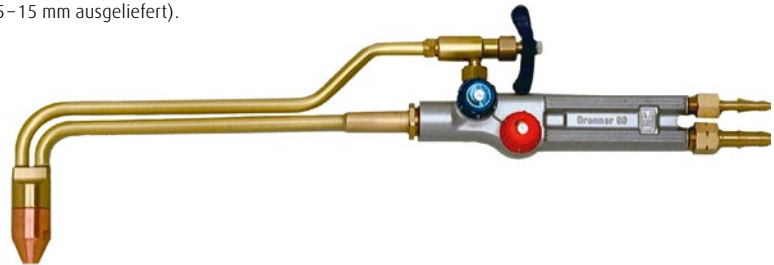
Handschneidbrenner Brenner 90, 90° gebogen

Dieser Brenner arbeitet nach dem Injektorprinzip, d.h. Brenngas und Sauerstoff werden in der Mischdüse zusammengeführt und als Gasgemisch zum Brennerkopf geleitet. Der Handschneidbrenner ist mit austauschbaren Monoblockventilen ausgestattet. Die Grundkomplettierung mit den entsprechenden Düsen (Keilschlitzdüsen und Heizzüsen) erfolgt für einen Schneidbereich bis 15 mm (wird mit Schneiddüse K1 5–15 mm ausgeliefert).



Normbezeichnung

- Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560:
für Sauerstoff G 1/4" RH, für Brenngas G 3/8" LH
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schneidbereich [mm]	Ausführung
10027133	Handschneidbrenner	28	480	5–300	90° Kopfstellung
10027132	Handschneidbrenner	28	900	5–300	90° Kopfstellung

Handschneidbrenner Brenner 90, 60° gebogen

Dieser Brenner arbeitet nach dem Injektorprinzip, d.h. Brenngas und Sauerstoff werden in der Mischdüse zusammengeführt und als Gasgemisch zum Brennerkopf geleitet. Der Handschneidbrenner ist mit austauschbaren Monoblockventilen ausgestattet. Die Grundkomplettierung mit den entsprechenden Düsen (Keilschlitzdüsen und Heizzüsen) erfolgt für einen Schneidbereich bis 15 mm (wird mit Schneiddüse K1 5–15mm ausgeliefert).



Normbezeichnung

- Schlauchanschlüsse nach DIN EN 560:
für Sauerstoff G 1/4", für Brenngas G 3/8" LH
- Brenngase: Acetylen, Propan, Erdgas (Methan), alternative Gase



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schneidbereich [mm]	Ausführung
10027131	Handschneidbrenner	28	480	5–300	60° Kopfstellung
10027130	Handschneidbrenner	28	900	5–300	60° Kopfstellung

Führungswagen UAG-Rundkopf

- Führungswagen zur besseren Stabilisierung des Brenners
- Ermöglicht einen gleichmäßigen Abstand zwischen Brennerkopf und Arbeitsoberfläche
- Passend zu Schneideinsatz MWW 520/1; Brenner 90 mit 28er-Kopf



Zirkel für Führungswagen Maximaler Durchmesser 700 mm

- Arbeitsbereich in Verbindung mit Führungswagen UGA Rundkopf maximaler Kreisdurchmesser 700 mm
- Andere Größen auf Anfrage möglich



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10054504	Führungswagen für Brennerkopf	28

Art.-Nr.	Bezeichnung
10027127	Zirkelstange mit Körnerspitze

LINDOFLAMM®

Übersicht

Spezielle Fertigungsverfahren verlangen individuelle Problemlösungen, bei denen der Einsatz handelsüblicher Brenner oft nur einen unbefriedigenden Kompromiss darstellt. Optimale Lösungen werden durch Acetylen-Sonderbrenner erzielt, die in Form und Leistung auf die Aufgabenstellung zugeschnitten sind.

Der Einsatz von Acetylen-Sonderbrennern bietet viele Vorteile:

- Optimaler Wärmeübergang auf das Werkstück, da der Brenner der Aufgabenstellung angepasst ist
- Wirtschaftlicher Gasverbrauch durch Anpassung des Sauerstoffträgers (Sauerstoff oder Druckluft)

Prozesslösungen

Angepasste Gasauswahl, Brennertechnologie, Systeme zur Mechanisierung und Automatisierung und gezielte Unterstützung für das:

- Flammrichten
- Vorwärmen (Schweißen und Schneiden)
- Nachwärmen (Schweißen)
- Warmverformen
- Flammlöten
- Flammhärten

Handgeführte Sonderbrenner

Handgeführte Sonderbrenner unterscheiden sich von den handelsüblichen Brennern im Bereich des Brennerkopfes. Sie sind sowohl in der Leistung als auch in der Form der Aufgabe angepasst. Handgeführte Sonderbrenner werden mit handelsüblichen Griffstücken ausgerüstet. Ihre Kühlung erfolgt im Regelfall durch das ausströmende Acetylen-Sauerstoff- bzw. Luftgemisch.

Sprechen Sie uns an:
LINDOFLAMM_FAQs@linde.com

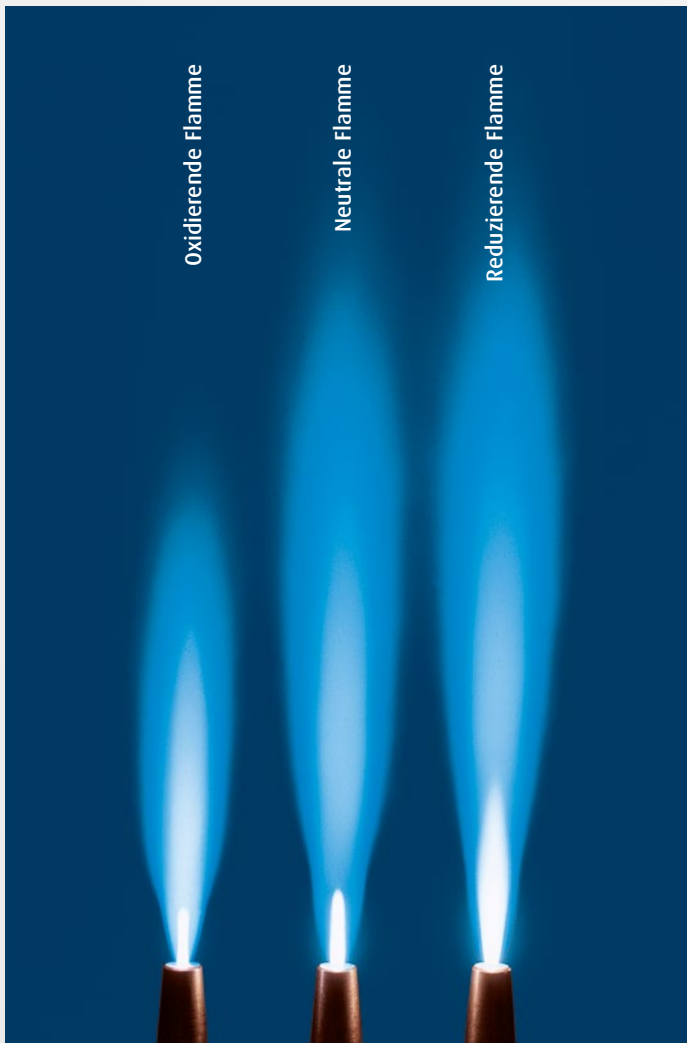
Die klassische Kombination: Sauerstoff und Acetylen

Die Flammeneinstellung Ihrer Wahl

Wenn Wirkungsgrad, Präzision und Fehlerfreiheit gefordert sind, gibt es kein besseres Brenngas als Acetylen:

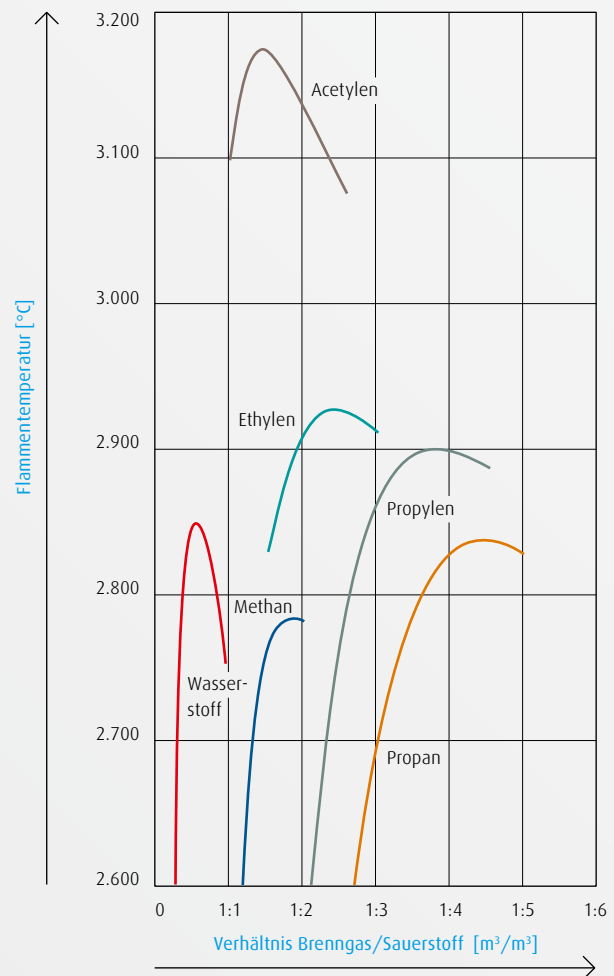
- Acetylen erzeugt die höchsten Flammentemperaturen und sorgt für schnelles und konzentriertes An- und Vorwärmen von Werkstücken.
- Die einzigartige Temperaturverteilung einer Acetylenflamme bietet eine sehr hohe Primärflammenleistung. Diese ermöglicht hohe Anwärmlleistungen, da in der Autogentechnik nur die Primärflammenleistung nutzbar ist.

- Acetylen ist das Brenngas mit der höchsten Zündgeschwindigkeit.
- Schnelles Auftreffen der Verbrennungsprodukte auf der Materialoberfläche erhöht den thermischen Wirkungsgrad.
- Acetylen erzeugt den geringsten Feuchtigkeitsgehalt in den Abgasen der Flamme. Dadurch treten weniger Qualitätsprobleme in Form von Poren und Rissen oder Korrosion auf.



Flammeneinstellung

Flammentemperaturen Brenngas/Sauerstoff



Sauerstoffträger

Auf die richtige Wahl kommt es an

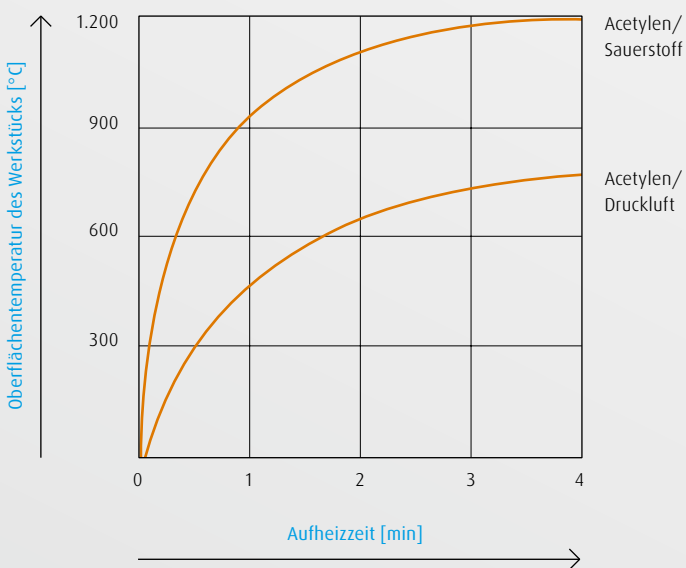
Verschiedene Sauerstoffträger (Sauerstoff, Druckluft) wirken unterschiedlich auf den Erwärmungsvorgang und müssen daher sehr sorgfältig in Bezug auf die Anwendung ausgewählt werden.

→ Die heiße, konzentrierte Acetylen-Sauerstoff-Flamme wird zum Warmverformen, Flammhärten, Flammlöten, Flammreinigen, Flammrichten und Schmelzverbinden von Flamspritzschichten eingesetzt. Sie sorgt für einen schnellen Temperaturanstieg im Werkstück

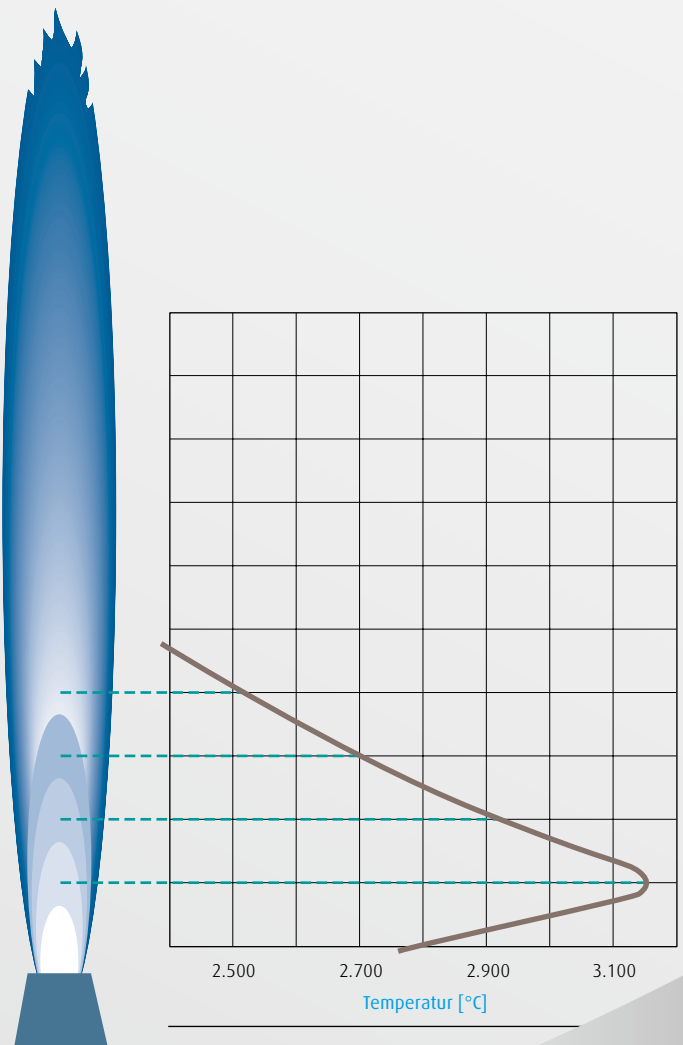
und bewirkt, dass sich die Wärme im Werkstück mit einem hohen Temperaturgradienten aufbaut.

→ Die Acetylen-Druckluft-Flamme wird zum Vorwärmen, Nachwärmen, Flammlöten und Flammrocknen eingesetzt. Sie senkt die Temperatur und die Verbrennungsgeschwindigkeit, sorgt für eine milde, weiche und dennoch intensive und wirtschaftliche Flamme, die sich gut steuern lässt. Die Erwärmung des Werkstücks und der Temperaturgradient im Inneren des Werkstücks sind geringer als bei der Verwendung der Acetylen-Sauerstoff-Flamme. Die Durchwärmung des Werkstücks findet bei geringeren Oberflächentemperaturen statt.

Auswirkung des Sauerstoffträgers auf die Oberflächentemperatur



Temperaturverteilung in der Acetylen-Sauerstoff-Flamme



Linde LINDOFLAMM® Hochleistungsbrenner Acetylen-Sauerstoff LF-H-4 bis LF-H-6 (handbetätigt)

Anwendung

- Temperaturbereich ab 500 C°
- Flammrichten und Warmumformen
- Materialbereich 10–40 mm

Material

- Un- und niedriglegierte Werkstoffe
- CrNi und Aluminiumlegierung
- Wärmeleitfähigkeit beachten

Ausführung

- 45° abgewinkelter Brennerkopf mit Verstärkungsstück zwischen Mischeinrichtung und Zuführungsrohr
- Brennerkühlung durch Gasgemischstrom
- Injektor mit O-Ringen für innere und äußere Dichtheit
- Verbindungen der Bauteile gelötet



Art.-Nr.	Brennertyp	Gasart	Betriebsdrücke [bar]	Verbrauch* [m³/h]	Gesamtlänge[mm]	Flammenfeld Ø [mm]
10027126	LF-H-4	Acetylen	0,8	1,4–1,9	375	10
		Sauerstoff	2,5–3,5	1,6–2,2		
10027220	LF-H-6	Acetylen	0,8	3,3–4,5	440	16
		Sauerstoff	2,5–4,0	3,8–5,2		

Art.-Nr.	Benötigte zusätzliche Ausrüstung
10004077	Griffstück Messer Star 2020
10010039	Griffstück Rhöna 2001
10021957	Griffstück Rhöna K20
10081849	Gebrauchsstellenvorlage DGN 91N für Acetylen
10081848	Gebrauchsstellenvorlage DGN für Sauerstoff (optional)
10005914	Acetylen-/Sauerstoffschlauch, 10 m
10011445	Acetylen Flaschendruckminderer FDR-25-1,5-6-ACE
10011443	Sauerstoff-Flaschendruckminderer FDR-200-10-48, 200 bar

Art.-Nr.	Minimale Gasversorgung
10119143	Acetylen 3-fach Flaschenkupplung
10011443	Sauerstoff Einzelflaschenversorgung

* Bei den angegebenen Verbrauchswerten, gemessen am Brenneringang, handelt es sich um eine mittlere Leistungseinstellung. Durch Änderung des Gasdurchsatzes kann die Leistung in den angegebenen Grenzen an die entsprechenden Anforderungen angepasst werden. Die Gasverbräuche ändern sich dementsprechend. In den Bedienungsanleitungen finden Sie rechtliche Hinweise sowie die beim Betrieb von LINDOFLAMM® Brennern maßgeblichen Vorschriften. Zur Auslegung der Gaseversorgung beachten Sie bitte die Verbrauchangaben in den Datenblättern. Unsere Spezialisten stehen Ihnen gerne für Auskünfte zur Verfügung.

Linde LINDOFLAMM® Hochleistungsbrenner Acetylen-Sauerstoff LF-H-8 (handbetätigt)

Anwendung

- Temperaturbereich ab 500 C°
- Flammrichten und Warmumformen
- Materialbereich 10–40 mm

Material

- Un- und niedriglegierte Werkstoffe
- CrNi und Aluminiumlegierung
- Wärmeleitfähigkeit beachten

Ausführung

- 45° abgewinkelter Brennerkopf mit Verstärkungsstück zwischen Mischeinrichtung und Zuführungsrohr
- Brennerkühlung durch Gasgemischstrom
- Injektor mit O-Ringen für innere und äußere Dichtheit
- Verbindungen der Bauteile gelötet



Art.-Nr.	Brennertyp	Gasart	Betriebsdrücke [bar]	Verbrauch* [m³/h]	Gesamtlänge[mm]	Flammenfeld Ø [mm]
10027125	LF-H-8	Acetylen	1,0	5,0–7,1	500	18
		Sauerstoff	2,5–4,0	5,8–8,9		

Art.-Nr.	Benötigte zusätzliche Ausrüstung
10004077	Griffstück Messer Star 2020
10010039	Griffstück Rhöna 2001
10021957	Griffstück Rhöna K20
10081849	Gebrauchsstellenvorlage DGN 91N für Acetylen
10081848	Gebrauchsstellenvorlage DGN für Sauerstoff (optional)
10005914	Acetylen-/Sauerstoffschlauch, 10 m

Art.-Nr.	Minimale Gasversorgung
auf Anfrage	Acetylen – Bündelversorgung, Entnahme über OD 20N
10022749	Sauerstoff – Bündelversorgung, Entnahme über Hauptstellendruckregler HDR-200-20-170, 200 bar

* Bei den angegebenen Verbrauchswerten, gemessen am Brenneringang, handelt es sich um eine mittlere Leistungseinstellung. Durch Änderung des Gasdurchsatzes kann die Leistung in den angegebenen Grenzen an die entsprechenden Anforderungen angepasst werden. Die Gasverbräuche ändern sich dementsprechend. In den Bedienungsanleitungen finden Sie rechtliche Hinweise sowie die beim Betrieb von LINDOFLAMM® Brennern maßgeblichen Vorschriften. Zur Auslegung der Gasversorgung beachten Sie bitte die Verbrauchangaben in den Datenblättern. Unsere Spezialisten stehen Ihnen gerne für Auskünfte zur Verfügung.

Linde LINDOFLAMM® Hochleistungsbrenner Acetylen-Druckluft LF-H-1D bis LF-H-2D (handbetätigt)

Anwendung

- Temperaturbereich ab 500 C°
- Flammrichten und Warmumformen
Materialbereich 10–40 mm

Material

- Un- und niedriglegierte Werkstoffe
- CrNi und Aluminiumlegierung
Wärmeleitfähigkeit beachten

Ausführung

- 45° abgewinkelter Brennerkopf mit Verstärkungsstück zwischen Mischeinrichtung und Zuführungsrohr
- Brennerkühlung durch Gasgemischstrom
- Injektor mit O-Ringen für innere und äußere Dichtheit
- Verbindungen der Bauteile gelötet



Art.-Nr.	Brennertyp	Gasart	Betriebsdrücke [bar]	Verbrauch* [m³/h]	Gesamtlänge[mm]	Flammenfeld Ø [mm]
10027124	LF-H-1D	Acetylen	0,6	0,4–1,0	500	13
		Druckluft	2,0–4,0	3,1–6,6		
10027221	LF-H-2D	Acetylen	0,6	0,8–1,7	650	23
		Druckluft	2,0–4,0	5,6–11,9		

Art.-Nr.	Benötigte zusätzliche Ausrüstung
10027123	Griffstück LF-S-2-H
10081851	Gebrauchsstellenvorlage DGN für Acetylen
10119186	Acetylen Schlauch, 10 m
10011445	Flaschendruckminderer für Acetylen
auf Anfrage	Druckluftversorgung z.B. Kompressor

Art.-Nr.	Minimale Gasversorgung
10119143	Acetylen 3-fach Flaschenkupplung (Typ Metzger)
auf Anfrage	Druckluftversorgung (öl- und fettfrei, mind. 20 m³/h)

* Bei den angegebenen Verbrauchswerten, gemessen am Brennereingang, handelt es sich um eine mittlere Leistungseinstellung. Durch Änderung des Gasdurchsatzes kann die Leistung in den angegebenen Grenzen an die entsprechenden Anforderungen angepasst werden. Die Gasverbräuche ändern sich dementsprechend. In den Bedienungsanleitungen finden Sie rechtliche Hinweise sowie die beim Betrieb von LINDOFLAMM® Brennern maßgeblichen Vorschriften. Zur Auslegung der Gasversorgung beachten Sie bitte die Verbrauchangaben in den Datenblättern. Unsere Spezialisten stehen Ihnen gerne für Auskünfte zur Verfügung.

Griffstück Linde LINDOFLAMM® Alu-Griffstück

Anwendung

- Zum Einstellen der Acetylen-Sauerstoff-/Druckluft-Brenner der Baureihe LF-H

Erweiterungsmöglichkeiten

- Kugelhähne für einen sicheren Betrieb und zur reproduzierbaren Flammeneinstellung

Ausführung

- Ergonomisch geformtes Griffstück für eine leichte Handhabung, ermüdungsfreies Arbeiten und einen hohen Bedienkomfort
- Robuste Bauweise stellt eine hohe Lebensdauer der Griffstücke sicher
- Die selbst spannenden Radialdichtungen an den Einsätzen gewährleisten ein schnelles und sicheres Abdichten, es genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand



Art.-Nr.	Griffstück Acetylen-Druckluft	Sonderbrenner	Anschlussgewinde	Schlauchinnendurchmesser [mm]
10027123	LF-S-2-H	LF-H-1D, LF-H-2D	G 3/8" LH G 3/8" RH	9,5 9,5

Art.-Nr.	Griffstück Acetylen-Druckluft	Sonderbrenner	Anschlussgewinde	Schlauchinnendurchmesser [mm]
10027122	LF-S-3-H	LF-H-4, LF-H-6, LF-H-8	G 3/8" LH G 1/4" RH	9,5 6,3

Alternative Griffstücke LINDOFLAMM® Alu-Griffstück

Anwendung

- Zum Einstellen der Acetylen-Sauerstoff Brenner der Baureihe LF-H-4, LF-H-6, LF-H-8

Ausführung

- Anschlüsse: Sauerstoff G 1/4" und Brenngas G 3/8" LH
- Wartungsfrei
- Reparaturfreundlich
- Ventilanzordnung seitlich



Art.-Nr.	Griffstück Acetylen-Sauerstoff	Sonderbrenner	Anschlussgewinde	Schlauchinnendurchmesser [mm]
10004077	Messer Star 2020*	LF-H-4, LF-H-6, LF-H-8	G 3/8" LH G 1/4" RH	9,5 6,3
10010039	Rhöna 2001	LF-H-4, LF-H-6, LF-H-8	G 3/8" LH G 1/4" RH	9,5 6,3
10021957	Rhöna K20	LF-H-4, LF-H-6, LF-H-8	G 3/8" LH G 1/4" RH	9,5 6,3

* Kann von der Abbildung abweichen

FDR-25-1,5-6-ACE Flaschendruckminderer

- Einstufiger Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach EN ISO 5171
- mit Absperrventil
- mit Abblaseventil
- Gehäuse Druckminderer: Messing
- Abmessungen: 210×230x 75 mm
- Gewicht: 1,7 kg

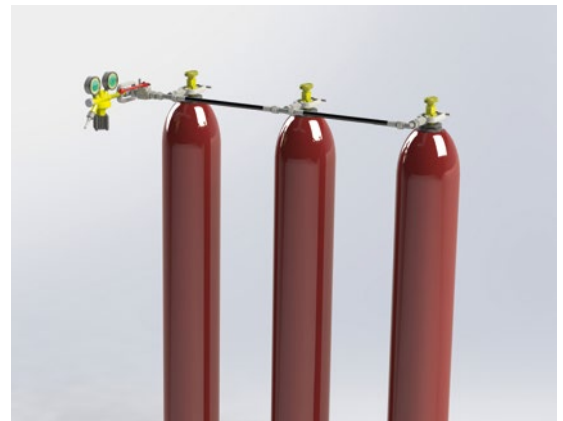


Art.-Nr.	Vordruck [bar]	Hinterdruck- Regelbereich [bar]	Leistung	Eingang	Ausgang
10011445	max. 25	0–1,5	max. 6 m ³ Acetylen/h	Bügelanschluss, Nr. 3*	G 3/8" LH Außengewinde, 9 mm**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

3er Flaschenkupplung Acetylenversorgung

3er Flaschenkupplung mit Gasrücktrittsicherung (Typ Metzger) und gesetzlich vorgeschriebener Dokumentation und Betriebsanleitung für die Versorgung mit Acetylen bis 3000 l/h kurzzeitig flexibel und mobil



Art.-Nr.	Bezeichnung
10119143	3er Flaschenkupplung mit Gasrücktrittsicherung (Typ Metzger)
10011445	Flaschendruckregler für Acetylen

Verbrauchsmengentabelle für Acetylen

Lieferform	Entnahme l/h + Flasche		
	Kurzfristig < 20 min/h	Normal 8h/Tag	Dauerentnahme > 8h/Tag
Einzelflasche	1.000	500	350
3 Flaschen	3.000	1.500	1.050

Flaschendruckminderer 200 bar, einstufig

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm und 210×210×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg und 1,9 kg

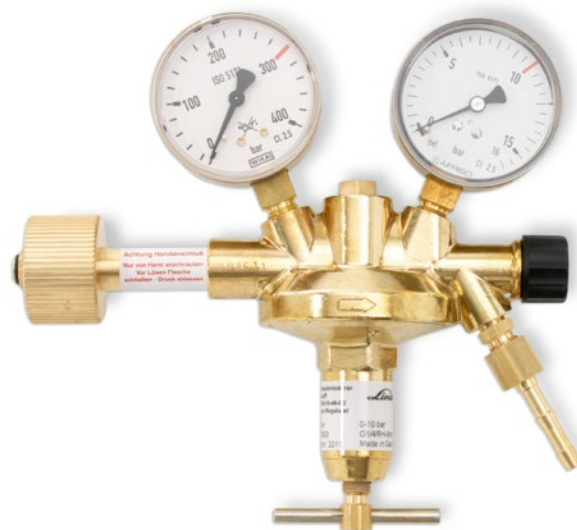



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Durchfluss max.	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10011443	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	48 Nm ³ /h	0–10/16 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**
10014516	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	200 bar	75 Nm ³ /h	0–20/40 bar	G 3/4 RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Flaschendruckminderer 300 bar

- Einstufige Druckminderer nach EN ISO 2503 für den Einsatz bei Einzelflaschen
- Flaschendruckminderer mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- Mit Vordruckausgleich für konstanten Hinterdruck bei fallendem Vordruck
- Mit Absperrventil
- Mit Abblaseventil
- Andere Hinterdrücke/Durchflussleistungen auf Anfrage
- Maße: 210×190×75 mm
- Gehäuse: Messing
- Gewicht: 1,5 kg

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gasart	Vordruck	Arbeitsmanometer	Flaschenanschluss/Eingang	Schlauchanschluss/Ausgang
10018339	Flaschendruckminderer	Sauerstoff	300 bar	0–10/16 bar	W 30×2 RH Rändelmutter, Nr. 59*	G 1/4 RH×6 mm Tülle**

* nach DIN 477-5 ** nach EN 560

Hauptstellendruckregler HDR-200-20-170, 200 bar

- Einstufiger Hauptstellendruckregler nach EN ISO 7291, für den Einsatz bei Flaschenbündeln
- mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- mit Abblaseventil
- BAM – O₂ – ausbrandgeprüft
- Gehäuse Druckminderer: Messing
- Abmessungen: 210×230×75 mm
- Gewicht: 3,0 kg

Linde



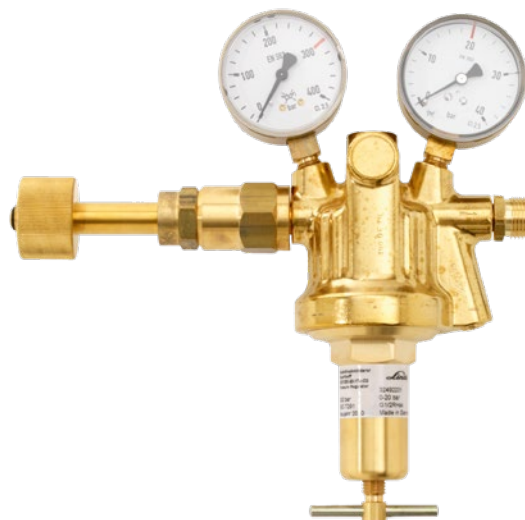
Art.-Nr.	Vordruck [bar]	Hinterdruck Regelbereich [bar]	Leistung	Eingang	Ausgang
10022749	max. 200	0–20,0	max. 170 m ³ /h	G 3/4" RH Ü-Mutter, Nr. 9*	G 1/2" RH Außengewinde**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Hauptstellendruckregler HDR-300-20-170, 300 bar

- Einstufiger Hauptstellendruckregler nach EN ISO 7291, für den Einsatz bei Flaschenbündeln
- mit Sicherheitsmanometern nach ISO 5171
- mit Abblaseventil
- BAM – O₂ – ausbrandgeprüft
- Gehäuse Druckminderer: Messing
- Abmessungen: 210×230×75 mm
- Gewicht: 3,0 kg

Linde



Art.-Nr.	Vordruck [bar]	Hinterdruck Regelbereich [bar]	Leistung	Eingang	Ausgang
10031202	max. 300	0–20,0	max. 170 m ³ /h	W 30×2 RH Hand-anschluss, Nr. 59*	G 1/2" RH Außengewinde**

* nach DIN 477-1 ** nach EN 560

Anschlussstück Hochdruck-Schlauchleitung Gummi

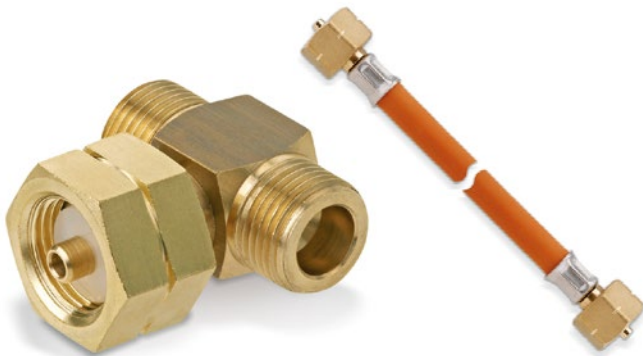
Anschlussstück

- Zur gleichzeitigen Entnahme aus mehreren Gasflaschen bis maximal 33 kg Füllgewicht
- Zur gleichzeitigen Entnahme aus **zwei** Gasflaschen werden ein Anschlussstück und eine Hochdruck-Schlauchleitung benötigt
- Zur gleichzeitigen Entnahme aus **drei** Gasflaschen werden zwei Anschlussstücke und zwei Hochdruck-Schlauchleitungen benötigt
- Werkstoff: Messing



Hochdruck-Schlauchleitung Gummi (DVGW)

- Maximal zulässiger Druck: PS 30 bar
- Schlauch: Gummi mit Textileinlage
- Kältebeständig bis -30 °C
- Schlauchabmessung 6,3 × 5,0 mm
- Für Gasflaschen bis maximal 33 kg Füllgewicht



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10002367	Anschlussstück	AG GF × Komb. A × AG GF
10011955	Hochdruck-Schlauchleitung	Komb. A × Komb. A × 400 mm

Brenner-Federstütze Inklusive Muttern und Schrauben

- Zur Abstützung von Brenner-Sets, passend für Verbindungsrohr
- Brenner-Federstütze: komplett




Art.-Nr.	Bezeichnung
10018749	Brenner-Federstütze

Brenner-Set Universal Komplett vormontiert

- Zum Flächentrocknen, Aufschweißen, Abbrennen, Anwärmen, Auftauen und Glühen
- Mitteldruckregler Typ M50-F/SBS Komb. A × G 3/8 LH-KN, 4,0 bar, 12 kg/h mit Abgang 35° und integrierter Schlauchbruchsicherung EFV (SBS) mit manueller Öffnung, sperrt bei Schlauchbeschädigung die Gaszufuhr ab
- Hochdruck-Schlauchleitung (Gummi mit Textileinlage; Schlauchabmessung 6,3 × 5 mm), kältebeständig bis -30 °C, G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-ÜM × 5.000 mm
- Handbrennergriff aus Holz mit Regulier- und Momenthebelventil sowie Innenverstellung der Wachflamme, G 3/8 LH-KN × AG M14 × 1 KN
- Verbindungsrohr mit Federstütze
- Brennerkopf Edelstahl
- Komplett vormontiert
- Einzelarmaturen mit DIN-DVGW- bzw. DVGW-Baumusterprüfzertifikat oder EU-Baumusterprüfbescheinigung GGV




Art.-Nr.	Bezeichnung	Verbindungsrohr [mm]	Brennerkopf Ø [mm]	Verbrauch [kg/h]
10018750	Brenner-Set Universal	560	50	ca. 4,7
10018751	Brenner-Set Universal	750	50	ca. 4,7
10011914	Brenner-Set Universal	560	60	ca. 8,2
10018752	Brenner-Set Universal	750	60	ca. 8,2

Brennerkopf Leistungsstarkes und stabiles Flammenbild

- Besonders geeignet zum Flächentrocknen, Aufschweißen, Abbrennen, Anwärmen, Auftauen und Glühen
- Anschlussgewinde: IG M20 × 1 zum Anschluss an Verbindungsrohr
- Brennerkopf: Edelstahl



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Verbrauch [kg/h]
10018753	Brennerkopf	35	ca. 1,2
10011911	Brennerkopf	40	ca. 1,7
10018754	Brennerkopf	45	ca. 2,6
10018755	Brennerkopf	50	ca. 4,7
10018756	Brennerkopf	60	ca. 8,2

Dichtung Für Brennerkopf

- Zur Abdichtung zwischen Verbindungsrohr und Brennerkopf
- Werkstoff: Teflon



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße
10000074	Dichtung für Brennerkopf	AD 19,0 mm, ID 9,7 mm, t 2,00 mm

Dichtung Für Flaschenanschluss

- Zur Abdichtung zwischen Gasflaschenventil und Druckregler
- Großflaschenanschluss
- Werkstoff: Kunststoff



Art.-Nr.	Bezeichnung	Material
10012656	Dichtung für Flaschenanschluss	Kunststoff

Bully-Brenner und Regler-Schlauchleitung-Set

Bully-Brenner

- Zum Flächentrocknen, Aufschweißen, Abbrennen, Anwärmen, Auftauen und Glühen
- Besonders geeignet zum Anwärmen von Teerdecken und Verlegen von Bitumen-Schweißbahnen
- Leistungsgarantie durch eingebaute Heizschlange

Regler-Schlauchleitung-Set

- Mitteldruckregler Typ M50-F/SBS fest eingestellt
- ohne Manometer
- zur Versorgung von Lötgeräten bzw. Brenner-Sets
- bestehend aus: Mitteldruckregler Abgang 35° mit man. SBS, Hochdruck-Schlauch (Gummi mit Textileinlage; kältebeständig bis -30 °C; 6,3 × 5,0 mm) G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-ÜM



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schlauchanschluss	Betriebsdruck [bar]	Brennerkopf Ø [mm]	Gesamtlänge [mm]	Verbrauch [kg/h]
10018757	Bully-Brenner	G 3/8 LH-KN	1,5–4,0	85	950	maximal 9,3
10018758	Regler-Schlauchleitung-Set	Komb. A × G 3/8 LH-ÜM	4,0		5000	12

Drehkupplung Ausführung 58°

- Verhindert das Verwinden der Schlauchleitung während des Arbeitens und ist damit die optimale Ergänzung für alle Handbrennergriffe mit einem Schlauchanschluss G 3/8 LH-KN




Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10012741	Drehkupplung	G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-KN

Gabelbrenner Zum Löten

- Zum Löten mit Flammenbildung rund um das Rohr
- Für Rohre bis Außendurchmesser AD 22 mm




Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart	Betriebsdruck [bar]	Verbrauch [kg/h]
10018761	Gabelbrenner	M14 × 1 ÜM	1,5–4,0	ca. 0,15

Handbrennergriff Typ 099

- Zur Dosierung der Gaszufuhr für alle Löt- und Anwärmgeräte
- Regulierventil zur Einstellung der Arbeitsflamme
- Momentehebelventil zum schnellen Umschalten zwischen Arbeits- und Wachflamme
- Ausführung mit Innenverstellung der Wachflamme für den Baustellenbereich
- Aus Kunststoff mit kurzem Hebel
- Aus Holz mit langem Hebel
- DVGW-Baumusterprüfzertifikat




Art.-Nr.	Bezeichnung	Material	Schlauchanschluss	Betriebsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10012754	Handbrennergriff Typ 099	Kunststoff	AG M14 × 1 KN für Verbindungsrohr und Lötbrenner	1,5–4,0	bis 12
10018762	Handbrennergriff Typ 099	Kunststoff	AG G 3/8 KN für Verbindungsrohr	1,5–4,0	bis 12
10018763	Handbrennergriff Typ 099	Holz	AG M14 × 1 KN für Verbindungsrohr und Lötbrenner	1,5–4,0	bis 12
10018764	Handbrennergriff Typ 099	Holz	AG G 3/8 KN für Verbindungsrohr	1,5–4,0	bis 12

Hochdruck-Schlauchleitung Gummi PS30 bar

- Zur Verbindung von Armaturen, Verbrauchsgeräten und Rohrleitungen
- Maximal zulässiger Druck: PS 30 bar
- Schlauch: Gummi mit Textileinlage
- Kältebeständig bis -30 °C

GOK



Kupferstück massiv Gekröpft

- Für Lötkolben

GOK



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart	Länge [mm]
10018765	Schlauch 4×4	G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-ÜM	5.000
10018766	Schlauch 6,3×5,0	G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-ÜM	3.000
10018767	Schlauch 6,3×5,0	G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-ÜM	10.000

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gewicht [g]
10018768	Kupferstück massiv gekröpft	250
10018769	Kupferstück massiv gekröpft	350
10018770	Kupferstück massiv gekröpft	500

Löt-Set Turbo Universal komplett Zum Hart- und Weichlöten

- Mit Kolbenbrenner
- Mit Anzünder
- Mit Montageschlüssel
- Mit Stahlblechkasten
- Mitteldruckregler Typ M50-V verstellbar Komb.A×G 3/8 LH-KN, 0,5 bis 4,0 bar, 12 kg/h mit Abgang 90°
- Schlauchbruchsicherung SBS mit manueller Öffnung, sperrt bei Schlauchbeschädigung die Gaszufuhr ab
- Hochdruck-Schlauch (Gummi mit Textileinlage; kältebeständig bis -30 °C; Schlauchabmessung 6,3×5,0 mm) G 3/8 LH-ÜM×G 3/8 LH-ÜM×2000 mm
- Handbrennergriff aus Kunststoff mit Regulier- und Momenthebelventil sowie Außenverstellung der Wachflamme, DIN-DVGW-geprüft
- Breitbrenner 40 mm, Verbrauch ca. 0,27 kg/h
- Gabelbrenner Ø 22 mm, Verbrauch ca. 0,15 kg/h
- Turbobrenner Ø 12 mm, Verbrauch ca. 0,12 kg/h
- Turbobrenner Ø 20 mm, Verbrauch ca. 0,32 kg/h











GOK



Art.-Nr.	Bezeichnung
10018727	Löt-Set Turbo Universal komplett

GOK – Kleinflaschenanlagen in Deutschland

Niederdruck

Anwendung	Verbrauchsgeräte	Kriterium	Regelwerk	Austauschfrist	Betriebsdruck	Regler	
Haushalt	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Boiler · Terrassenstrahler 	Gerät steht im Gebäude,	· TRF	Empfehlung:	50 mbar mit Manometer nach DIN 4811	01 150 50	
		Flasche steht außerhalb, Nutzung privat oder gewerblich	· DIN 4811 F1 · DGUV V 79	10 Jahre Vorschrift gem. DGUV V 79: 8 Jahre			
Gewerbe		Gerät und Flasche stehen im Gebäude, Nutzung privat oder gewerblich	· TRF · DIN 4811 F1-t · DGUV V 79	Empfehlung: 10 Jahre DGUV V 79: 8 Jahre	50 mbar	05 150 00	
Mobilheim	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Boiler 	Gerät steht im Mobilheim, Jagd- und Forsthütten, privat genutzte Bauwagen, Flasche steht außerhalb	· TRF · DIN 4811 F1	Empfehlung: 10 Jahre	50 mbar	01 150 05	
			alternativ: DIN EN 1949	Vorschrift gemäß G 607: 10 Jahre	30 mbar	01 290 00	
		Gerät und Flasche stehen im Mobilheim	· TRF · FEUVO · DIN 4811 F1-t	Empfehlung: 10 Jahre	50 mbar	05 150 00	
Industrie / Gewerbe	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Grill · Boiler 	· Gerät und Flasche stehen außerhalb des Gebäudes (Infrarot-Strahler, Terrassenstrahler, Grill, Kocher) · Schlauchleitungen länger als 40 cm	· DGUV V 79 · DIN 4811 F1 · DIN 30693	Vorschrift gem. DGUV V 79: 8 Jahre	50 mbar	01 150 02	
Labor	<ul style="list-style-type: none"> · Terrassenstrahler · Bunsenbrenner 	· Gerät und Flasche stehen innerhalb des Gebäudes · Schlauchleitungen länger als 40 cm	· FEUVO · G 621 · DGUV V 79	Vorschrift gem. DGUV V 79: 8 Jahre	50 mbar	05 150 02	
Caravan („Heizen während der Fahrt“)	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Boiler · Kühlschrank · Beleuchtung 	Geräte sind im Caravan eingebaut, Nutzung privat oder gewerblich (Wohnmobil oder Wohnwagen, in dem während der Fahrt geheizt wird)	· DIN EN 1949	· Vorschrift	30 mbar	vertikal	
			· RL 2001/56/EG	gem. G 607:		11 491 00	
			· RL 2004/78/EG	10 Jahre (privat)	11 491 02		
			· RL 2006/119/EG	· Vorschrift	horizontal		
· DIN EN 16129 Annex D	gem. DGUV V 79:	11 491 01					
· G 607	8 Jahre	11 491 03					
· DGUV V 79	(gewerblich)						
Caravan	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Boiler · Kühlschrank · Beleuchtung 	Geräte sind im Caravan eingebaut, Nutzung privat	· DIN EN 1949	Vorschrift	30 mbar	01 280 00	
			· DIN EN 12864 Annex D	gem. G 607:		01 285 00	
			· G 607	10 Jahre	01 290 00		
			· DIN EN 1949	Vorschrift	30 mbar	01 290 00	
· DGUV V 79	gem. DGUV V 79:	01 290 00					
· DIN EN 16129 Annex D	8 Jahre						
Camping	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Strahler · Grill · Terrassenstrahler · Kühlbox ... 	Gerät und Flasche stehen im Freien, Nutzung privat	· DVGW Arbeitsblatt G 612	Vorschrift	50 mbar	01 001 00	
			· DIN EN 16129	gem. G 612:		01 040 00	
			· DIN 4811 C1	10 Jahre		01 044 00	
						01 046 00	
						01 523 00	
Marine	<ul style="list-style-type: none"> · Kocher · Heizung · Boiler · Kühlschrank 	Geräte sind im Boot eingebaut, Nutzung privat	· DIN EN ISO 10239	Vorschrift	30 mbar oder	01 280 07	
			· DIN EN 16129 Annex M	gem. G 608:		01 280 14	
			· G 608	6 Jahre		01 290 17	
		Geräte sind im Boot eingebaut, Nutzung gewerblich (Bootsverleih mit gecharterter Crew)	· DIN EN ISO 10239	Vorschrift	30 mbar oder	01 290 17	
			· DGUV Regel 110-006 · DIN EN 16129 Annex M	DGUV Regel 110-006: 50 mbar 9 Jahre			

PS 16 bar Mitteldruckregler

- Mitteldruckregler Typ M50-F/SBS fest eingestellt Abgang gerade
- Zum Anschluss an Gasflaschen, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- Integrierte Schlauchbruchsicherung EFV (SBS) mit manueller Öffnung, sperrt bei Schlauchbeschädigung die Gaszufuhr ab
- Ausführung mit Kombi-Anschluss zum wahlweisen Anschluss an 5-, 11-, bzw. 33-kg-Gasflaschen
- Ausführung mit Manometer zur reproduzierbaren Einstellung des Ausgangsdruckes
- EU-Baumusterprüfbescheinigung GGV (UKCA)
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Hinweis: Gemäß den berufsgenossenschaftlichen Vorschriften werden Druckregler empfohlen, deren Schlauchanschlussstutzen zur Vermeidung von Schlauchbeschädigungen nach unten gerichtet sind



Art.-Nr.	Anschlussart	Ausgangsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10012793	Komb. A × G 3/8 LH-KN	1,5	12

Typ EN61 PS 10 bar Niederdruckregler

- Zum Anschluss an Campinggaz-Flaschen bzw. Gas-Kartuschen mit Anschraubgewinde, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- Mit Absperrventil
- Ohne integrierter Schlauchbrucheinrichtung mit Kunststoff-Handrad
- EU-Baumusterprüfbescheinigung DGR, GGV (UKCA)
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Eingangsanschluss für Campinggaz-Flaschen (M16 × 1,5)
- Eingangsanschluss für Gas-Kartuschen mit Anschraubgewinde (IG 7/16-28 UNEF)
- Hinweis: Druckregler mit dem Ausgangsdruck 29 mbar sind nicht für den Einsatz in Deutschland geeignet



Art.-Nr.	Anschlussart	Ausgangsdruck [mbar]	Durchfluss [kg/h]
10018728	Gas-Kart. × G 1/4 LH-KN	50	1
10018729	Gas-Kart. × G 1/4 LH-KN	29	1
10018730	GAZ × G 1/4 LH-KN	50	1
10018731	GAZ × G 1/4 LH-KN	29	1

Typ EN61 PS 16 bar Niederdruckregler

- Niederdruckregler Typ EN61 Abgang gerade
- Zum Anschluss an Gasflaschen, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- EU-Baumusterprüfbescheinigung DGR, GGV (UKCA)
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Hinweis: Druckregler mit dem Ausgangsdruck 29 mbar sind nicht für den Einsatz in Deutschland geeignet



Art.-Nr.	Anschlussart	Ausgangsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10018732	KLF × G 1/4 LH-KN	50	1
10018733	KLF × G 1/4 LH-KN	29	1

Typ EN61 PS 16 bar Niederdruckregler

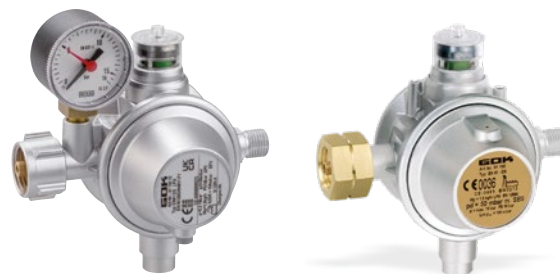
- Niederdruckregler Typ EN61 Abgang gerade ohne Manometer
- Zum Anschluss an Gasflaschen, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- EU-Baumusterprüfbescheinigung DGR, GGV (UKCA)
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Hinweis: Die nachfolgenden Niederdruckregler mit einem Betriebsdruck von 50 mbar dürfen in Deutschland im gewerblichen Bereich nur für den Betrieb von ortsveränderlichen Verbrauchsanlagen bei Bauarbeiten eingesetzt werden!



Art.-Nr.	Anschlussart	Ausgangsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10018734	KLF × G 1/4 LH-KN	50	1,5

Typ EN61-DS PS 16 bar Niederdruckregler

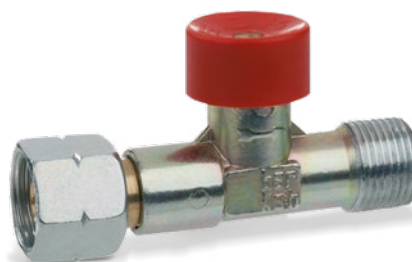
- Zum Anschluss an Gasflaschen, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- Überdrucksicherheitsvorrichtung S2SR (ÜDS) zur Absicherung der Verbrauchsgeräte vor unzulässig hohem Druck
- Sichtanzeige (grün/rot) mit optischem Signal (rot) bei Ausgangsdrücken über 80 mbar
- Integrierte Schlauchbruchsicherung EFV (SBS) mit manueller Öffnung, sperrt bei Schlauchbeschädigung die Gaszufuhr ab
- Besonders geeignet für den Einsatz von gewerblich genutzten Verbrauchsgeräten mit Schlauchleitungen länger als 400 mm wie z. B. Terrassenstrahler, Grills, Kocher
- Ausführung mit Manometer zur Dichtheitsprüfung z. B. bei Flaschenwechsel
- Ausführung mit Kombinationsanschluss zum wahlweisen Anschluss an 5, 11 bzw. 33 kg Gasflaschen
- EU-Baumusterprüfbescheinigung DGR, GGV (UKCA)
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar

GOK


Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart	Ausgangsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10018735	Niederdruckregler Typ EN61-DS PS 16 bar mit Manometer	KLF × G 1/4 LH-KN	50	1,5
10018736	Niederdruckregler Typ EN61-DS PS 16 bar ohne Manometer	Komb. A × G 1/4 LH-KN	50	1,5

TYP SBS ST PS 16 bar Schlauchbruchsicherung Mitteldruck

- Zur Absicherung von Schlauch- bzw. Rohrleitungen
- Verhindert Gasaustritt bei Beschädigung bzw. Lösen der Schlauchleitung und schließt den Gasdurchgang ab, sobald der Nenndurchfluss um 10 % überschritten wird
- Keine Verzögerung bzw. Leckgasmenge, dafür manuelle Öffnung notwendig
- DIN-DVGW-Baumusterprüfzertifikat
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Hinweis: Bei Arbeiten unter Erdgleiche ist eine Leckgassicherung bzw. ein Sicherheitsregler Mitteldruck zu verwenden

GOK


Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlüsse	Betriebsdruck [bar]	Verbrauch [kg/h]
10000402	Schlauchbruchsicherung Mitteldruck TYP SBS ST PS 16 bar	G 3/8 LH-ÜM × G 3/8 LH-KN	4,0	12

Niederdruck PS 16 bar Schlauchbruchsicherung

- Zum Anschluss am Ausgang des Niederdruckreglers, zur Absicherung von Schlauchleitungen
- Verhindert Gasaustritt bei Beschädigung bzw. Lösen der Schlauchleitung und schließt den Gasdurchgang ab, sobald der Nenndurchfluss um 10 % überschritten wird
- Automatische Schlauchbruchsicherung SBS/AU: öffnet selbsttätig, dadurch geringe Leckgasmenge und bei langen Schlauchleitungen verzögertes Öffnen
- EU-Baumusterprüfbescheinigung GGV
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- Hinweis:
 - Schlauchleitungen die länger als 400 mm sind, müssen gemäß den berufsgenossenschaftlichen Anforderungen der DGUV Regel 110-010 (Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung - bisher DGUV Vorschrift 79) mit einer Schlauchbruchsicherung SBS abgesichert werden.
 - Schlauchleitungen die länger als 1500 mm sind, müssen gemäß dem DVGW Arbeitsblatt G 612 mit einer Schlauchbruchsicherung SBS abgesichert werden.

GOK


Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlüsse	Betriebsdruck [bar]	Verbrauch [kg/h]
10000019	Schlauchbruchsicherung Niederdruck Typ SBS/AU automatisch PS 16 bar	G 1/4 LH-ÜM × G 1/4 LH-KN	50	1,5

Schlauchverbinder Aus Messing

- Zur Verbindung bzw. Verlängerung von Schlauchleitungen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschlussart
10018737	Schlauchverbinder	G 1/4 LH-KN × G 1/4 LH-KN
10018738	Schlauchverbinder	G 3/8 LH-KN × G 3/8 LH-KN

Typ R-ST PS 16 bar Sicherheitsregler Mitteldruck

- Zum Anschluss an Gasflaschen, zur Druckregelung auf den Nenndruck des Gasgerätes
- Mit Abgang 45°
- Integrierte Schlauchbruchsicherung EFV (SBS) mit manueller Öffnung, sperrt bei Schlauchbeschädigung die Gaszufuhr ab
- Kombinationsanschluss zum wahlweisen Anschluss an 5, 11 bzw. 33 kg Gasflaschen
- Die Leckgasprüfeinrichtung ermöglicht eine Dichtheits- und Leckgasprüfung der Gesamtanlage vor jeder Inbetriebnahme
- Ausführung 1,5 kg/h für den Einsatz über und unter Erdgleiche
- Ausführung 6,0 kg/h nur für den Einsatz über Erdgleiche
- EU-Baumusterprüfbescheinigung GGV
- Maximal zulässiger Druck: PS 16 bar
- **Hinweis:** Entspricht den berufsgenossenschaftlichen Anforderungen der DGUV Regel 110-010 (Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung - bisher DGUV Vorschrift 79) für Arbeiten unter Erdgleiche 1,5 kg/h bzw. über Erdgleiche 6,0 kg/h!



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schlauchanschluss	Ausgangsdruck [bar]	Durchfluss [kg/h]
10018739	Sicherheitsregler Mitteldruck Typ R-ST PS 16 bar	Komb. A × G 3/8 LH-KN	1,5	1,5
10018740	Sicherheitsregler Mitteldruck Typ R-ST PS 16 bar	Komb. A × G 3/8 LH-KN	1,5	6,0

Turbobrenner Zum Löten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Anschlussart	Verbrauch [kg/h]	Betriebsdruck [bar]
10018741	Turbobrenner	12	M14 × 1ÜM	0,12	1,5–4,0
10018742	Turbobrenner	20	M14 × 1ÜM	0,32	1,5–4,0

Verbindungsrohr Diverse Längen

• Als Verbindung vom Handbrennergriff zum Brennerkopf

GOK



Art.-Nr.	Brennerkopfanschluss	Handgriffanschluss	Länge [mm]
10018743	AG M20×1	M14×1-ÜM	75
10000067	AG M20×1	M14×1-ÜM	100
10000386	AG M20×1	M14×1-ÜM	200
10000382	AG M20×1	M14×1-ÜM	310
10000689	AG M20×1	M14×1-ÜM	560
10018744	AG M20×1	M14×1-ÜM	750
10018745	AG M20×1	M14×1-ÜM	1.000

Verteiler Für Mehrflammen-Brenner

• Zur Erweiterung auf 2 bzw. 4 Flammen

GOK



Art.-Nr.	Bezeichnung	Verbindungsrohranschluss	Brennerkopfanschluss
10000188	2-flammig	M20×1 ÜM	AG M20×1
10018746	4-flammig	M20×1 ÜM	AG M20×1

Zubehör Für Weichlötgeräte

• Komponenten, Einzelteile und Ersatzteile für Weichlötgeräte

GOK



Art.-Nr.	Bezeichnung	Anschluss	Verbrauch [kg/h]
10000673	Kolbenbrenner	AG M15×1	ca. 0,14 bei 4,0 bar
10000631	Kolbenhalter mit Knebelschraube		
10018748	Windschutz mit Befestigungsschraube		



Kurz beschrieben

Wir haben das Ziel, die Qualität unserer Produkte und Dienstleistungen ständig zu verbessern, damit Sie Produkte herstellen können, die den höchsten Qualitätsansprüchen Ihrer Kunden genügen. Gleichzeitig streben wir dabei den höchsten Sicherheitsstandard an, denn der Mensch ist die wertvollste Ressource. Ein respektvoller Umgang miteinander bedeutet für uns auch, Ihnen den größtmöglichen Schutz zu bieten. Wir haben Ihnen daher in diesem Kapitel alle wesentlichen Arbeitsschutzartikel für den Schweißbedarf zusammengestellt – von Atemschutz bis hin zu Schutzwänden.

ARBEITSSCHUTZ



220	Augenschutz	251	Gehörschutz
222	Vorsatzscheiben, Schweißerschutzgläser und 1.000-Stunden-Gläser	252	Hitzeschutz
225	Kopfschutzhauben, -schilde und Zubehör	256	Kabellöt- und Arbeitszelte
228	Atemschutz	257	Arbeitsschirme
230	Schweißschutzmasken	258	Schutzwände
242	Schweißerbekleidung		

Vollsichtschutzbrille

Indirekt belüftet

- Breite, leicht einstellende Bebanderung
- Indirekte Belüftung erhöht Luftzirkulation
- Antikratz-/Anti-Beschlag-Beschichtung
- genügend Platz für Korrektionsbrillen
- Schutz vor Gasen und Feinstaub
- Geringes Gewicht (99 g)



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017648	Vollsichtschutzbrille 2890

Schutzbrille

3M SecureFit™ 2000

3M

- Polycarbonatgläser absorbieren UVA/UVB-Strahlen zu 99,9 %
- Patentierte 3M™ SecureFit™ Bügeldruckverteilungs-Technologie
- Spezielle Bügelkonstruktion für perfekte Anpassung, gut mit Kapselgehörschutz kombinierbar
- Sicherer Sitz, guter Seitenschutz
- Superleicht – Gewicht 18 g

3M



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gestellfarbe	Scheibenkennz.
10028309	Schutzbrille SecureFit™ 2000	klar	2C-1.2 3M 1 FT N

Nylonbrille

MALIBU BEACH

- Leichte Ausführung in Dunkelgrün
- Bügel sind in Länge und Neigung verstellbar



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017365	Nylonbrille Malibu Beach farblos, Kunststoffscheibe
10012237	Nylonbrille Malibu Beach DIN 5, kratzfest
10017364	Ersatzscheibe farblos, Kunststoffscheibe
10017363	Ersatzscheibe DIN 5, kratzfest

Schutzbrille

3M Solus™ 2000

- 3M™ Scotchgard™ Antibeschlag-/Antikratz-Beschichtung (SGAF)
- Polycarbonatgläser absorbieren UVA/UVB-Strahlen zu 99,9 %
- Mit den einstellbaren Ratschenbügeln kann der Anwender den Winkel der Scheiben an seine Gesichtsform anpassen
- Optional mit belüfteten Schaumrahmen

3M



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gestellfarbe	Scheibenkennz.
10119160	Schutzbrille Solus™ 2000, klar	türkis/grau	2C-1.2 3M 1 FT K
10119159	Schutzbrille Solus™ 2000, grau	türkis/grau	5-3.1 3M 1 FT K N

Schutzbrillen-Set

3M™ Solus™ 1000 Schutzbrille, inkl. TPE-Rahmen und Kopfband

- 3M™ Scotchgard™ Antibeschlag- & Antikratz-Beschichtung (SGAF)
- Set enthält TPE-Rahmen, Brillenbügel und Kopfband
 - TPE-Rahmen = flexible Dichtung, die sich an die Gesichtsform des Trägers anpasst
 - Abnehmbare Brillenbügel – je nach Bedarf durch Kopfband ersetzbar
 - Festsitzendes Kopfband für bewegungsintensiven Einsatz und noch mehr Dichtsitz
- Weiche Nasenpartie und weiche Bügelenden zur Verbesserung von Komfort und Passform

3M



Art.-Nr.	Bezeichnung	Gestellfarbe	Scheibenkennz.
10119161	3M™ Solus™ 1000 Schutzbrille, PC, klar, inkl. TPE-Rahmen und Kopfband	grün/schwarz	2C-1.2 3M 1 FT K

Schraubringbrille Ausführung LUX

- Aus vernickeltem Eisenblech
- Mit Lederwulstpolster
- Glasaustausch durch Schraubringe
- Glasgröße Ø 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10017362	Schraubringbrille LUX, DIN 5	50
10029715	Schraubringbrille farblos, splitterfrei	50

Nylonbrille mit Seitenschutz

- Schwarz
- Mit Mittelschraube für leichten Glasaustausch
- Gläser rund Ø 50 mm
- Bügel sind in der Länge verstellbar
- integrierter Seitenschutz



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10012841	Nylonbrille grün, DIN 5	50
10012857	Nylonbrille farblos, splitterfrei	50

Brillengläser Rund

- Schutzstufen: DIN A 4–12
- Rund Ø 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10077769	Brillengläser, DIN A4	50
10007760	Brillengläser, DIN A5	50
10012808	Brillengläser, DIN A6	50
10007755	Brillengläser, DIN A7	50
10007748	Brillengläser, DIN A8	50
10007742	Brillengläser, DIN A9	50
10007810	Brillengläser, DIN A10	50
10007806	Brillengläser, DIN A11	50
10007800	Brillengläser, DIN A12	50

Brillengläser Rund

- Farblos
- Rund Ø 50 mm
- Splitterfrei



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10007782	Brillengläser rund, splitterfrei	50
10012805	Brillengläser rund, Cellidor	50

Brillengläser Verspiegelt

- Schutzstufen: DIN A 9–12
- Rund Ø 50 mm
- Verspiegelt



Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10007958	Brillengläser, DIN A9, verspiegelt	50
10007950	Brillengläser, DIN A10, verspiegelt	50
10007942	Brillengläser, DIN A11, verspiegelt	50
10007933	Brillengläser, DIN A12, verspiegelt	50

Aufbewahrungsbox SecuBox®

- Aufbewahrung für Schutzbrillen und Schutzhelme am Arbeitsplatz

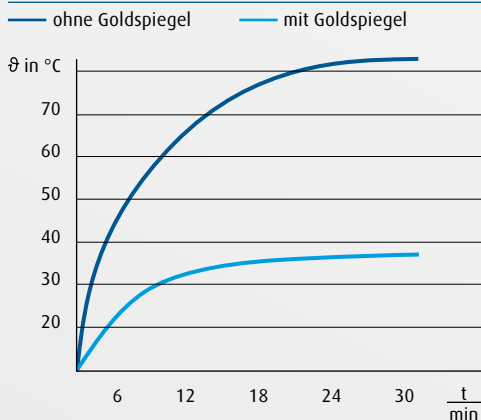


Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [cm]
10012311	SecuBox® Aufbewahrungsbox Mini	23,6 × 12,0 × 12,0
10012315	SecuBox® Aufbewahrungsbox Midi	23,6 × 22,5 × 12,5
10017361	SecuBox® Aufbewahrungsbox Maxi	23,6 × 31,5 × 20,0

Schutzgläser

Den Blick schärfen für alles, was dem Auge schadet

Erwärmung von Schweißerschutzgläsern



Schweißerschutzgläser: Für den Augenschutz goldrichtig

Wer seine Augen schützt, blickt durch! Schweißerschutzgläser bieten bestmöglichen Augenschutz. Unsere Schweißerschutzgläser sind von höchster optischer Güte, form- und strahlungsbeständig, kratzfest und ermöglichen die ermüdungsfreie Beobachtung durch eine angenehme graugrüne Färbung.

Unser Schutzgläser-Programm bietet für jedes Schweißverfahren das richtige Schutzglas. Die goldverspiegelten Schutzgläser reflektieren zusätzlich 90 % der Infrarotstrahlung (Hitzeabstrahlung) und reduzieren die Wärmebelastung des Auges deutlich.

Daten, die Fakten schaffen

Die optischen Anforderungen von Augenschutzfiltern für das Schweißen sind in nationalen und internationalen Normen festgelegt wie z. B. DIN EN 166/169. Für unsere Kunden in der Europäischen Gemeinschaft kennzeichnen wir unsere Schweißerschutzgläser wie in der Tabelle unten angegeben.

Kennzeichen

Art.-Nr.	Eingetragene Warenzeichen
6	Schutzstufe
A	Herstellerkurzzeichen (entspr. A)
1	Optische Klasse
DIN	DIN Prüf- und Überwachungszeichen (Kurzform)
GS	Nationales Sicherheitszeichen
0196	Identifikationsnummer der DIN CERTCO, Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH – Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung, Westl.-Karl-Friedrich-Str. 56, D-75172 Pforzheim
CE	Europäisches Konformitätszeichen

Schweißerschutzgläser Getönt

• DIN EN 166/169



Alle Schweißerschutzgläser gemäß PSA 2016/425

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10007840	Schweißerschutzglas, DIN 8	90 × 110
10007832	Schweißerschutzglas, DIN 9	90 × 110
10007825	Schweißerschutzglas, DIN 10	90 × 110
10007818	Schweißerschutzglas, DIN 11	90 × 110
10007812	Schweißerschutzglas, DIN 12	90 × 110
10007805	Schweißerschutzglas, DIN 13	90 × 110

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10007763	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 8	90 × 110
10007752	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 9	90 × 110
10007909	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 10	90 × 110
10007901	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 11	90 × 110
10007891	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 12	90 × 110
10007887	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 13	90 × 110

Schweißerschutzglas Getönt

• DIN EN 166/169



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10012312	Schweißerschutzglas, DIN 8	51 × 108
10012314	Schweißerschutzglas, DIN 9	51 × 108
10012316	Schweißerschutzglas, DIN 10	51 × 108
10012317	Schweißerschutzglas, DIN 11	51 × 108
10012319	Schweißerschutzglas, DIN 12	51 × 108
10012327	Schweißerschutzglas, DIN 13	51 × 108

Schweißerschutzglas Verspiegelt

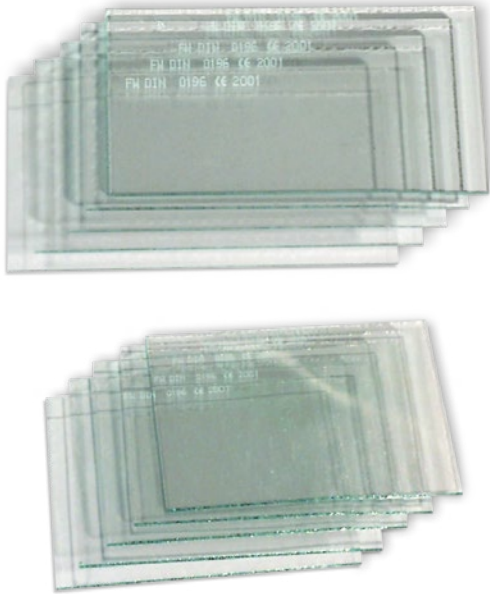
• DIN EN 166/169



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10007873	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 8	51 × 108
10007865	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 9	51 × 108
10007855	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 10	51 × 108
10007848	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 11	51 × 108
10007842	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 12	51 × 108
10007834	Schweißerschutzglas, verspiegelt, DIN 13	51 × 108

Vorsatzglas Gestempelt

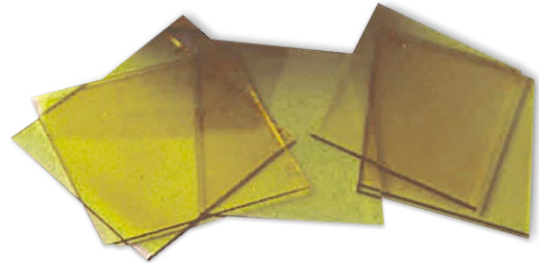
- DIN EN 166



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10007824	Vorsatzgläser, klar	90 × 110
10007816	Vorsatzgläser, klar	40 × 110
10007807	Vorsatzgläser, klar	51 × 108

Vorsatzglas Gestempelt

- Vorsatzglas mit Spezialbeschichtung
- langanhaltende scharfe und klare Sicht
- kratzfest, hitzebeständig, spritzabweisend
- extrem lange Lebensdauer ca. 20-mal länger
- DIN EN 166



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10007801	Vorsatzgläser, gelb beschichtet	90 × 110

Vorsatzglas 1.000-Stunden-Glas

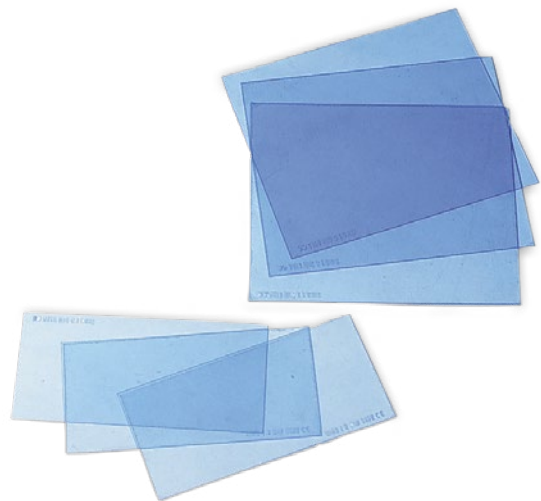
- Aus CR-39 Kunststoff
- Spritzabweisend
- Sehr lange Einsatzzeit
- DIN EN 166



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10017358	1.000-Stunden-Gläser	90 × 110

Vorsatzscheibe Polycarbonat

- 1 mm stark



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10012347	Vorsatzscheiben Polycarbonat	90 × 110
10012345	Vorsatzscheiben Polycarbonat	51 × 108
10012349	Vorsatzscheiben Polycarbonat	100 × 120

Handschild ATOP



Eckige, vorgebaute Ausführung, abnehmbarer Kunststoff-Handgriff, Glasgröße 90 × 110 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung
10008254	Handschild ATOP

Handschild ATOP mit Lederlatz



Mit angenietetem Lederlatz, eckige, vorgebaute Ausführung, abnehmbarer Kunststoff-Handgriff, Glasgröße 90 × 110 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung
10008228	Handschild ATOP mit Lederlatz

Handschild Mit Freisichteinrichtung



Handschild mit Freisichteinrichtung aus glasfaserverstärktem Kunststoff, schwarz, Glasgröße 90 × 110 mm und 40 × 110 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung
10116681	Handschild mit Freisicht

Handschild Glasisit 5011



Gekröpfte Ausführung mit geriffeltem Kunststoffgriff, Kunststoff-Klapprahmen mit Rasterlasche. Für Glasgröße 90 × 110 mm. Nach EN 175.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118487	Handschild, Kunststoff

Handschild Mit Freisichtmechanik



Abgerundete, vorgebaute Ausführung, Handgriff mit integrierter Kunststoff-Freisichtmechanik, Freisicht-Glasgröße 40 × 110 mm.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012258	Handschild mit Freisichtmechanik

Gesichtsschutzschirm PERFO NOVA



- Stabiler Kunststoff-Stirnschutz
- Verstellbares Kopfband
- Polycarbonatscheibe 420 × 230 mm

Art.-Nr.	Bezeichnung
10017356	Gesichtsschutzschirm, Kunststoff

Ledermaske TOP-Qualität mit AMIGO-Brille

- Aus weichem Narbenleder mit Kevlar-Garn genäht
- Zum Schutzgasschweißen in Zwangslagen
- Mit Nasenaussparung und AMIGO-Brille
- Inklusive splitterfreien klaren Gläsern und Schweißerschutzgläsern DIN 5, Ø 50 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [cm]
10007915	Ledermaske	30
10007908	Ledermaske	45
10012359	Ledermaske, mit Haube	45

Lederhaube Geschlossen



Aus Leder, mit Schutzbrille, aufklappbarer Glashalterung, geschlossener Kopfschutz zum Überkopfschweißen, mit Klettverschluss, ohne Nasenaussparung, ohne Gläser.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10014010	Lederhaube, geschlossen

Lederhaube Offen



Aus Leder, hinten offen, stufenlos verstellbares Kopfband, mit hochklappbarem Metallrahmen, zum Überkopfschweißen, Glasgröße 90 × 110 mm, ohne Gläser.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012377	Lederhaube, offen

Lederhaube Geschlossen



Aus Leder, hinten geschlossen, mit hochklappbarem Metallrahmen, zum Überkopfschweißen, Glasgröße 90 × 110 mm, ohne Gläser.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012378	Lederhaube, geschlossen

Kopfschild (A) Aus Kunststoff



Aus leichtem Kunststoff mit verstellbarem Kunststoff-Kopfband.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012250	Kopfschild, Kunststoff

Kopfschild (B) Aus Glasfasergewebe



Aus Kunststoff mit Glasfasergewebe, schwer entflammbar und ca. 425 g leicht, sicherer werkzeugloser Gläserwechsel durch Rändelschraube

Art.-Nr.	Bezeichnung
10008213	Kopfschild, Glasfasergewebe

Kopfschild (C) Mit Lederlatz



Aus schwarzem Kunststoff mit Glasfasergewebe, mit zusätzlich angenietetem Lederlatz.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012259	Kopfschild, mit Lederlatz

Ersatz-Kopfband Aus Kunststoff



Aus Kunststoff, mit stufenlos einstellbarer Ratschenverstellung, für Kopfschild (A), (B) und (C)

Art.-Nr.	Bezeichnung
10012257	Ersatz-Kopfband für Kopfschild (A)
10012260	Ersatz-Kopfband für Kopfschilde (B) & (C)



Linde



Atenschutz-Auswahlhilfe

Anwendungen/Tätigkeit		Filterklassen
Schleifen, Schneiden, Bohren von	Betonstaub, Mauerwerk/Beton	P1
	Rost, Eisen, Spachtelmassen/Füller	P1
	Zement, Holz, Stahl	P2
	Farben/Lacken/Rostschutzanstrichen	P2
	Quarzgestein	P2
	Anti-Fouling-Lacken	P3
	Stahl/hochlegiert (Edelstählen)	P3
Schweißen von	Baustahl, Zink	P2
	Löten	P2
	Edelstahl oder Thorium-Elektrode	P3
Spritzen von	Pflanzenschutzmitteln (wässrige Lösungen)	P2
Reinigen	Staub (z. B. beim Kehren)	P1

Atemschutzmaske ohne Ventil 8710E FFP1 (NRD)

- Komfortable Filtermasken nach EN 149:2001 + A1:2009, CE-Zertifizierung
- Nasenbügel für optimale Anpassung an die Gesichtsform
- Hoher Tragekomfort mit exzellentem Dichtsitz ohne Druck
- Farbcodierte Bebänderung zum schnellen Erkennen der Schutzstufe
- Gegen Partikel bis zum 4-fachen AGW-Wert



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schutzstufe
10002588	Atemschutzmaske 8710E	FFP1, NPF4

Atemschutzmaske mit Ventil 8825+ FFP2 RD

- Komfortable Filtermasken nach EN 149:2001 + A1:2009, CE-Zertifizierung
- Nasenbügel für optimale Anpassung an die Gesichtsform, gefüttert
- Hoher Tragekomfort mit exzellentem Dichtsitz ohne Druck dank weicher Schaumstoff Dichtlippe
- Anmerkung: V = Cool-Flow-Ausatemventil
- Gegen Partikel bis zum 10-fachen AGW/TRK-Wert
- Einstellbare, extrabreite Bebänderung



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schutzstufe
10017658	Atemschutzmaske 8825+	FFP2, NPF12

Atemschutzmaske mit Ventil 8835+ FFP3 RD

- Komfortable Filtermasken nach EN 149:2001 + A1:2009; CE-Zertifizierung
- Nasenbügel für optimale Anpassung an die Gesichtsform
- umlaufende Dichtlippe
- Hoher Tragekomfort mit exzellentem Dichtsitz ohne Druck
- Farbcodierte Bebänderung zum schnellen Erkennen der Schutzstufe
- Anmerkung: V = Cool-Flow-Ausatemventil
- Gegen Partikel bis zum 30-fachen MAK/TRK-Wert



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schutzstufe
10017659	Atemschutzmaske 8835+	FFP2, NPF50

Schweißrauch-Atemmaske mit Ventil 9928 FFP2

- Filtermaske nach EN 149:2001 + A1:2009; CE-Zertifizierung
- Extrabreite, hautfreundliche Gesichtsabdichtung für Sicherheit und Komfort
- Mit Cool-Flow-Ausatemventil
- Spezial-Atemschutzmaske für alle Schweißvorgänge; ideal zur Anwendung unter dem Schweißerschutzschild
- Gegen Partikel bis zum 10-fachen AGW-Wert und gegen Ozon- und Metallrauche
- Einstellbare, extrabreite Bebänderung



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schutzstufe
10017660	Schweißrauch-Atemmaske 9928	FFP2, NPF12

Atemschutz-Halbmaske 4279+ FFABEK1P3 RD

- Halbmaske nach EN 405:2001 + A1:2009; CE-Zertifizierung
- Kompletmmaske – daher sofort einsetzbar
- Integrierte Filterelemente für geringe Atemwiderstände und uneingeschränkte Sicht
- Dolomit-Staub-Prüfung (D) garantiert eine lange Lebenszeit des Partikelfilters
- Parabolisches Ausatemventil zur Reduzierung des Wärmestaus
- Sicherer Sitz durch komfortable Bebänderung mit Kopfhalterung
- Gegen Gase, Dämpfe und Partikel bis zum 30-fachen AGW/TRK-Wert
- Wartungsfrei



Art.-Nr.	Bezeichnung	Schutzstufe
10017661	Atemschutz-Halbmaske 4279	FFABEK1P3RD

3M™ SPEEDGLAS™ Schweißmasken und Schweißfilter



3M™ SPEEDGLAS™
Hochleistungs-Schweißmaske
G5-01



3M™ SPEEDGLAS™
Hochleistungs-Schweißmaske
G5-03 Pro/Pro Air



3M™ SPEEDGLAS™ 9100, 9100 Air und
9100-QR Schweißmasken

- Sehr gut geeignet****
- Gut geeignet****
- Geeignet****
- Nicht geeignet****

	G5-01TW		G5-01VC		9100XXi Filter				9100XX Filter		9100X Filter		9100V Filter	
Lichtbogen-Handschweißen (Elektrode)														
MIG/MAG														
WIG (> 20 A)														
WIG (1–20 A)														
Plasma (Schweißen und Schneiden)														
Verborgener Lichtbogen														
Heftschweißen														
Schleifen (Schweißfilter)														
Schleifen (Klarsichtvisier)	170 × 104 mm		170 × 104 mm		entfällt									
Sichtfeld (Schweißfilter)	73 × 109 mm		73 × 109 mm		73 × 107 mm		54 × 107 mm		45 × 93 mm					
3M™ Speedglas™ Natural Color Technology	Ja		Ja		entfällt									
Variable Farbstufen (A-B-C)	Nein		Ja		Nein		Ja		entfällt					
Bluetooth-fähig	Ja		Ja		entfällt									
Lebensdauer der Batterie	1.500 Std.		1.500 Std.		1.800 Std.		2.000 Std.		2.500 Std.		2.800 Std.			
Solarzelle	Nein		Nein		Nein		Ja							
Arbeitsschutzhelm-Optionen	Nein		Nein		Ja (Versionen ohne Air)									
Klasse	1/1/1/1		1/1/1/2		1/1/1/1		1/1/1/2		1/1/1/2					
Dunkle Schutzstufe	8–13		8–14		8–13		8–14		5, 8, 9–13					
Hellstufe	3		3		3		3		3					
UV-/IR-Schutzstufe	13 (permanent)		14 (permanent)		13 (permanent)		14 (permanent)		13 (permanent)					
Auto ON	Ja		Ja		Ja		Nein							
Reaktionszeit hell-dunkel	0,1 ms (+23 °C)		0,1 ms (+23 °C)		0,1 ms (+23 °C)		0,1 ms (+23 °C)							
Memory-Mode	Ja (über App und mobiles Endgerät)		Ja (über App und mobiles Endgerät)		Ja		Nein							
Delay (Aufhellzeit dunkel-hell)	50–1.300 ms		50–1.300 ms		40–800 ms		40–1.300 ms							
Seitenfenster-Option (SideWindows)	Ja		Ja		Ja									
Abluftführungskanal	Ja		Ja		Ja (ohne Air)									
Anzahl Sensoren	4		4		4		3							
Zwei-Stufen-Aufhellung (Zwischenstufe)	Schutzstufe 5		Schutzstufe 7		Schutzstufe 5		Schutzstufe 7		entfällt					
Zulassungen Augen- und Gesichtsschutz														
Schweißmaske	EN 175:B		EN 175:B		EN 175:B		EN 175:B							
Schweißfilter	EN 379		EN 379		EN 379		EN 379							
Vorsatzscheiben	EN 166:B		EN 166:B		EN 166:B		EN 166:BT*							
Zulassungen Kopfschutz														
Arbeitsschutzhelm	entfällt		entfällt		SPEEDGLAS™ 9100-QR: EN 397****									
Zulassungen Atemschutz/NPF**														
Adflo-Gebläse-Atemschutzsystem	EN 12941 (TH3)/NPF 500/ VdGW 100		EN 12941 (TH3)/NPF 500/ VdGW 100		EN 12941 (TH3)/NPF 500/ VdGW 100		EN 12941 (TH2)/NPF 500/VdG 20****							
Versaflo-Druckluftregler V-500E	EN 14594 (3B)/NPF 200/VdGW 100		EN 14594 (3B)/NPF 200/VdGW 100		EN 14594 (3B)/NPF 200/VdGW 100		EN 14594 (3B)/NPF 200/VdGW 100****							

SPEEDGLAS™ G5-01 Schweißmaske mit Hochklappfunktion und Gebläseatemschutz



3M™ SPEEDGLAS™ G5-01/03TW

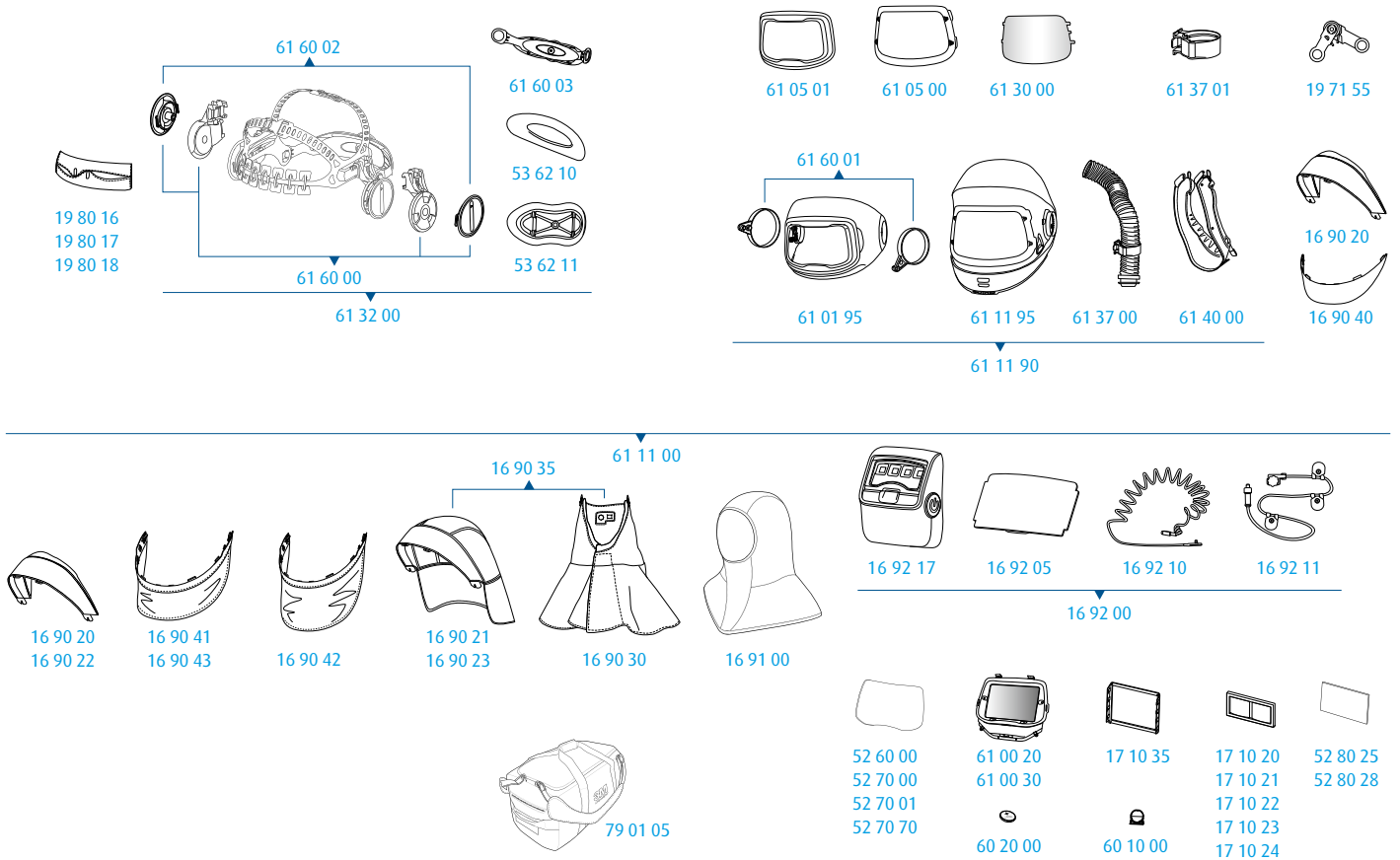


3M™ SPEEDGLAS™ G5-01/03VC

Mit neuen einzigartigen Funktionen und einer komfortablen Sicherheit, die Ihre Arbeitsgänge noch einfacher, produktiver und selbstbestimmter macht.

- Das große (104 × 170 mm) Klarsichtvisier ist gebogen und bietet eine gute Sicht nach oben, unten und zur Seite.
- Das schlanke und ergonomische Design verringert das Gewicht zusätzlich und erleichtert das Betreten von engen Schweißbereichen.
- Übernehmen Sie die Kontrolle über Ihren Komfort: Das innovative Luftkanalsystem des G5-01 ermöglicht es Ihnen, den Luftstrom zu Ihrem Gesicht oder zum Visier zu leiten – oder eine Kombination aus beidem zu wählen.
- Besonders hoher Tragekomfort dank neuen Kopfbanddesigns und neuer Einstellmöglichkeiten von Winkel und Abstand zwischen Augen und Visier.
- Effektiver, zuverlässiger Atemschutz mit neuen Einstelloptionen für die Ausrichtung des Luftstroms. In Verbindung mit dem 3M™ Adflo™ Gebläse-Atemschutzsystem Atemschutzklasse TH3. Mit dem richtigen Filtertyp schützt Sie der 3M™ Adflo™ Gebläseatemschutz wirkungsvoll vor Partikeln oder Gasen.
- Hervorragender Schutz vor Strahlung durch zwei neue Automatschweißfilter.
- Die Natural Color Technologie ermöglicht eine hellere, detailliertere und farbenreichere Durchsicht durch den Automatschweißfilter. Automatisches Ein- und Ausschalten.
- Sie können zwischen zwei 3M™ SPEEDGLAS™ Automatschweißfiltern G5-01 wählen – beide ausgestattet mit der beliebten 3M™ Speedglas™ Natural Color Technologie für besonders klare Sicht vor, während und nach dem Schweißen.
 - G5-01/03TW: Speziell für das Heftschiessen. Eine Zwei-Stufen-Aufhellung (Zwischenhellstufe 2,5) reduziert Ihre Augenbelastung während längerer Heftschiessarbeiten. Schutzstufen 5, 8–13.
 - G5-01/03VC: Mit neuer variabler Farbtechnologie – in der Dunkelstufe können Sie zwischen Naturton, Kaltton und Warmton wählen. Schutzstufen 5, 8–14.
- Perfekte Sicht auf den Schweißpunkt auch in schlecht beleuchteten Umgebungen durch Anbringen einer Helmlampe.
- Optimaler Schutz vor Funken und Spritzern durch ein breites Angebot verschiedener Kopf- und Halsschutzprodukte. Viele verschiedene Zubehörteile ermöglichen es Ihnen, die für Sie perfekte Kombination an Kopf-, Hals- und Schulter-Schutz zusammenzustellen.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10114025	3M™ Speedglas™ Hochleistungs-Schweißmaske G5-01, ohne Schweißfilter
10119162	3M™ Speedglas™ Hochleistungs-Schweißmaske G5-01 mit Schweißfilter G5-01/03TW, ohne 3M™ Adflo™ Gebläseatemschutz
10119092	3M™ Speedglas™ Hochleistungs-Schweißmaske G5-01 mit Schweißfilter G5-01/03VC, ohne 3M™ Adflo™ Gebläseatemschutz
10118710	3M™ Speedglas™ Hochleistungs-Schweißmaske G5-01 mit 3M™ Adflo™ Gebläseatemschutz, ohne Schweißfilter



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
61 00 30	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01/03VC Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 14, Variable Farbtechnologie	10113884
61 00 20	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01/03TW Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 13, Komfortmodus für Heftschweißen	10114027
61 30 00	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe (Visier) mit Anti-Fog- und Anti-Kratz-Beschichtung, 5er Pack	10114013
52 60 00	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, Standard, 10er Pack	10010590
52 70 00	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, kratzfest, 10er Pack	10114004
52 70 01	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, extra kratzfest, 10er Pack	10010582
52 70 70	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, hitzebeständig, 10er Pack	10010574
52 80 25	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe innen, 5er Pack	10010552
52 80 28	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe innen, Anti-Fog-Beschichtung	10119235
16 90 20	3M™ schwer entflammbarer Kopfschutz aus Stoff	10114034
16 90 23	3M™ schwer entflammbarer Kopfschutz aus Stoff, groß	10114037
16 90 41	3M™ Halsschutz aus Stoff (Standard)	10114041
16 90 42	3M™ Halsschutz aus Stoff (lang)	10114042
61 32 00	3M™ Kopfband mit Montageset	10114014
19 80 16	3M™ Frottee-Schweißband, lila, 3er Pack	10114001
79 01 05	3M™ Speedglas™ Aufbewahrungstasche Generation 5	10114022
79 20 00	3M™ Speedglas™ Verbrauchsmaterialien-Starter-Set G5-01: <ul style="list-style-type: none"> • 3 verschiedene Typen von Schweißbändern: weiche Baumwolle, Frottee (lila) und Leder • 2x innere Vorsatzscheiben • 4x äußere Vorsatzscheiben Standard • 1x Ersatz-Visierscheibe • 1x Luftschlauchüberzug • 1x Ersatz-Gesichtsabdichtung 	10114023

SPEEDGLAS™ G5-03 Pro und Pro Air Schweißmaske ohne und mit Gebläseatenschutz




G5-03 Pro
(G5-03 Pro Air ohne Abbildung)



3M™ SPEEDGLAS™ G5-01/03TW



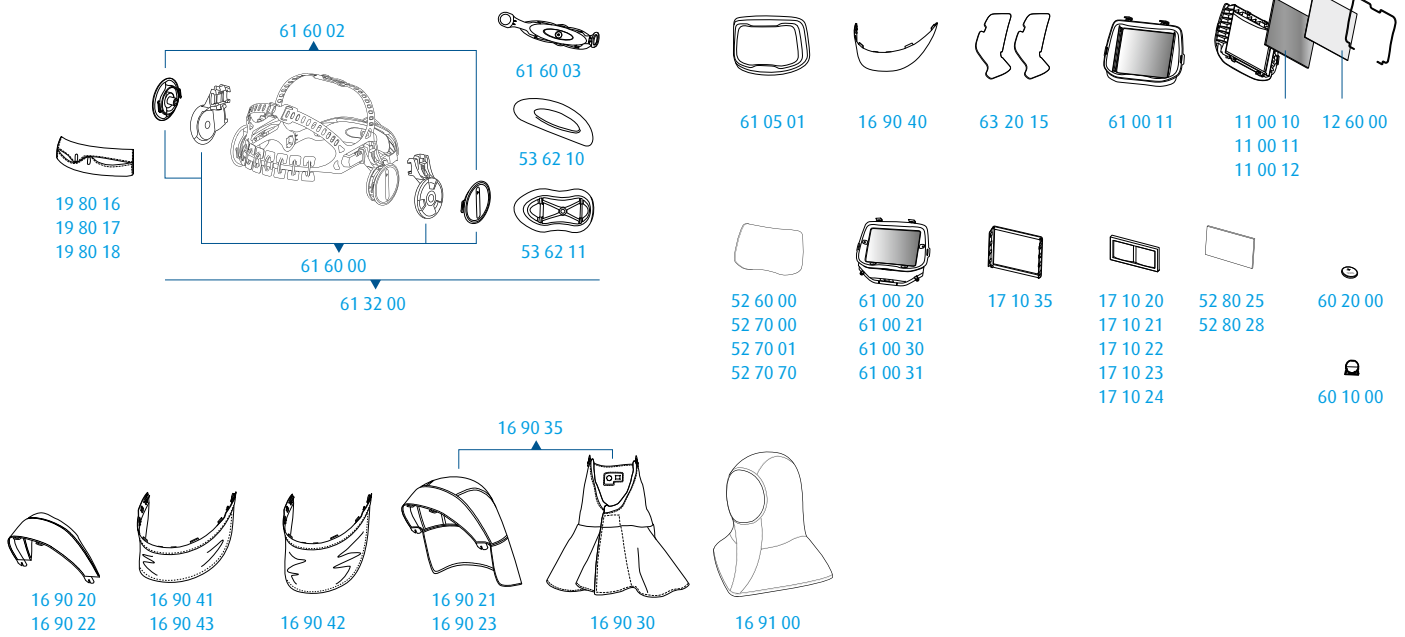
3M™ SPEEDGLAS™ G5-01/03VC

Mit neuen einzigartigen Funktionen und einer komfortablen Sicherheit, die Ihre Arbeitsgänge noch einfacher, produktiver und selbstbestimmter macht.

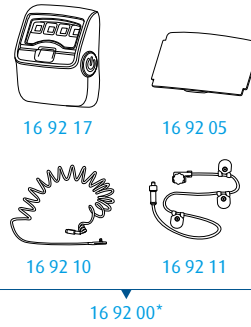
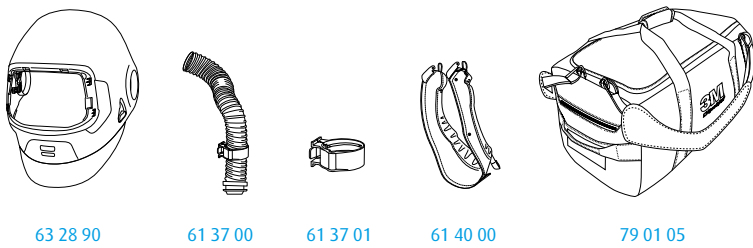
- Das schlanke und ergonomische Design verringert das Gewicht zusätzlich und erleichtert das Betreten von engen Schweißbereichen.
- Besonders hoher Tragekomfort dank neuen Kopfbanddesigns und neuer Einstellmöglichkeiten von Winkel und Abstand zwischen Augen und Visier.
- Hervorragender Schutz vor Strahlung durch zwei neue Automatikschweißfilter.
- Die Natural Color Technologie ermöglicht eine hellere, detailliertere und farbenreichere Durchsicht durch den Automatikschweißfilter. Automatisches Ein- und Ausschalten.
- Sie können zwischen vier 3M™ SPEEDGLAS™ Automatikschweißfiltern G5-01/03 wählen – alle vier ausgestattet mit der beliebten 3M™ Speedglas™ Natural Color Technologie für besonders klare Sicht vor, während und nach dem Schweißen.
 - G5-01/03TW: Speziell für das Heftschiessen. Eine Zwei-Stufen-Aufhellung (Zwischenhellstufe 5) reduziert Ihre Augenbelastung während längerer Heftschiessarbeiten. Schutzstufen 5, 8–13.
 - G5-01TW mit TIPP-Funktion: Speziell für das Heftschiessen. Eine Zwei Stufen-Aufhellung (Zwischenhellstufe 2,5) reduziert Ihre Augenbelastung während längerer Heftschiessarbeiten. Die TIPP-Funktion ermöglicht den schnellen und mühelosen Wechsel zwischen dem Schweiß- und dem Schleif- (oder Trenn-)Modus (Tap-Mode).
 - G5-01/03VC: Mit neuer variabler Farbtechnologie – in der Dunkelstufe können Sie zwischen Naturton, Kaltton und Warmton wählen. Schutzstufen 5, 8–14.
 - G5-01VC mit TIPP-Funktion: Mit neuer variabler Farbtechnologie – in der Dunkelstufe können Sie zwischen Naturton, Kaltton und Warmton wählen. Schutzstufen 5, 8–14. Die TIPP-Funktion ermöglicht den schnellen und mühelosen Wechsel zwischen dem Schweiß- und dem Schleif- (oder Trenn-)Modus (Tap-Mode).
- **G5-03 Pro Air:** Effektiver, zuverlässiger Atemschutz mit neuen Einstelloptionen für die Ausrichtung des Luftstroms. In Verbindung mit dem 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutzsystem (Atemschutzklasse TH3). Mit dem richtigen Filtertyp schützt Sie der 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutz wirkungsvoll vor Partikeln oder Gasen.
- Übernehmen Sie die Kontrolle über Ihren Komfort: Das innovative Luftkanalsystem des G5-03 Pro Air ermöglicht es Ihnen, den Luftstrom zu Ihrem Gesicht oder zum Visier zu leiten – oder eine Kombination aus beidem zu wählen.
- Perfekte Sicht auf den Schweißpunkt auch in schlecht beleuchteten Umgebungen durch Anbringen einer Helmlampe.
- Optimaler Schutz vor Funken und Spritzern durch ein breites Angebot verschiedener Kopf- und Halsschutzprodukte. Viele verschiedene Zubehörteile ermöglichen es Ihnen, die für Sie perfekte Kombination an Kopf-, Hals- und Schulter-Schutz zusammenzustellen.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10119246	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Schweißmaske ohne Schweißfilter
10119061	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Schweißmaske mit Schweißfilter G5-01/03TW
10119247	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Schweißmaske mit Schweißfilter G5-01/03VC
10119242	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Air Schweißmaske ohne Schweißfilter, ohne 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutz
10119239	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Air Schweißmaske ohne Schweißfilter, mit 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutz
10119240	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Air Schweißmaske mit Schweißfilter G5-01/03TW, mit 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutz
10119241	3M™ Speedglas™ G5-03 Pro Air Schweißmaske mit Schweißfilter G5-01/03VC, mit 3M™ Adflo™ Gebläseatenschutz

Gemeinsam bei G5-03 Pro und G5-03 Pro Air



Nur G5-03 Pro Air



Nur G5-03 Pro



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
61 00 30	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01/03VC Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 14, Variable Farbtechnologie	10113884
61 00 31	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01VC Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 14, Variable Farbtechnologie TIPP-Funktion (TAP Mode)	10119237
61 00 20	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01/03TW Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 13, Komfortmodus für Heftschweißen	10114027
61 00 21	3M™ Speedglas™ Automatik-Schweißfilter G5-01TW Variable Dunkelstufen 5 (Schneidmodus) und 8 bis 13, Komfortmodus für Heftschweißen, TIPP-Funktion (TAP-Mode)	10119236
52 60 00	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, Standard, 10er Pack	10010590
52 70 00	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, kratzfest, 10er Pack	10114004
52 70 01	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, extra kratzfest, 10er Pack	10010582
52 70 70	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe außen, hitzebeständig, 10er Pack	10010574
52 80 25	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe innen, 5er Pack	10010552
52 80 28	3M™ Speedglas™ Vorsatzscheibe innen, Anti-Fog-Beschichtung	10119235
16 90 20	3M™ schwer entflammbarer Kopfschutz aus Stoff	10114034
16 90 23	3M™ schwer entflammbarer Kopfschutz aus Stoff, groß	10114037
16 90 41	3M™ Halsschutz aus Stoff (Standard)	10114041
16 90 42	3M™ Halsschutz aus Stoff (lang)	10114042
61 32 00	3M™ Kopfband mit Montageset	10114014
19 80 16	3M™ Frottee-Schweißband, lila, 3er Pack	10114001
16 92 00*	3M™ Helmlampe	10114030
79 01 05	3M™ Speedglas™ Aufbewahrungstasche Generation 5	10114022

SPEEDGLAS™ 9100 Schweißmaske




3M™ SPEEDGLAS™ 9100V



3M™ SPEEDGLAS™ 9100X



3M™ SPEEDGLAS™ 9100XX

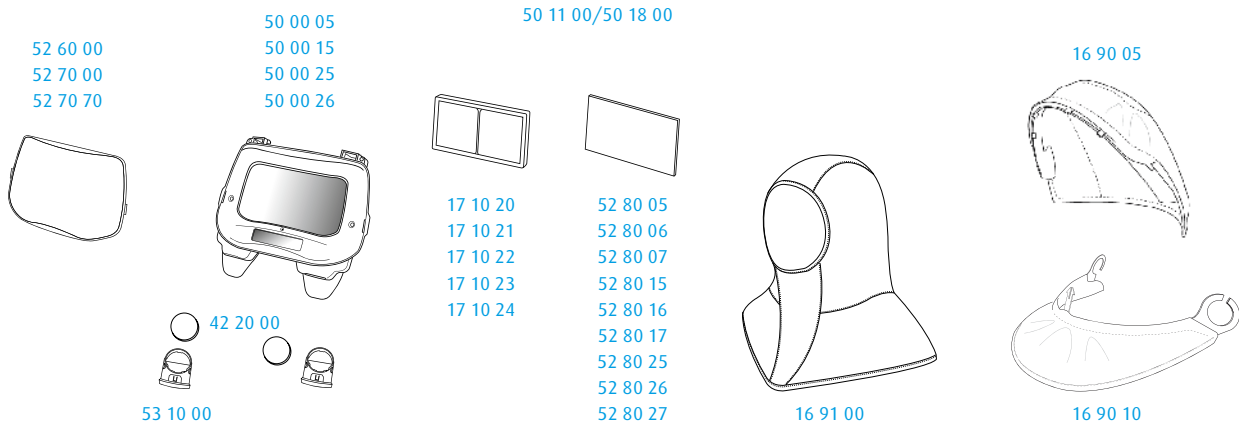
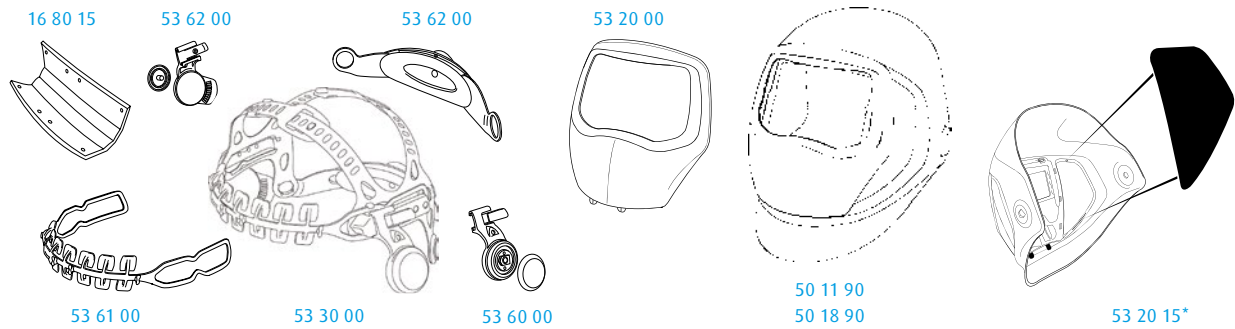


3M™ SPEEDGLAS™ 9100XXi

Die 3M™ SPEEDGLAS™ 9100 Schweißfilter folgen unserer Tradition herausragender optischer Qualität. Zu den optischen Qualitätsmerkmalen gehören dabei die gleichmäßige Abdunkelung und die verzerrungsfreie Durchsicht über das gesamte Sichtfeld hinweg. Eine für jede Schweißaufgabe passende Einstellung vermeidet die Überanstrengung der Augen und erhöht die Qualität jeder Schweißarbeit.

Der zuverlässige Schutz von Augen und Gesicht vor Strahlen, Hitze und Funken bei gleichzeitiger präziser Sicht auf das Werkstück macht die SPEEDGLAS™ 9100 Automatikschweißmaske zu einem Ihrer wichtigsten Schweißwerkzeuge.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Ausstattung
10118551	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 9100V	mit Seitenfenster, 9100 ADF
10118550	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 9100X	mit Seitenfenster, 9100 ADF
10118563	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 9100XX	mit Seitenfenster, 9100 ADF
10118555	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 9100XXi	mit Seitenfenster, 9100 ADF



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
16 80 15	Schweißband, 3er-Pack	10114002	52 70 00	Äußere Vorsatzscheiben, kratzfest, 10er-Pack	10010582
16 90 05	Kopfschutz aus TecaWeld	10010158	52 70 70	Äußere Vorsatzscheiben, hitzebeständig, 10er-Pack	10010574
16 90 10	Halsschutz aus TecaWeld, schwarz	10010151	52 80 05	9100V innere Vorsatzscheiben, 5er-Pack	10010566
16 91 00	Kopfhaube „OMA“ aus TecaWeld	10010884	52 80 06	9100V innere Vorsatzscheiben + 1 DIN, 3er-Pack	10017494
17 10 20	Vergrößerungslinse 1,0	10011052	52 80 07	9100V innere Vorsatzscheiben + 2 DIN, 3er-Pack	10017495
17 10 21	Vergrößerungslinse 1,5	10011046	52 80 15	9100X innere Vorsatzscheiben, 5er-Pack	10010559
17 10 22	Vergrößerungslinse 2,0	10011040	52 80 16	9100X innere Vorsatzscheiben + 1 DIN 3er-Pack	10017496
17 10 23	Vergrößerungslinse 2,5	10011036	52 80 17	9100X innere Vorsatzscheiben + 2 DIN 3er-Pack	10017497
17 10 24	Vergrößerungslinse 3,0	10011027	52 80 25	9100XX innere Vorsatzscheiben, 5er-Pack	10010552
42 20 00	Batterie, 2er-Pack	10010872	52 80 26	9100XX innere Vorsatzscheiben + 1 DIN, 3er-Pack	10017498
50 00 05	9100V ADF DIN 5, 8, 9-13	10013043	52 80 27	9100XX innere Vorsatzscheiben + 2 DIN, 3er-Pack	10017499
50 00 15	9100X ADF DIN 5, 8, 9-13	10010142	53 10 00	Batteriehalter, 2er-Pack	10010544
50 00 25	9100XX ADF DIN 5, 8, 9-13	10017493	53 20 00	Hitzeschild, silber	10010536
50 00 26	9100 XXi ADF DIN 5, 8, 9-13	10026856	53 21 00	Hitzeschild, silber (Frontabdeckung) für 9100XXi ADF***-Kit	10024663
50 11 00	Schweißmaske ohne Seitenfenster, mit Kopfband	10017509	53 20 15	Abdeckung für Seitenfester, 2 Paar	10017511
50 11 90	Schweißmaske ohne Seitenfenster, ohne Kopfband	10017510	53 30 00	Kopfband inkl. Montageset	10010528
50 18 00	Schweißmaske mit Seitenfenster, mit Kopfband	10010226	53 60 00	Montageset für Kopfband	10010521
50 18 90	Schweißmaske mit Seitenfenster, ohne Kopfband	10010197	53 61 00	Kopfband, Frontteil	10010512
52 60 00	Äußere Vorsatzscheiben, Standard, 10er-Pack	10010590	53 62 00	Einstellband, Ratschensystem für Kopfband	10010507

SPEEDGLAS™ 100 Schweißmaske



37260263



10024525



37260909

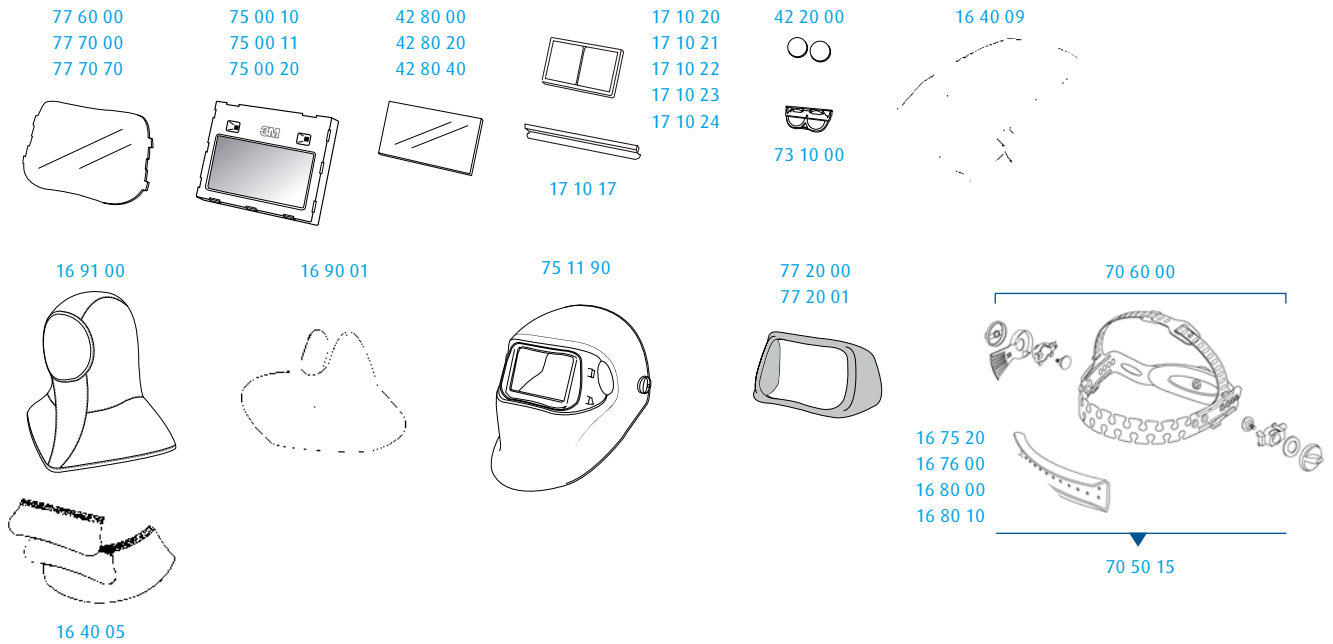


37260068

Die 3M™ SPEEDGLAS™ 100 Schweißfilter folgen unserer Tradition herausragender optischer Qualität. Zu den optischen Qualitätsmerkmalen gehören dabei die gleichmäßige Abdunkelung und die verzerrungsfreie Durchsicht über das gesamte Sichtfeld hinweg. Eine für jede Schweißaufgabe passende Einstellung vermeidet die Überanstrengung der Augen und erhöht die Qualität jeder Schweißarbeit.

Die 3M™ SPEEDGLAS™ 100 bietet alle wichtigen Basisfunktionen unserer Hightech-Automatikschrweißmasken und ist die ideale Ausrüstung für alle, die einen kompromisslos zuverlässigen Schutz zu einem exzellenten Preis-Leistungs-Verhältnis suchen. Mit der weltweit bewährten SPEEDGLAS™ Blendschutztechnologie ist die SPEEDGLAS™ 100 für fast alle Lichtbogenschweißverfahren einsetzbar. Neben der Ausführung in Schwarz stehen verschiedene ausdrucksstarke Grafikdesign-Modelle zur Auswahl.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Ausstattung
10118544	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 100V	100V ADF DIN 3/8-12
10024523	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 100V	100V ADF DIN 3/8-12, Ice Hot
10024525	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 100V	100V ADF DIN 3/8-12, X Terminator
10118565	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 100V	100V ADF DIN 3/8-12, Razor Dragon
10022874	Schweißmaske SPEEDGLAS™ 100V	100V ADF DIN 3/8-12, Trojan Warrior



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
16 40 05	Ohr- und Halsschutz aus Leder, 3 Teile	10010960	42 80 20	Innere Vorsatzscheibe + 1 DIN, 5er-Pack	10010958
16 40 09	Kopfschutz schwarz/grau	10010953	42 80 40	Innere Vorsatzscheibe + 2 DIN, 5er-Pack	10017514
16 75 20	Schweißband aus Frottee, 2er-Pack	10010922	70 50 15	Neues Kopfband mit Montageset	10017515
16 76 00	Schweißband aus Frottee, 20er-Pack	10017512	70 60 00	Montageset für Kopfband	10017489
16 80 00	Schweißband aus Leder	10010908	73 10 00	Batteriehalter	10017463
17 10 20	Vergrößerungslinse 1,0	10011052	75 11 00	Schweißmaske, schwarz, mit Kopfband, ohne ADF	10017467
17 10 21	Vergrößerungslinse 1,5	10011046	75 11 90	Schweißmaske, schwarz, ohne Kopfband, ohne ADF	10014179
17 10 22	Vergrößerungslinse 2,0	10011040	77 20 00	Frontabdeckung, silber	10017468
17 10 23	Vergrößerungslinse 2,5	10011036	77 20 01	Frontabdeckung, schwarz	10017469
17 10 24	Vergrößerungslinse 3,0	10011027	77 60 00	Äußere Vorsatzscheiben, Standard, 10er-Pack	10010484
42 20 00	Batterie, 2er-Pack	10010872	77 70 00	Äußere Vorsatzscheiben, extra kratzfest, 10er-Pack	10010474
42 80 00	Innere Vorsatzscheibe, 5er-Pack	10010975	77 70 70	Äußere Vorsatzscheiben, hitzebeständig, 10er-Pack	10013855



Empfohlene Schutzstufen laut EN 379:2003

Schweißverfahren	Stromstärke in Ampere A																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Lichtbogen-Handschweißen				8					9	10		11		12			13			14	
MAG				8					9	10		11		12			13			14	
WIG				8					9	10		11		12		13					
MIG									9	10		11		12		13		14			
MIG bei Leichtmetallen										10		11		12		13		14			
Fugenhobeln										10				11	12	13	14	15			
Plasma-Schneiden										9	10	11		12		13					
Plasma-Schweißen		4	5	6	7	8	9	10	11	12											

Diese Tabelle enthält Empfehlungen für die Auswahl der Schutzstufen von Automatikschweißfiltern für unterschiedliche Schweißarbeiten. Je nach Einsatzbedingungen kann auch die nächstgrößere oder nächstkleinere Schutzstufe verwendet werden.

RYVAL OHE 410 Schweißhelm

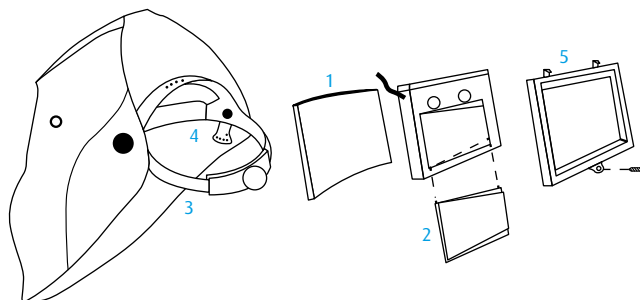


Der Schweißhelm OHE410 von RYVAL schützt die Augen beim Lichtbogenschweißen zuverlässig und dauerhaft vor UV- und IR-Strahlen, Hitze und Funken. Er ist für nahezu alle Lichtbogenschweißverfahren, wie beispielsweise MIG/MAG, WIG (<20 Ampere) oder Elektrode, einsetzbar. Da sich der Helm für fast alle Schweißaufgaben perfekt einstellen lässt, wird eine Überanstrengung Ihrer Augen vermieden und somit die Qualität Ihrer Schweißaufgaben erhöht.

Technische Daten

Filtergröße	110×90×9 mm
Sichtfeld	41×92 mm
CE optische Klasse	1/1/1/2
Sensoren	2
Hell-/Dunkelstufe	DIN 4/9–13, außen einstellbar
Schleiffunktion	Ja
Empfindlichkeit	niedrig–hoch, innen einstellbar
Schaltzeit	0,3 ms
Aufhellzeit	0,1–0,8 s, innen einstellbar
UV/IR-Schutz	Stufe DIN 16 (permanent)
Stromversorgung	Solarzelle und LI-Batterie
Betriebstemperatur	–5 °C ~ +55 °C
Material	PA, hoch stoßfestes Nylon
Gewicht	470 g
Garantie	2 Jahre
Zugelassen nach	EN 166B, EN 175B, EN 379 CE, AS/NZS 1337, 1338, ANSI/ISEA Z87.1-2010; CSA 94.3-07
Anwendungen	Elektrodenschweißen (Lichtbogenhandschweißen), MIG/MAG-Schweißen, WIG-Schweißen (ab 20 Amp.), Schleifen

Art.-Nr.	Bezeichnung
10118581	Automatikschweißmaske RYVAL OHE 410



Verschleißteile

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Äußere Vorsatzscheibe RYVAL 410, 10er-Pack	10023207	4	Schweißband RYVAL 410, 2er-Pack	10023210
2	Innere Vorsatzscheibe RYVAL 410, 10er-Pack	10023208	5	Filterhalterung mit Schraube	10023211
3	Kopfband inkl. Montageset	10023209			

Schutzhelm Aus Kunststoff



Mit hoher Stoßfestigkeit, guter chemischer Beständigkeit und guten Leistungen bei besonders hohen und niedrigen Temperaturen (+50°C bis -10°C) durch eine gerippte ABS-Außenschale. Verstellbares 4-Punkt Nylon-Kopfband mit Stiftverschluss nach EN 397 und EN 50365.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10017355	Schutzhelm, gelb

Stirnband* Für Schweißhelm



WELDAS®

Abbildung: Nur Stirnband ohne Kopfband

Für zusätzliche Sicherheit ist das Kopfband flammenhemmend. Hergestellt aus einer luftdurchlässigen Innenschicht und einer 100%-Baumwoll-Außenschicht. Durch den Klettverschluss lässt es sich auf allen gängigen Helmträgern befestigen.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Breite [cm]	VPE
10005098	Stirnband	22	2 ST / PAK

* EN ISO 11611: 2003 Clause 6.6, TÜV AK 60013119 0001, TÜV 21120493 001

Kopfschutz Doo-Rag* Mit Netz-Fütterung



WELDAS®

Der Kopfschutz aus flammhemmender Baumwolle hat ein schweißaufsaugendes Kopfband sowie eine Netz-Fütterung und trägt sich komfortabel unter Helmen. Innenfutter für kühlen Tragekomfort, vorgeschumpft, angenehm weich, flammhemmende Eigenschaft für max. 5 Wäschen bei 40 °C.

Art.-Nr.	Bezeichnung
10016434	Kopfschutz Doo-Rag, orange
10005117	Kopfschutz Doo-Rag, blau

* EN ISO 11611:2015 CLASS 1/A1+A2, TÜV BP 60148742 0001, TÜV 60341060 001

Kopfschutzhaube Aus Rindnarbenleder



hase
LEINER PROTECT

Kopfschutzhaube aus Rindnarbenleder, mit Nacken-/Schulterenschutz

Art.-Nr.	Bezeichnung
10005493	Kopfschutzhaube Bristol

Kopfschutzhaube* Mit Netz-Fütterung

Die Kopfschutzhaube besteht aus flammhemmender Baumwolle (305 g/m²) mit Klettverschluss, sowie einer Netz-Fütterung und trägt sich komfortabel unter Helmen. Innenfutter für kühlen Tragekomfort, angenehm weich, flammhemmende Eigenschaft max. 5 Wäschen bei 40 °C.



WELDAS®

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [cm]	Nacken [cm]	Kopf [cm]
10016433	Kopfschutzhaube, orange	41	42-53	64
10005112	Kopfschutzhaube, blau	41	42-53	64

* EN ISO 11611:2015 CLASS 1/A1+A2, TÜV BP 60148742 0001, TÜV 60341060 001

COMFOFLEX®* MIG/MAG-Handschuhe aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Rindspaltleder, Hand mit patentierter luftgepolsterter COMFOflex® Fütterung, breites Modell und verstärktem Daumen, Stulpe mit Baumwolle gefüttert, (Naht: KEVLAR® 4 ply + 5 ply).

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10005580	MIG/MAG-Handschuhe COMFOFLEX®	L
10005576	MIG/MAG-Handschuhe COMFOFLEX®	XL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60152704 0001, TÜV 60400422 002 Kat. II, (EN 407: 413X4X, EN 388: 3143X)

THUNDERINGBISON™* MIG/MAG-Handschuhe aus Bisonleder



WELDAS®

Schweißerhandschuh mit verstärkter Hand aus Bison Spalt- und Vollleder, Innenseite mit patentierter luftgepolsterter COMFOflex® Fütterung. Stulpe aus Rindspaltleder, flammhemmend gefüttert. (Naht: KEVLAR® 4 ply + 5 ply). CHROMIUM < 2 mg/kg.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016442	MIG/MAG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	M
10016443	MIG/MAG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	L
10016444	MIG/MAG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	XL
10016445	MIG/MAG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60152714 0001, TÜV 60403193 003 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 3144X)

STEERSOTUFF* MIG/MAG-Handschuhe aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Rindspalt- und Vollleder, Handrücken ist mit COMFOflex® für Komfort und Hitzeisolation gefüttert, die Handfläche besteht aus Vollleder (Wildleder). Stulpe aus Rindspaltleder, mit Baumwolle gefüttert. Öl- und Wasserbeständig. (Naht: KEVLAR® 4 ply + 5 ply).

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016446	MIG/MAG-Handschuhe STEERSOTUFF	L
10016447	MIG/MAG-Handschuhe STEERSOTUFF	XL
10016448	MIG/MAG-Handschuhe STEERSOTUFF	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60152710 0001, TÜV 60400759 002 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 3133X)

COMFOFLEX®* Hochhitze-Schweißhandschuh



WELDAS®

Schweißerhandschuh aus Rindvollleder, alubeschichtete Rückhand (PFR Rayon) um Hitzeinstrahlung zu reflektieren, Handrücken ist mit COMFOflex® gefüttert, Stulpe aus Rindspaltleder und mit Baumwolle gefüttert. Öl- und Wasserbeständig (Naht: KEVLAR® 4 ply + 5 ply)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016449	MIG/MAG-Handschuhe COMFOFLEX®	L
10016451	MIG/MAG-Handschuhe COMFOFLEX®	XL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60152707 0001, TÜV 60403152 003 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 3133X)

MIG/MAG-Handschuhe* Aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhandschuh aus Rindspaltleder, mit geradem Daumen und verstärktem Daumenband, mit Baumwolle gefüttert (Naht: KEVLAR® 3 ply). Besonders geeignet für MIG/MAG-Brenner.

Art.-Nr.	Beschreibung	Größe
10005569	MIG/MAG-Handschuhe	L
10005561	MIG/MAG-Handschuhe	XL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60153042 0001, TÜV 60400826 002 Kat. II (EN 407: 41324X, EN 388: 3243X)

Allzweck-Schweißhandschuhe* Aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhandschuh aus rotem Rindspaltleder, mit Flügel-Daumen, mit Baumwolle gefüttert. Für den allgemeinen Einsatz und Schweißen geeignet.

Art.-Nr.	Beschreibung	Größe
10020380	MIG/MAG-Handschuhe	L
10020379	MIG/MAG-Handschuhe	XL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE A, TÜV BP 60152715 0001, TÜV 60400835 002 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 3244X)

SOFTOUCH®*

WIG-Handschuhe aus Schweinsleder



WELDAS®

WIG-Handschuh aus Schweinsvollleder (Wildleder) mit nahtlosem Zeigefinger und verstärktem Daumen. Bietet ungehinderte Kontrolle über Schweißdrähte mit einem kleinen Durchmesser und ultraleichte WIG-Brenner. Öl- und Wasserbeständig. (Naht: KEVLAR® 3 ply)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10005529	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	M
10005520	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	L
10023260	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XL
10005506	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE B, TÜV BP 60161565 0001, TÜV DE215314 002 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 4121X)

SOFTOUCH®*

WIG-Handschuhe aus Kalbsleder



WELDAS®

WIG-Handschuh aus Kalbsvollleder mit nahtlosem Zeigefinger und verstärktem Daumen, sehr glatt und flexibel. Bietet ungehinderte Kontrolle über Schweißdrähte mit einem kleinen Durchmesser und ultraleichte WIG-Brenner. (Naht: KEVLAR® 3 ply)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10005500	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	S
10005492	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	M
10005483	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	L
10005476	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XL
10005632	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE B, TÜV BP 60161507 0001, TÜV DE2145GU 002 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 2111X)

SOFTOUCH®*

WIG-Handschuhe aus Ziegenleder



WELDAS®

WIG-Handschuh aus Ziegenvollleder mit nahtlosem Zeigefinger. Bietet ungehinderte Kontrolle über Schweißdrähte mit einem kleinen Durchmesser und ultraleichte WIG-Brenner. Stulpe aus Rindspaltleder (Naht: KEVLAR® 3 ply)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10011436	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	M
10022808	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	L
10014641	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XL
10015351	WIG-Handschuhe SOFTOUCH®	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE B, TÜV BP 60161802 0001, TÜV DE21CMVU 002 Kat. II (EN 407: 413X4X, EN 388: 3111X)

THUNDERINGBISON™*

WIG-Handschuhe aus Bisonleder



WELDAS®

WIG-Handschuh mit Hand aus Bisonvollleder und Stulpe aus Rindspaltleder. CHROMIUM < 2mg/kg (Naht: KEVLAR® 2+3 ply)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016435	WIG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	M
10016436	WIG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	L
10016437	WIG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	XL
10016438	WIG-Handschuhe THUNDERINGBISON™	XXL

* EN 12477 (2001+A1:2005) TYPE B, TÜV BP 60162726 0001, TÜV DE21PY9M 002 Kat. II (EN407: 413X4X, EN 388: 2141X)

Arbeitshandschuhe*

Aus Rindspaltleder



WELDAS®

Arbeitshandschuh aus Qualitäts-Rindspaltleder, mit Baumwolle gefüttert, mit Sicherheitsfarben und mit 7,5 cm gummierter Sicherheitsstulpe

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016457	Arbeitshandschuhe	M
10017577	Arbeitshandschuhe	L
10016458	Arbeitshandschuhe	XL
10016460	Arbeitshandschuhe	XXL

* EN 388:2016/A1:2018, UE-000103/00, 32448

Arbeitshandschuhe*

Aus Rindspaltleder



WELDAS®

Arbeitshandschuh aus Rindspaltleder, mit Baumwolle gefüttert, mit 7,5cm Sicherheitsstulpe, für den allgemeinen Einsatz.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10016461	Arbeitshandschuhe	L
10016463	Arbeitshandschuhe	XL

* EN 388:2016/A1:2018, UE-000106/00, 31438

MIG/MAG-Handschuhe Mühlheim II Super*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Rindsplattleder mit hohem Tragekomfort und Qualitäts-Rindnarbenleder-Innenhand, Vollhandfutter, hitzebeständig, atmungsaktiv Farbe: gelb.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017578	MIG/MAG-Handschuhe Mühlheim II Super	8
10017579	MIG/MAG-Handschuhe Mühlheim II Super	9
10005367	MIG/MAG-Handschuhe Mühlheim II Super	10
10017580	MIG/MAG-Handschuhe Mühlheim II Super	11

* EN 12477 Typ A, TÜV GS, Kat.II, (EN 407: 413X4X, EN 388: 3143X)

MIG/MAG-Handschuhe Granada*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Schweißerhandschuh aus Rindsplattleder, Innenhand und Zeigefinger aus Rindnarbenleder, Stulpe aus Rindsplattleder. Farbe: natur.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017581	MIG/MAG-Handschuhe Granada	8
10017582	MIG/MAG-Handschuhe Granada	9
10005415	MIG/MAG-Handschuhe Granada	10
10004736	MIG/MAG-Handschuhe Granada	11
10017583	MIG/MAG-Handschuhe Granada	12

* EN 12477 Typ A, TÜV GS, Kat.II, (EN 407: 413X4X, EN 388: 3143X)

WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Montage-/Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Ziegennappleder mit gutem Tragekomfort für feine Schweiß- und Lötarbeiten, u. a. WIG-Schweißen. Mit Flügeldaumen, Stulpe aus Rindsplattleder. Farbe: natur

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017597	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	7
10017598	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	8
10001050	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	9
10005393	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	10
10015780	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	11
10017599	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Lang	12

* EN 12477 Typ B, TÜV GS, Kat.II, (EN 407: 412X4X, EN 388: 2121X)

WIG-Handschuhe Mexico-Z-Super*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Montage-/Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Ziegennappleder, hydrophobiert, für feine Schweißarbeiten, u. a. WIG-Schweißen, Stulpe aus Rindsplattleder, mit Kevlar®-Nähten, Farbe: gelb/natur

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10005383	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Super	10
10001057	WIG-Handschuhe Mexico-Z-Super	11

* EN 12477 Typ B, TÜV GS, Kat.II, (EN 407: 412X4X, EN 388: 2121X)

Arbeitshandschuhe Jena*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Nitril-Arbeitshandschuh aus Baumwolle mit 3/4 Nitril Beschichtung und Strickbund, Sanitized®. Sanitized® behandelte Handschuhe verfügen über eine antibakterielle Wirkung sowie über geruchshemmende Eigenschaften. Farbe: natur/blau.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10019664	Arbeitshandschuhe Jena	8
10017605	Arbeitshandschuhe Jena	9
10014624	Arbeitshandschuhe Jena	10
10017607	Arbeitshandschuhe Jena	11
10031383	Arbeitshandschuhe Jena	12

* Kat. II, EN 388: 4111X

Arbeitshandschuhe Bremerhaven*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnitenschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Arbeitshandschuh aus Qualitäts-Rindnarbenleder mit hohem Tragekomfort, Doppelnähten, Canvas-Stulpe, Innenhandfutter, Farbe: natur/blau.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017600	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	7
10017601	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	8
10017602	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	9
10005315	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	10
10002542	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	11
10017603	Arbeitshandschuhe Bremerhaven Sommer	12

* TÜV GS, Kat. II, EN 388: 3142X

Arbeitshandschuhe Power Grip*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Montagehandschuh aus Neopren und synthetischem Leder mit PVC verstärkten Griffflächen, Klettverschluss, atmungsaktives Gewebe gegen verschwitzte Hände, hohe Rutschfestigkeit. Farbe: orange/schwarz.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10024532	Arbeitshandschuhe Power Grip	8
10031389	Arbeitshandschuhe Power Grip	9
10031390	Arbeitshandschuhe Power Grip	10
10024533	Arbeitshandschuhe Power Grip	11
10024534	Arbeitshandschuhe Power Grip	12

* Kat. II, EN 388: 2121X

Arbeitshandschuhe Power Grip II*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Montagehandschuh aus Qualitäts-Ziegennappaleder mit hohem Tragekomfort, Oberteil aus Microgewebe, Neoprenbündchen, Klettverschluss, Farbe: natur/schwarz.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10024528	Arbeitshandschuhe Power Grip II	7
10024529	Arbeitshandschuhe Power Grip II	8
10014625	Arbeitshandschuhe Power Grip II	9
10014626	Arbeitshandschuhe Power Grip II	10
10024530	Arbeitshandschuhe Power Grip II	11
10024531	Arbeitshandschuhe Power Grip II	12

* Kat. II, EN 388: 2121X

Arbeitshandschuhe Namur*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Arbeitshandschuh aus Polyester-/Baumwollstrick (Strickdichte 10) und PVC Noppen an der Handinnenfläche, Farbe: weiß/blau.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017609	Arbeitshandschuhe Namur	6
10017610	Arbeitshandschuhe Namur	7
10017611	Arbeitshandschuhe Namur	8
10017612	Arbeitshandschuhe Namur	9
10017613	Arbeitshandschuhe Namur	10
10017614	Arbeitshandschuhe Namur	11

* Kat. II, EN 388: 3132X

Arbeitshandschuhe Sande*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Arbeitshandschuh aus Rindnarbenleder, Doppelnähten, Canvas-Stulpe, Innenhandfutter, Farbe: natur/gelb.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10024535	Arbeitshandschuhe Sande	8
10023273	Arbeitshandschuhe Sande	9
10014616	Arbeitshandschuhe Sande	10
10005503	Arbeitshandschuhe Sande	11
10023275	Arbeitshandschuhe Sande	12

* TÜV GS, Kat. II, EN 388: 3123X

Arbeitshandschuhe Verden*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Arbeitshandschuh aus Spaltleder, Doppelnähten, Canvas-Stulpe, Innenhandfutter, Farbe: natur/beige.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10024540	Arbeitshandschuhe Verden	10
10024541	Arbeitshandschuhe Verden	11

* Kat. II, EN 388: 4123X

Arbeitshandschuhe Padua Black*

- Atmungsaktivität
- Nässechutz
- Schnittschutz
- Feingefühl
- Trockengrip
- Nass/Öl Grip



Montagehandschuh aus Nylonfeinstrick mit hohem Tragekomfort (Strickdichte 15), PU Beschichtung an Handinnenfläche und Fingerkuppen, OEKO-TEX®, Farbe: schwarz.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10024542	Montagehandschuh Padua black	6
10024546	Montagehandschuh Padua black	7
10024547	Montagehandschuh Padua black	8
10014621	Montagehandschuh Padua black	9
10014622	Montagehandschuh Padua black	10
10024550	Montagehandschuh Padua black	11

* Kat. II, EN 388: 4121X

LAVA BROWN™*

Schweißerjacke aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerjacke aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm). Der Rollkragen wehrt Spritzer während des Schweißens ab. Der verstellbare Kragen ist mit feuerhemmendem Baumwollsatın gefüttert, ist hautfreundlich und aufnehmend. Gefütterte obere Ärmel und Schultern sorgen für Tragekomfort und einfaches Ausziehen. Lederspritzerschutz an der Frontleiste verhindert Spritzer. Doppellederverstärkung an Frontdruckknopfleiste verhindert das Aufspringen der Druckverschlüsse. Alle Spannungspunkte sind genietet oder mit 2 Schichten Leder verstärkt. Alle Nieten und Druckknöpfe sind zur Sicherheit stromisoliert und mit 5-fachem Dupont-KEVLAR®-Garn vernäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Umfang	Länge
10005549	Schweißerjacke LAVA BROWN™	M	100 cm	76 cm
10005541	Schweißerjacke LAVA BROWN™	L	112 cm	81 cm
10005533	Schweißerjacke LAVA BROWN™	XL	124 cm	86 cm
10005523	Schweißerjacke LAVA BROWN™	XXL	136 cm	91 cm
10005515	Schweißerjacke LAVA BROWN™	XXXL	148 cm	96 cm
10017615	Schweißerjacke LAVA BROWN™	XXXXL	160 cm	96 cm

* EN ISO 11611:2015, CLASS 2/A1+A2, UE-000257/00

YELLOWJACKET®*

Schweißerjacke, flamhemmende Baumwolle



WELDAS®

Schweißerjacke YELLOWJACKET® besteht aus 305 g/m² schwerer, flammhemmender Baumwolle und Rindspaltlederärmeln (gelb, Lederdicke 1 mm), einschließlich einer innen liegenden Tasche. Durch dieses Design mit leichten Materialien hat der Anwender den höchsten Tragekomfort. Stromisolierte Druckknöpfe und Klettverschluss für die Verschlüsse und Verstärkungen. Mit 3-fachem Dupont-KEVLAR®-Garn vernäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Umfang	Länge
10016465	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	S	76 cm	108 cm
10016467	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	M	76 cm	116 cm
10016468	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	L	81 cm	127 cm
10016469	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	XL	86 cm	138 cm
10016470	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	XXL	91 cm	147 cm
10016471	Schweißerjacke YELLOWJACKET®	XXXL	96 cm	158 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 1/A1+A2, TÜV BP 60132808 0001, TÜV 60141016 001

LAVA BROWN™*

SIGMA-Schweißerjacke aus Rindspaltleder



WELDAS®

SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™ aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1mm). Die Jacke bietet durch den offenen Rücken mehr Tragekomfort bei Wärme. Hitze- und feuerbeständiges Leder. Alle Druckknöpfe sind stromisoliert. Alle Nähte sind doppelt mit 5-fachem KEVLAR®-Garn vernäht.

Passend dazu SIGMA-Schweißerschürze.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Umfang
10019942	SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™	M	100 cm
10005504	SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™	L	112 cm
10005496	SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™	XL	124 cm
10012492	SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™	XXL	136 cm
10005488	SIGMA-Schweißerjacke LAVA BROWN™	XXXL	148 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000259/00

LAVA BROWN™*

SIGMA-Schweißerschürze aus Rindspaltleder



WELDAS®

SIGMA-Schweißerschürze LAVA BROWN™ aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1mm) kann mit Druckknöpfen an der SIGMA-Schweißerjacke befestigt werden (KEVLAR® 5 ply).

Art.-Nr.	Bezeichnung	Breite	Länge
10020522	SIGMA-Schweißerschürze LAVA BROWN™	56 cm	51 cm
10022718	SIGMA-Schweißerschürze LAVA BROWN™	56 cm	71 cm
10024559	SIGMA-Schweißerschürze LAVA BROWN™	56 cm	91 cm
10024560	SIGMA-Schweißerschürze LAVA BROWN™	80 cm	120 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000259/00

GOLDEN BROWN™*

SIGMA-Schweißerjacke aus Rindspaltleder



WELDAS®

SIGMA-Schweißerjacke GOLDEN BROWN™ aus Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm). Die Jacke bietet durch den offenen Rücken mehr Tragekomfort bei Wärme. Hitze- und feuerbeständiges Leder. Alle Druckknöpfe sind stromisoliert. Alle Nähte sind doppelt mit 3-fachem KEVLAR®-Garn vernäht. **Passend dazu ist die SIGMA-Schweißerschürze erhältlich.**

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Umfang
10024561	SIGMA-Schweißerjacke GOLDEN BROWN™	L	112 cm
10024562	SIGMA-Schweißerjacke GOLDEN BROWN™	XL	124 cm
10024389	SIGMA-Schweißerjacke GOLDEN BROWN™	XXL	136 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, TÜV BP 60132827 0001, TÜV 60150123 001

GOLDEN BROWN™*

SIGMA-Schweißerschürze aus Rindspaltleder



WELDAS®

SIGMA-Schweißerschürze GOLDEN BROWN™ aus Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm) kann mit Druckknöpfen an der SIGMA-Schweißerjacke befestigt werden (KEVLAR® 3 ply).

Art.-Nr.	Bezeichnung	Breite	Länge
10017616	SIGMA-Schweißerschürze GOLDEN BROWN™	56 cm	71 cm
10017617	SIGMA-Schweißerschürze GOLDEN BROWN™	56 cm	91 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, TÜV BP 60132827 0001, TÜV 60150123 001

LAVA BROWN™*

Schweißerhose aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhose LAVA BROWN aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm) mit Seitentaschen. Alle Ledernähte sind mit einem Doppelkettenstich aus extrem hitzebeständigem 5-fachem DuPont™-KEVLAR®-Garn genäht. Alle Spannungspunkte sind genietet oder mit 2 Schichten Leder verstärkt. Alle Niete und Druckknöpfe sind zur Sicherheit stromisoliert.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Länge
10017619	Schweißerhose LAVA BROWN™	M	110 cm
10017620	Schweißerhose LAVA BROWN™	L	112 cm
10017621	Schweißerhose LAVA BROWN™	XL	116 cm
10017622	Schweißerhose LAVA BROWN™	XXL	122 cm
10017623	Schweißerhose LAVA BROWN™	XXXL	128 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000256/00

GOLDEN BROWN™*

Schweißerhose aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerhose GOLDEN BROWN™ aus Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm). Alle Ledernähte sind mit einem Doppelkettenstich aus extrem hitzebeständigem 3-fachem DuPont™-KEVLAR®-Garn genäht. Alle Spannungspunkte sind genietet oder mit zwei Schichten Leder verstärkt. Alle Niete und Druckknöpfe sind zur Sicherheit stromisoliert.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Länge
10017624	Schweißerhose GOLDEN BROWN™	M	110 cm
10017625	Schweißerhose GOLDEN BROWN™	L	112 cm
10017626	Schweißerhose GOLDEN BROWN™	XL	116 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, TÜV BP 60132808 0001, TÜV 60141016 001

LAVA BROWN™* Schweißerlatzhose aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerlatzhose LAVA BROWN™ aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1mm). Seitliche Reißverschlüsse im Hüftbereich sowie Beinöffnungen mit Klettverschluss zum einfacheren An- und Ausziehen der Hose, mit Brusttasche. Alle Ledernähte sind mit einem Doppelkettenstich aus extrem hitzebeständigem 5-fachem DuPont™-KEVLAR®-Garn genäht. Alle Spannungspunkte sind genietet oder mit 2 Schichten Leder verstärkt. Alle Niete und Druckknöpfe sind zur Sicherheit stromisoliert.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Länge
10005188	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	M	136 cm
10005178	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	L	140 cm
10005170	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	XL	144 cm
10005162	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	XXL	148 cm
10005153	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	XXXL	152 cm
10024563	Schweißerlatzhose LAVA BROWN™	XXXXL	156 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000256/00

LAVA BROWN™* Schweißerschürze aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerschürze LAVA BROWN™ aus Rindspaltleder. Alle Ledernähte sind mit einem Doppelkettenstich aus extrem hitzebeständigem 5-fachem Dupont-KEVLAR®-Garn genäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung
10017638	Schweißerschürze LAVA BROWN™	60 × 60 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000258/00

LAVA BROWN™* Schweißerschürze aus Rindspaltleder



WELDAS®

Schweißerschürze LAVA BROWN™ aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm), mit selbstausgleichendem Gurtsystem. Alle Ledernähte sind mit einem Doppelkettenstich aus extrem hitzebeständigem 5-fachem KEVLAR®-Garn genäht. Alle Spannungspunkte sind genietet oder mit 2 Schichten Leder verstärkt. Alle Niete und Druckknöpfe sind zur Sicherheit stromisoliert.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge	Breite
10005479	Schweißerschürze LAVA BROWN™	107 cm	60 cm
10005475	Schweißerschürze LAVA BROWN™	107 cm	80 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000258/00

LAVA BROWN™* Gamaschen aus Rindspaltleder



WELDAS®

Gamaschen aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm), mit beugsamem Einsatz am Schuh und breitem Klettverschluss hinten, zusätzlicher Schienbeinschutz. Nähte mit 5-fachem KEVLAR®-Garn vernäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge	Umfang
10005135	Schweißergamaschen	36 cm	37-47 cm
10049376	Erweiterung für Gamaschen, 15 cm breit		

EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000255/00

LAVA BROWN™*

Ärmelschoner aus Rindspaltleder



Ärmelschoner aus Qualitäts-Rindspaltleder (Lederdicke 1 mm) für Arm- und Schulter-schutz. Selbstausgleichendes Gurtsystem (über der Schulter) für einen bequemen Sitz. Die Manschetten sind einstellbar mit isolierten Druckverschlüssen. Nähte mit 5-fachem DuPont™-KEVLAR®-Garn genäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge
10005148	Ärmelschoner LAVA BROWN™	58 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, UE-000253/00

GOLDEN BROWN™*

Ärmelschoner aus Rindspaltleder



Ärmelschoner GOLDEN BROWN™ aus Rindspaltleder (Lederdicke 1mm). Die Ärmel sind mit einem Klettverschluss am Oberarm ausgestattet und besitzen einen Gummizug am Handgelenk. Mit 3-fachem DuPont™-KEVLAR®-Garn genäht.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge	Umfang
10005130	Ärmelschoner GOLDEN BROWN™	52 cm	Handgelenk: 21–31 cm Oberarm: 34–47 cm
10017627	Ärmelschoner GOLDEN BROWN™ XL	52 cm	Handgelenk: 21–31 cm Oberarm: 45–60 cm

* EN ISO 11611:2015 CLASS 2/A1+A2, TÜV BP 60132827 0001, TÜV 60150123 001

Schweißerstiefel

WELD 2, mit Kunststoffkappe



S3 HRO Schweißerhochschuh Form B aus gefettetem Nubukleder mit rutschhemmender 300 °C hitzebeständiger Vibram®-Sohle, seitlicher Klettverschluss, Aired 3D-Innenfutter, C.T.C. Kunststoffkappe und L-Protection®-Keramik-Zwischensohle, Weite 11.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Größe
10019349	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	40
10014545	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	41
10014546	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	42
10014547	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	43
10014548	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	44
10014549	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	45
10014550	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	46
10031930	Schweißerstiefel, WELD 2, S3 HROSRC	schwarz	47

Schweißerstiefel

TOLEDO, mit Stahlkappe



S3 HRO Schweißerhochschuh Form B aus robustem Rindleder mit rutschhemmender 300 °C hitzebeständiger Gummi-Laufsohle, atmungsaktives Futter, seitlicher Klettverschluss, Stahlkappe und Stahlzwischensohle, Weite 11.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Größe
10119164 0	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	40
10119165 1	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	41
10119166 2	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	42
10119167 3	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	43
10119168 4	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	44
10119169 5	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	45
10119170 6	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	46
10119171 7	Schweißerstiefel, TOLEDO, S3 HROSRC	schwarz/blau	47

PELTOR™ Optime™ III Kapselgehörschützer

- Gemäß EN 352:2020, mit CE-Zertifizierung
- Minimierter Resonanzeffekt durch Doppelschalentechnologie
- Großzügiger Innenraum in der Kapsel verringert Wärme- und Feuchtigkeitsstau
- bequeme, weiche, breite Polster, die den Druck um die Ohren herum vermindern



3M

Art.-Nr.	Bezeichnung	Merkmale	Dämmwert [dB]
10024970	3M™ PELTOR™ Optime™ III Kapselgehörschützer, schwarz/rot	mit Kopfbügel	34
10082881	3M™ PELTOR™ Optime™ III Kapselgehörschützer, schwarz/rot	mit Nackenbügel	34

Peltor Kapselgehörschutz Für 3M SPEEDGLAS™ 9100

- Gemäß EN 352-1:2002, mit CE-Zertifizierung
- Flache Konstruktion der Gehörschutzkapsel
- Gummierte Gehörschutzkapsel
- Nackenband-Version
- Federstahlbügel mit 2-Punkt-Aufhängung
- Variabel verstellbar und ergonomisch geformt
- Konstanter Anpressdruck
- Breite, komfortable Dichtkissen
- Hygienesets erhältlich
- Für SPEEDGLAS™ 9100



3M

Art.-Nr.	Bezeichnung	„SNR“ Dämmwert [dB]
10014450	Peltor Kapselgehörschutz mit Nackenbügel	24

Model 1310 Bügelgehörschutz

- Nach EN 352, mit CE-Zertifizierung
- Extrem elastischer Bügel für konstant niedrigen Anpressdruck
- Effektive Schalldämmung für guten Schutz
- Weiche Stöpsel, die nicht ins Ohr eindringen
- Geringes Gewicht
- Kann unter dem Kinn oder hinter dem Kopf getragen werden



3M

Art.-Nr.	Bezeichnung	„SNR“ Dämmwert [dB]
10017653	Bügel-Gehörschutz 1310	26
10017654	Ersatzstöpsel (Paar)	26

E-A-R™ Tracers™ Gehörschutzstöpsel mit Kordel

- Fester, langer Stiel für einfaches Einsetzen und Entfernen
- Metalldetektierbarer Mehrweg-Gehörschutzstöpsel
- Kann mit und ohne Kordel getragen werden
- E-A-R Tracers mit Aufbewahrungsbox



Art.-Nr.	Bezeichnung	„SNR“ Dämmwert [dB]
10017655	Gehörschutzstöpsel TR01020	29

E-A-R™ Classic™ Gehörschutzstöpsel ohne Kordel

- Geprüft nach EN 352-2
- Hautfreundlicher und feuchtigkeitsbeständiger Schaumstoff – passt sich dem Gehörgang individuell an
- Perfekter Komfort und Sicherheit in einem



3M

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE	„SNR“ Dämmwert [dB]
10017656	Gehörschutzstöpsel	10	28

Technische Erläuterungen

Jutec-Gewebekonstruktionen

Hochtemperaturtextilien ermöglichen im Hitzeschutz eine flexible Produktgestaltung und bieten Schutz vor zu hoher thermischer Belastung von Mensch, Maschine und Material.

E-Glasgarne

E-Glasgarne sind beständig gegen Öle, Fette, organische Säuren, Lösungsmittel, Wasser (hydrolytische Klasse 1 nach DIN 12111) und Medien mit pH-Werten von 3 bis 9. Zudem sind E-Glasgewebe toxikologisch unbedenklich und gemäß der Gefahr-Stoffverordnung (GefStoffV) nicht kennzeichnungspflichtig. Der Schmelzpunkt liegt zwischen 840 °C und 1.000 °C.

Silikatgarne

Silikatgarne sind bis auf Fluss-, Phosphorsäuren und starke Laugen chemisch beständig. Dieser Garntyp ist sehr hautfreundlich und toxikologisch unbedenklich. Die Kennzeichnungspflicht gemäß GefStoffV entfällt bei den Silikatgarne. Der ideale Schutz vor flüssigen Metallspritzern und glühenden Schlacken erklärt sich aus der hohen Schmelztemperatur von 1.600 °C bis 1.700 °C.

Glattgarne und texturierte Garne

Glattgarne haben bei gleichem Gewicht höhere Festigkeiten, während texturierte Garne mehr Volumen und somit eine bessere Isolierwirkung aufweisen, da in dem texturierten Garn größere Luftmengen gespeichert sind.

Glatt- und Texturierte Garne



Glattgarn

texturiertes Garn



Gewebe aus Glattgarn



Gewebe aus texturiertem Garn

Gewebebindungen

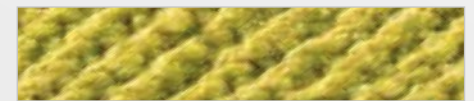
Aus den oben genannten E-Glasgarne werden Gewebe in verschiedensten Bindungen gewebt. Hier eine Auswahl:



Atlasbindung



Leinwandbindung



Kreuzkörperbindung

Durch die maximal mögliche Fadendichte sind höchste Gewebefestigkeiten zu erreichen. Die Oberfläche ist geschlossen und glatt. Die Gewebe sind besonders für Beschichtungen geeignet.

Zeichnet sich durch Verzugsunempfindlichkeit und geringes Ausfransen aus. Sie verfügt über eine geschlossene Oberfläche. Diese gleichmäßige Oberflächenbeschaffenheit ermöglicht Beschichtungen mit geringen Auftragsmengen.

Die Kreuzkörperbindung weist ebenfalls eine erhöhte Fadendichte auf. Die charakteristische Oberflächenstruktur bewirkt eine erhöhte Speicherung der Luft. Daraus resultiert eine gute Isolierwirkung bei hervorragender Festigkeit und Dimensionsstabilität.

Beschichtung und Ausrüstungen

Durch Veredelungsprozesse wie Beschichtung, Imprägnierung oder Kaschierung können die Eigenschaften von Textilglasgeweben ganz gezielt verändert werden:

- Mechanische Beständigkeit (Abrieb- und Reißfestigkeit)
- Wasser- und Gasabdichtung
- Thermische Reflektions- und Isolationswirkung
- Thermische Beständigkeit

5-Finger-Handschuhe Aus Aramidgewebe

- CE KAT III EN 407, EN 388
- Abriebfest
- Flexible Aluminisierung
- Weich
- Beste Handhabung
- Strahlungshitze: bis 1.000 °C
- Kontakthitze: bis 500 °C kurzfristig



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [mm]
10019181	5-Finger-Handschuhe	380

5-Finger-Handschuhe Aus Sebatan®-Leder

- CE KAT III EN 407, EN 388
- Abriebfest
- Weiche Aluminisierung
- Gute Handhabung
- Strahlungshitze: bis 1.000 °C
- Kontakthitze: bis 250 °C



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [mm]
10017589	5-Finger-Handschuhe	380

Rollenware Verschiedene Gewebe

- Zertifiziert nach DIN EN 13501-1
- Toxikologisch unbedenklich, asbestfrei, keramikfrei, schiebefest
- Temperaturbereich von 600 °C bis 1.300 °C kurzfristig
- Verschiedene Varianten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Breite [m]	Materialstärke [mm]
10022140	E-Glasgewebe JT 650 G1	1,0	0,7
10017640	E-Glasgewebe JT 1000 G1	1,0	1,4
10017641	E-Glasgewebe JT 600 HT	1,0	1,6
10004459	Silikatgewebe	0,9	1,4

Spritzerschutzdecke Aus unterschiedlichen Geweben

- Alle Gewebe getestet nach DIN EN 13501-1, GS
- Hitzeschutzdecken als idealer Schutz für eine hohe Temperaturbelastung
- In verschiedenen Größen sowie Belastungsstufen lieferbar
- Natürlich asbest- und keramikfaserfrei



www.tuv.com
ID 0000042669

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10031380	Spritzerschutzdecke JT 650 G1 bis 600 °C	2.000×2.000
10004415	Spritzerschutzdecke JT 600 HT bis 850 °C	2.000×2.000
10004396	Spritzerschutzdecke JT 900 HT bis 1.150 °C	2.000×2.000
10004542	Spritzerschutzdecke JT 1200 HT bis 1.300 °C	1.800×2.000

Schweißvorhang Aus hitzebeständigem Gewebe

- DIN EN 13501-1, GS
- Toxikologisch unbedenklich, asbest- und keramikfrei
- Alle 30 cm Ösen mit einem Ösendurchmesser von 16–17 mm
- Für Kabinen, Raumabtrennungen oder Schutzschilde



www.tuv.com
ID 0000042669

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
auf Anfrage	Schweißvorhang aus Gewebe 600 °C	individuelle Konfektion
auf Anfrage	Schweißvorhang aus Gewebe 850 °C	individuelle Konfektion
auf Anfrage	Schweißvorhang aus Gewebe 1.150 °C	individuelle Konfektion
auf Anfrage	Schweißvorhang aus Gewebe 1.300 °C	individuelle Konfektion

Feuchtmatte Wiederverwendbar

- Bis 3.000 °C kurzfristig auf schwarzer Seite anwendbar
- Schutz vor flüssigen Schweißperlen
- Mehrschichtiger, einseitig feuchter Spezialaufbau
- Wiederverwendbar durch Nachfeuchten



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10019007	Feuchtmatte als Schweißunterlage	300×300×30

Trockenmatte Als Lötunterlage

- Schützt vor Beschädigungen von Teppichen, Tapeten, Parkett etc.
- Für Temperaturen bis 700 °C
- Beidseitig, mehrfach anwendbar
- GS



www.tuv.com
ID 0000042669

Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung [mm]
10012029	Trockenmatte	330×500×5

Schweißzangenschutzhülle Aus hitzebeständigem Gewebe

- Schutz gegen Schlacken, Staub, Funkenflug sowie gegen auftretende Öldämpfe
- Die Schutzhüllen sind nicht elektrisch leitend
- Prozesssicherheit beim Schweißen bleibt bestehen
- Für C- und X-Schweißzangen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
auf Anfrage	Schweißzangenschutzhülle	individuelle Konfektion

Schutzhülle für Schweißgerät Aus hitzebeständigem Gewebe

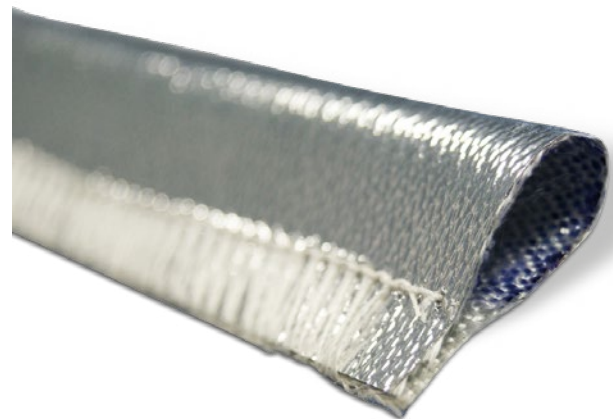
- Gewebe zertifiziert nach DIN EN 13501-1
- Mit einseitig schwer entflammbarer Beschichtung zur Erhöhung der Schiebefestigkeit
- Mit Klarsichtlamelle für Zugriff auf Anzeigen und Bedienelemente
- Größe gemäß Vorgabe



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
auf Anfrage	Schutzhülle für Schweißgerät	individuelle Konfektion

Schutzschlauch für Schlauchpakete Aus hitzebeständigem Gewebe

- Die Schutzschläuche bestehen aus hitzebeständigem Gewebe, das sowohl gegen Strahlungshitze als auch gegen Kontakthitze schützt
- Unser Maschinenpark ermöglicht eine Maßanfertigung nach Durchmesser-Angabe der Schlauchpakete, Rohre sowie Flansche etc. Auf Wunsch können die Schutzschläuche auch mehrschichtig isoliert gefertigt werden



Schweißpistolenhandschutz Aus Aramidgewebe

- Passend für alle gängigen Schweißpistolen bei hoher Strahlungshitze
- Arbeiten mit Lederhandschuhen ist möglich, auch ohne Verbrennungen
- Durch die Konstruktion wird dieser Handschutz direkt am Brenner fixiert
- Aramid/Alu
- Bis 1.000 °C Strahlungshitze

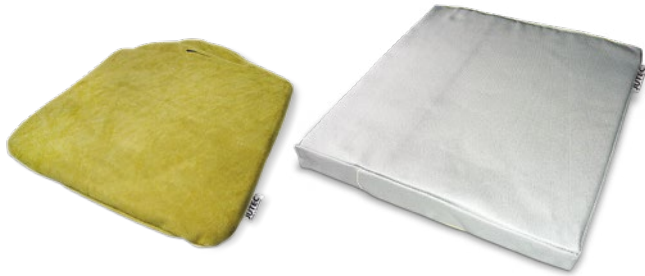


Art.-Nr.	Bezeichnung
10011895	Schweißpistolenhandschutz

Art.-Nr.	Bezeichnung	Durchmesser [mm]
10017642	Schutzschlauch für Schlauchpakete	30
10017643	Schutzschlauch für Schlauchpakete	40
10017644	Schutzschlauch für Schlauchpakete	50
10017645	Schutzschlauch für Schlauchpakete	60
10017646	Schutzschlauch für Schlauchpakete	70
10017647	Schutzschlauch für Schlauchpakete	80

Schweißerkissen Aus schwer entflammbarem Material

- Schutz beim Knien auf heißem Material
- Außenmaterial mechanisch belastbar
- Schiebefest



Art.-Nr.	Bezeichnung
10001782	Schweißerkissen Leder, 200 °C, 40 × 40 × 4 cm
10005326	Schweißerkissen JT 650 G1, 500 °C, 45 × 45 × 6 cm

Flammschutzpaste JUTEC-3000

- Mit der Hand auftragbar
- Modellierbar
- Hitzeschutz bis ca. 3000 °C, asbestfrei, keramikfrei
- Kein Weiteruß der Hitze im Material
- Kostspielige und zeitaufwendige Demontagen entfallen
- Die zugeführte Energie wird auf den Einsatzbereich konzentriert
- Kein Lackbrand, keine Materialverformungen
- Schützt auch Gummi-, PVC- und Hydraulikschläuche



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005308	Flammschutzpaste JUTEC-3000

Löschdecke E-Glasgewebe

- DIN EN 1869
- Gefaltet in roter Tragetasche, mit Aufschrift „Löschdecke“ verpackt
- Mit seitlichen Griffaschen
- Maße: 1.800 × 1.600 mm
- Nicht für Fettbrände geeignet



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005302	Löschdecke

Löschdeckenbehälter Öffnung oben

- Ohne Befestigungsmaterial
- Ohne Löschdecke
- Maße (B×H×T): 200×300×240 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung
10005274	Löschdeckenbehälter

Kabellötzelt

Aus PVC-beschichtetem Polyestergewebe

- Nach DIN 4102 B1
- Angeschnittener Bodenstreifen und Bindebänder zur Befestigung am Gestänge
- Zelthaut aus PVC-beschichtetem Polyestergewebe
- Schwer entflammbar
- Gestänge aus Stahlrohr 28×1,5 mm
- Galvanisch verzinkt und silberpassiviert
- Zusammenlegbar
- Zelt mit Schlingen und Knebel verschließbar
- Rückhalter für die Giebelhälften
- Warnstreifen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Abmessungen L×B×H [cm]	Gewicht [kg]
10017352	Kabellötzelt	1	200×200×200	29,0
10017351	Kabellötzelt	2	250×250×190	34,0
10017350	Kabellötzelt	3	300×250×190	40,5
10017346	Zubehör Kabellötzelt: Packsack-Garnitur für Zelthaut und Gestänge			

Arbeitszelt

Aus PVC-beschichtetem Polyestergewebe

- Schwer entflammbar nach DIN 4102 B1
- Zelthaut aus PVC-beschichtetem Polyestergewebe
- Gestänge aus Stahlrohr 32×1,5 mm
- Galvanisch verzinkt und silberpassiviert
- Zusammenlegbar
- Zelt mit Schnallen und Strippen seitlich verschließbar
- Verstärkte First- und Traufenden
- Gesamte Giebelbreite aufrollbar
- Mit Warnstreifen
- Angeschnittener Bodenstreifen



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe	Abmessungen L×B×H [cm]	Gewicht [kg]
10017348	Arbeitszelt	1	200×200×210	38,0
10012557	Arbeitszelt	2	300×200×210	48,0
10017347	Arbeitszelt	3	450×200×210	62,0
10017346	Zubehör Arbeitszelt: Packsack-Garnitur für Zelthaut und Gestänge			

Arbeitsschirm Farbe oliv-grün

- Sehr stabile Ausführung aus Alurohr
- Stockstärke 38/42 mm
- Alu-Vierkant-Streben
- Gestellfarbe Alu glänzend
- Bezug aus Baumwollgewebe ca. 350 g/m²
- Wasserdruckbeständig
- Fäulnishemmend und schwer entflammbar
- Imprägniert



Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Größe	Durchmesser [cm]
10017345	Arbeitsschirm	oliv-grün	2	250
10017344	Arbeitsschirm	oliv-grün	3	300

Zubehör für Arbeitsschirm Für die Größen 2 und 3



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe
10017343	Schirmhülle	2 + 3
10017341	Erdspießständer verzinkt, zum Eindrücken ins Erdreich	2 + 3
10017340	Stockunterteil mit Feststellvorrichtung	2 + 3
10017339	Abspannleinen für alle Größen, 1 Satz bestehend aus 3 Abspannleinen und 3 Heringen	
10017338	Heringe	

1-teilige Schutzwand Mit Folienvorhangbespannung

- Die Schutzwand ist nach DIN EN 1598 gebaut
- Leichtes Stahlrohrgestell aus Rundrohr mit blauer Epoxy-Pulverbeschichtung
- Die 0,4 mm starke Folie wird zwischen die obere und untere Querstrebe des Gestells gespannt
- Mit Folienvorhangbespannung


KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Abmessung [mm]	Bodenfreiheit [mm]	FüÙe [mm]
10010732	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhangbespannung, S9	dunkelgrün	1.450×1.900	100	600
10017834	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhangbespannung, S4	hellgrün	1.450×1.900	100	600
10010725	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhangbespannung	rot	1.450×1.900	100	600
10017833	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhangbespannung, S0	glasklar	1.450×1.900	100	600

1-teilige Schutzwand Mit Folienvorhang

- Die Schutzwand ist nach DIN EN 1598 gebaut
- Stabiles Gestell aus Vierkantrrohr mit blauer Epoxy-Pulverbeschichtung
- Der 0,4 mm starke Vorhang wird mit Metallhaken am oberen Rohr befestigt


KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Abmessung [mm]	Bodenfreiheit [mm]
10010715	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S9	dunkelgrün	2.100×1.830	165
10010115	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S4	hellgrün	2.100×1.830	165
10017832	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhang	rot	2.100×1.830	165
10017831	1-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S0	glasklar	2.100×1.830	165

Zusatzäusrüstung: Rädersatz, bestehend aus 4 Lenkrollen, davon 2 feststellbar

3-teilige Schutzwand Mit Folienvorhang

- Die Schutzwand ist nach DIN EN 1598 gebaut
- Stabiles Gestell aus Vierkantrrohr mit blauer Epoxy-Pulverbeschichtung
- Der 0,4 mm starke Vorhang wird mit Metallhaken am oberen Rohr befestigt


KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Farbe	Abmessung [mm]	Bodenfreiheit [mm]
10010708	3-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S9	dunkelgrün	3.800×1.830	165
10017830	3-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S4	hellgrün	3.800×1.830	165
10017829	3-teilige Schutzwand mit Folienvorhang	rot	3.800×1.830	165
10017828	3-teilige Schutzwand mit Folienvorhang, S0	glasklar	3.800×1.830	165

Zusatzäusrüstung: Rädersatz, bestehend aus 4 Lenkrollen, davon 2 feststellbar

1-teilige Schutzwand Mit Lamellen

- Die Schutzwand ist nach DIN EN 1598 gebaut
- Die Lamellen werden mit Pendelschalen und Distanzstücken am oberen Rohr befestigt
- Stabiles Gestell aus Vierkantrrohr mit blauer Epoxy-Pulverbeschichtung

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung	Stärke [mm]	Farbe	Abmessung [mm]	Bodenfreiheit [mm]
10017827	1-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen S9	2	dunkelgrün	2.100 × 1.830	470
10017826	1-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen S9	3	dunkelgrün	2.100 × 1.830	470
10010700	1-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen	2	rot	2.100 × 1.830	470
10017825	1-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen	3	rot	2.100 × 1.830	470
10017824	1-teilige Schutzwand mit Schutzlamellen S0	2	glasklar	2.100 × 1.830	470
10017823	1-teilige Schutzwand mit Schutzlamellen S0	3	glasklar	2.100 × 1.830	470

Zusatzrüstung: Rädersatz, bestehend aus 4 Lenkrollen, davon 2 feststellbar

3-teilige Schutzwand Mit Lamellen

- Die Schutzwand ist nach DIN EN 1598 gebaut
- Die Lamellen werden mit Pendelschalen und Distanzstücken am oberen Rohr befestigt
- Stabiles Gestell aus Vierkantrrohr mit blauer Epoxy-Pulverbeschichtung

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung	Stärke [mm]	Farbe	Abmessung [mm]	Bodenfreiheit [mm]
10010695	3-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen S9	2	dunkelgrün	3.800 × 1.830	470
10017822	3-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen S9	3	dunkelgrün	3.800 × 1.830	470
10017821	3-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen	2	rot	3.800 × 1.830	470
10017820	3-teilige Schutzwand mit Schweißerschutzlamellen	3	rot	3.800 × 1.830	470
10017819	3-teilige Schutzwand mit Schutzlamellen S0	2	glasklar	3.800 × 1.830	470
10017818	3-teilige Schutzwand mit Schutzlamellen S0	3	glasklar	3.800 × 1.830	470
10010745	Schweißerschutzlamellen S9	2	dunkelgrün	300 × 2	

Zusatzrüstung: Rädersatz, bestehend aus 4 Lenkrollen, davon 2 feststellbar

Schweißerschutzvorhang Glasklar

- Verstärkte Ringösen im Abstand von ca. 21 cm
- Materialstärke beträgt ca. 0,4 mm
- Wahlweise mit Metallhaken oder mit Hakengleitern aufzuhängen
- Das Verschieben der Vorhänge ist möglich


KEMPER

Schwenkseilaufroller Für Vorhänge

- Für Vorhänge bis 8 m Breite
- Gewicht 13 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10017802	Schweißerschutzvorhang S0, glasklar	1.600×1.300
10010674	Schweißerschutzvorhang S0, glasklar	1.800×1.300
10017801	Schweißerschutzvorhang S0, glasklar	2.000×1.300
10017800	Schweißerschutzvorhang S0, glasklar	2.200×1.300
10010669	Schweißerschutzvorhang S0, glasklar	2.400×1.300

Art.-Nr.	Bezeichnung
10010796	Schwenkseilaufroller für Vorhänge

Schweißerschutzvorhang Rot

- Verstärkte Ringösen im Abstand von ca. 21 cm
- Materialstärke beträgt ca. 0,4 mm
- Wahlweise mit Metallhaken oder mit Hakengleitern aufzuhängen
- Das Verschieben der Vorhänge ist möglich


KEMPER

Metallhaken Rund

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10010686	Schweißerschutzvorhang, rot	1.600×1.300
10010680	Schweißerschutzvorhang, rot	1.800×1.300
10017799	Schweißerschutzvorhang, rot	2.000×1.300
10014167	Schweißerschutzvorhang, rot	2.200×1.300
10017798	Schweißerschutzvorhang, rot	2.400×1.300

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE [St.]
10017796	Metallhaken	10
10017795	Metallhaken	13
10017794	Metallhaken	50

Schweißerschutzvorhang Dunkelgrün

- Verstärkte Ringösen im Abstand von ca. 21 cm
- Materialstärke beträgt ca. 0,4 mm
- Wahlweise mit Metallhaken oder mit Hakengleitern aufzuhängen
- Das Verschieben der Vorhänge ist möglich


KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10010667	Schweißerschutzvorhang S9, dunkelgrün-matt	1.600×1.300
10010661	Schweißerschutzvorhang S9, dunkelgrün-matt	1.800×1.300
10010654	Schweißerschutzvorhang S9, dunkelgrün-matt	2.000×1.300
10010647	Schweißerschutzvorhang S9, dunkelgrün-matt	2.200×1.300
10017797	Schweißerschutzvorhang S9, dunkelgrün-matt	2.400×1.300

Schweißerschutzlamelle Dunkelgrün

- Die Schweißerschutzlamellen entsprechen der DIN EN 1598
- Entsprechend der gewünschten Überlappung zugeschnitten und gelocht
- Die einzelnen Lamellen sind an der Längsseite gerundet
- Die Aufhängung erfolgt mittels Pendelschalen oder Schwingschellen
- Das Material ist schwer entflammbar
- Kl. 1, gemäß DIN 53 438 T2
- Meterware



KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]	Gewicht Meterware [kg/m]
10010745	Schweißerschutzlamelle S9, dunkelgrün	300×2	0,80
10017793	Schweißerschutzlamelle S9, dunkelgrün	300×3	1,20

Schweißerschutzlamelle Rot

- Die Schweißerschutzlamellen entsprechen der DIN EN 1598
- Entsprechend der gewünschten Überlappung zugeschnitten und gelocht
- Die einzelnen Lamellen sind an der Längsseite gerundet
- Die Aufhängung erfolgt mittels Pendelschalen oder Schwingschellen
- Das Material ist schwer entflammbar
- Kl. 1, gemäß DIN 53 438 T2
- Meterware



KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]	Gewicht Meterware [kg/m]
10010692	Schweißerschutzlamelle, rot	300×2	0,80
10011382	Schweißerschutzlamelle, rot	300×3	1,20

Schweißerschutzlamelle Glasklar

- Die Schweißerschutzlamellen entsprechen der DIN EN 1598
- Entsprechend der gewünschten Überlappung zugeschnitten und gelocht
- Die einzelnen Lamellen sind an der Längsseite gerundet
- Die Aufhängung erfolgt mittels Pendelschalen oder Schwingschellen
- Das Material ist schwer entflammbar
- Kl. 1, gemäß DIN 53 438 T2
- Meterware



KEMPER

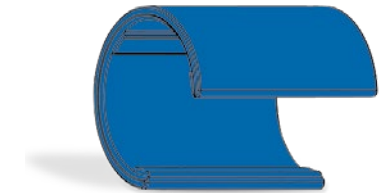
Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]	Gewicht Meterware [kg/m]
10010697	Schweißerschutzlamelle S0, glasklar	300×2	0,80
10017792	Schweißerschutzlamelle S0, glasklar	300×3	1,20
10017791	Schweißerschutzlamelle S0, glasklar	300×5	1,80
10017790	Schweißerschutzlamelle S0, glasklar	400×4	2,00

Pendelschale Für Rohr 1"

- Inklusive Befestigungsschrauben
- Aus Kunststoff
- Gewicht 0,08 kg


KEMPER

- Aus Kunststoff
- Gewicht 0,02 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE [St.]
10010741	Pendelschale für Rohr 1"	5

Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE [St.]
10010726	Distanzstück für Rohr 1"	10

Hakengleiter Aus Kunststoff

- Gewicht 0,1 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung	VPE
10017777	Hakengleiter	10er-Set
10010765	Hakengleiter	13er-Set
10010773	Hakengleiter	50er-Set

Rohr 1" Verzinkt

- Länge 6 m
- Gewicht 15 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10017788	Rohr 1"

Verschlusskappe Für Rohr 1"

- Gewicht 0,01 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10010720	Verschlusskappe für Rohr 1"

Rohrschelle Verzinkt

- Verzinkt
- Gewicht 0,1 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10015272	Rohrschelle

Rohrverbinder Für Rohr 1"

- Aus Kunststoff
- Mit Stahleinlage
- Gewicht 0,1 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10017787	Rohrverbinder für Rohr 1"

Deckenbefestigung Für Rohr 1"

- Verzinkt
- Gewicht 0,4 kg

KEMPER


Art.-Nr.	Bezeichnung
10017786	Deckenbefestigung für Rohr 1"

Ständer Für Rohr 1"

- Höhe max. 3.000 mm

KEMPER

Rohr 1

- Größe 40×40×2,5 mm
- Gewicht 7,50 kg
- Größe mit Fußplatte 150×150 mm

Rohr 2

- Größe 60×60×2,5 mm
- Gewicht 14,00 kg
- Größe mit Fußplatte 200×200 mm



Art.-Nr.	Bezeichnung	Größe [mm]
10010756	Ständer für Rohr 1"	40×40
10010749	Ständer für Rohr 1"	60×60

Deckenabhängung Für Rohr 1"

- Verzinkt
- Gewicht 3 kg
- Abhänghöhe 1.000 bis 6.000 mm

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017785	Deckenabhängung für Rohr 1"

90°-Bogen Für C-Profil

- Gewicht 2,6 kg/3,9 kg
- 40×40×2,5 mm

KEMPER

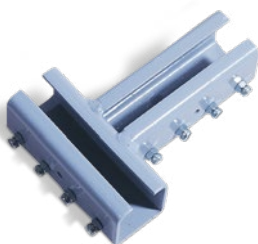


Art.-Nr.	Bezeichnung	Rundung
10017782	90°-Bogen für C-Profil	400 mm
10017781	90°-Bogen für C-Profil	1.000 mm

T-Verbinder Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 1,3 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017779	T-Verbinder für C-Profil

Verschlusskappe Für C-Profil

- Aus Kunststoff
- Gewicht 0,01 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017776	Verschlusskappe für C-Profil

C-Profil Verzinkt

- Verzinkt
- Größe 40×40×2,5 mm

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge [m]
10017784	C-Profil	3
10017783	C-Profil	6

Schienenverbinder Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,65 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017780	Schienenverbinder für C-Profil

Deckenbefestigung Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,4 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017775	Deckenbefestigung für C-Profil

Deckenbefestigung Für Doppel-C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,8 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017774	Deckenbefestigung für Doppel-C-Profil

Stirnwandbefestigung Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 1,3 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017773	Stirnwandbefestigung für C-Profil

Stirnwandbefestigung Für Doppel-C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 1,9 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017772	Stirnwandbefestigung für Doppel-C-Profil

Längswandbefestigung Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,68 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017771	Längswandbefestigung für C-Profil

Längswandbefestigung Für Doppel-C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,68 kg
- Inklusive Befestigungsschrauben

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017770	Längswandbefest. für Doppel-C-Profil

Endanschlag Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,1 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10015095	Endanschlag für C-Profil mit Gummipuffer

Deckenabhängung Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 3 kg
- Abhängehöhe 1.000 bis 6.000 mm

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017850	Deckenabhängung für C-Profil

Universal-Schienenhalter Für C-Profil

- Verzinkt
- Gewicht 0,36 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017849	Universal-Schienenhalter für C-Profil

Laufwagen Aus Kunststoff

- Mit 8 Kunststoffgleitrollen und Haken
- Zur Befestigung von Schweißerschutzvorhängen
- Gewicht 0,03 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017848	Laufwagen mit 8 Kunststoffgleitrollen

Laufwagen Aus Metall

- Mit 2 Kugellagerrollen und Rohrschelle für Rohr 1"
- Gewicht 0,22 kg

KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10017847	Laufwagen mit 2 Kugellagerrollen

Rädersatz für Schutzwand Aus Metall

- Bestehend aus 4 Lenkrollen, davon 2 feststellbar

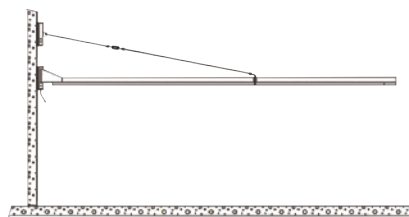
KEMPER



Art.-Nr.	Bezeichnung
10010858	Rädersatz für Schutzwand

Wandschwenkarm für Vorhang Pulverbeschichtet

- Pulverbeschichtet
- Mit C-Profil 40×40×2,5 mm



KEMPER

Ständer Für C-Profil

- Höhe max. 3.000 mm
- Gewicht: 7,5 kg/14 kg
- Größe: 40×40×2,5 mm/60×60×2,5 mm
- Größe: mit Fußplatte 150×150 mm/200×200 mm

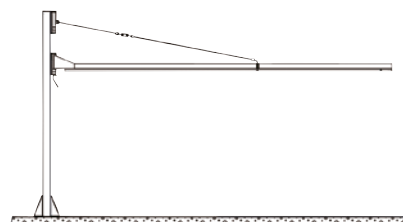
KEMPER

Hinweis: Drahtseilabspannung ist nur bei dem 5-m- und 6-m Schwenkarm vorhanden.

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge des Schwenkarms [m]
10017844	Wandschwenkarm für Vorhang	2
10017843	Wandschwenkarm für Vorhang	3
10017842	Wandschwenkarm für Vorhang	4
10017841	Wandschwenkarm für Vorhang	5
10017840	Wandschwenkarm für Vorhang	6

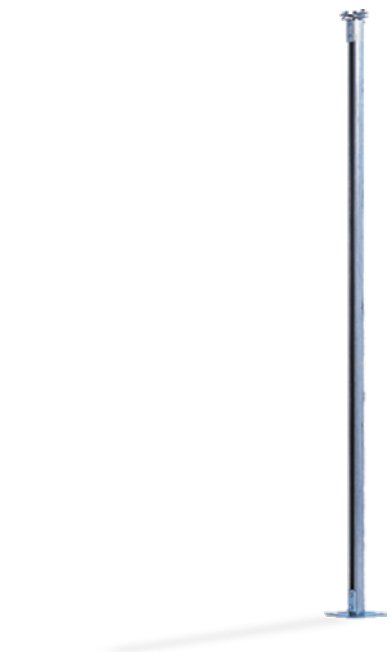
Säulenschwenkarm für Vorhang Pulverbeschichtet

- Bestehend aus Schwenkarm und passender Säule zur Befestigung am Boden
- Pulverbeschichtet, mit C-Profil 40×40×2,5 mm
- Für 2.000 bis 4.000 mm Schwenkarme = 2.500 mm
- Für 5.000 bis 6.000 mm Schwenkarme = 3.400 mm



KEMPER

Art.-Nr.	Bezeichnung	Länge des Schwenkarms [m]	Höhe Unterkante Ausleger [mm]
10017839	Säulenschwenkarm für Vorhang	2	2.165
10017838	Säulenschwenkarm für Vorhang	3	2.165
10017837	Säulenschwenkarm für Vorhang	4	2.165
10017836	Säulenschwenkarm für Vorhang	5	2.215
10017835	Säulenschwenkarm für Vorhang	6	2.215



Art.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung [mm]
10017846	Ständer für C-Profil	40×40×2,5
10017845	Ständer für C-Profil	60×60×2,5

IN KÜRZE ZUR VERFÜGUNG



OBERFLÄCHEN
BEARBEITUNG

SCHWEISS
VORRICHTUNGEN

ABSAUG
TECHNIK

Linde GmbH

Linde Gas Deutschland, Retail & Welding Central

Seitnerstraße 70, 82049 Pullach

www.gasandmore.de

Linde ist ein Firmenname, der von Linde plc und den mit ihr verbundenen Unternehmen verwendet wird. Das Linde Logo, das Wort Linde, LINDOFLAMM und ARCLINE sind Marken oder registrierte Marken der Linde plc oder der mit ihr verbundenen Unternehmen. Copyright © 2024. Linde plc.