BWG Welding®

Innovative Zusatzwerkstoffe

Neueste Oberflächentechnologien
für überragende Schweißeigenschaften.

eine Marke der WIRTH SCHWEISSTECHNIK

450 kg
Füllgewicht

Wabenfass 450 kg

Ökologisches High-Tech Drahtfördergebinde

LEICHTES RECYCLING

Das Wabenfass lässt sich kinderleicht nach dem Verbrauch zerlegen und entsorgen.
Keine Presse notwendig, kein entfernen von Metallbeschlägen usw.
Da es nur aus Pappe und Gurtband besteht, steht einer sortenreinen Entsorgung nichts im Weg.
Dies ist ihr Beitrag zur Resourcenschonung und Umweltmanagement im Betrieb.

HIGH TECH LÖSUNG

Fast alles was Sie benötigen ist schon in das Wabenfass integriert. Den Deckel mit Mittelloch können Sie direkt als Abspulhaube verwenden. Einfach mit Hilfe eines Faßanschlußkits den Schlauch direkt anschließen. Somit ist in der Regel keine zusätzliche Haube notwendig.

KOSTENEFFIZIENT

Mit dem 450 kg Wabenfass sparen Sie Kosten gegenüber einem herkömmlichen Rundfass mit 250 kg. Durch das höhere Füllvolumen sparen Sie Wechselkosten, es müssen weniger Fässer durch den Betrieb bewegt werden. Da Sie auf einer Palette zwei 450 kg Fässer lagern können (900kg), sparen Sie Lagerplatz gegenüber herkömmlichen Rundfässern mit 250 kg (500kg). Und - die Entsorgung ist schnell, einfach und günstig.

DRAHTPRODUKTE

In dem hochwertigen Wabenfass eingespult können Sie eine Vielzahl an BWG Drahtprodukte bekommen:

- BWG2 und BWG3 unlegierte Schweißdrähte verkupfert
- BWG2 und BWG3 unverkupferte Qualität „Sirius Super“
- Premiumdrähte BWG2 und BWG3 „Supercoated“
- Nimo1 Drähte
- NiMoCr und X90 Drähte normal oder „Supercoated“
- Sonderwünsche

ZUBEHÖR

Haube durchsichtig
W508045

Anschlußbuchse
W508004

Fahrwagen
W590001

BWG® 2 (G3Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Hochwertige Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss. Geeignet für Co^2, Ar/Co^2 und $Ar/Co^2/O^2$ Mischgase. Hergestellt mit modernster Fertigunstechnologie für eine konstante und zuverlässige Schweißdrahtqualität. Durch Beizung vorbehandelte Oberfläche mit aufwändiger Verkupferung und Präzisionsspulung. Spritzerarme Verschweißung im Kurz- und Sprühlichtbogen.

Normbezeichnung DIN EN ISO 14341-A / G3Si1
AWS A 5.18 / ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....StE 255; StE 315; StE 380
DIN 17175.....St 35.8; St 45.8; 19 Mn 5
EN 10025.....S185; S355J2G3
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N
EN 10113-2.....S355N
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm^2: 420/ 420
Zugfestigkeit N/mm^2: 520 / 520
Dehnung (L0=5d0)%: 25 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 85 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Auch als Kleinspule 5kg in 0,8mm und 1,0mm für Kompaktanlagen lieferbar.

Lieferformen

Durchmesser: 500mm

Höhe: 810mm

Fass: 250 kg

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Höhe: 1040mm

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule K 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG® 3 (G4Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Hochwertige Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss. Geeignet für Co^2, Ar/Co^2 und $Ar/Co^2/O^2$ Mischgase. Hergestellt mit modernster Fertigunstechnologie für eine konstante und zuverlässige Schweißdrahtqualität. Durch Beizung vorbehandelte Oberfläche mit aufwändiger Verkupferung und Präzisionsspulung. Spritzerarme Verschweißung im Kurz- und Sprühlichtbogen.

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A / G4Si1
AWS A 5.18 / ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....StE 255; StE 315; STE 380; StE 420
DIN 17175.....St 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355JG3, E355
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N; P460N
EN 10113-2.....S355N; S460N; S500N; S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E; A32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,95% / Mn: 1,75%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm^2: 420/ 460
Zugfestigkeit N/mm^2: 520 / 560
Dehnung (L0=5d0)%: 24 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 90 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Durchmesser: 500mm

Höhe: 810mm

Fass: 250 kg

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Höhe: 1040mm

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule K 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG 2 POLARIS (G3Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Verbronzte Massivdrahtelektrode mit Metal Hybrid Coating (MHC). Diese Oberflächenveredelung bürgt für einen exzellenten Stromübergang, ist frei von Ziehrückständen und bietet auch bei hoher Belastung ein sehr gutes und spritzerarmes Schweißergebnis. Das Hybrid Coating erlaubt es, die metallischen Anteile im Schweißrauch zu reduzieren ohne die Leistungsfähigkeit des Drahtes zu vermindern. Der Verschleiß der Kontaktspitzen wird reduziert, die Stabilität des Lichtbogens verbessert.

Normbezeichnung DIN EN ISO 14341-A / G3Si1
AWS A 5.18 / ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....StE 255; StE 315; StE 380
DIN 17175.....St 35.8; St 45.8; 19 Mn 5
EN 10025.....S185; S355J2G3
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N
EN 10113-2.....S355N
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Streckgrenze N/mm² ≥ 420
Zugfestigkeit N/mm²: 500 ÷ 640
Dehnung %: 20
Kerbschlag in Joule: 47

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

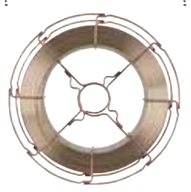
Lieferformen

Durchmesser: 500mm

Fass: 250 kg

andere Lieferformen auf Anfrage möglich !

Durchmesser: 300 mm



Korbspule BS 300s
16 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser (0.8mm) 1,0 - 1,2mm

BWG 3 POLARIS (G4Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Verbronzte Massivdrahtelektrode mit Metal Hybrid Coating (MHC). Diese Oberflächenveredelung bürgt für einen exzellenten Stromübergang, ist frei von Ziehrückständen und bietet auch bei hoher Belastung ein sehr gutes und spritzerarmes Schweißergebnis. Das Hybrid Coating erlaubt es, die metallischen Anteile im Schweißrauch zu reduzieren ohne die Leistungsfähigkeit des Drahtes zu vermindern. Der Verschleiß der Kontaktspitzen wird reduziert, die Stabilität des Lichtbogens verbessert.

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A / G4Si1
AWS A 5.18 / ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....StE 255; StE 315; STE 380; StE 420
DIN 17175.....St 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355JG3, E355
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N; P460N
EN 10113-2.....S355N; S460N; S500N; S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E; A32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,75% / Mn: 1,45%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Streckgrenze N/mm²: ≥ 460
Zugfestigkeit N/mm²: 530 ÷ 680
Dehnung %: 20
Kerbschlag in Joule: 47

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Durchmesser: 500mm

Fass: 250 kg

andere Lieferformen auf Anfrage möglich !

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300s
16 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser (0.8mm) 1,0 - 1,2mm

BWG 2 Extra (G3Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Neueste Oberflächentechnologie! Zusätzlich zur Beizung der Oberfläche wurde der Draht geschliffen. Dadurch ergibt sich eine extrem gut haftende Verkupferung für zusätzliche Abriebsicherheit. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Schweißt angenehm „weich" bei geringer Spritzerbildung. Niedrige Silikataufmischungen.

Normbezeichnung DIN EN ISO 14341-A G3Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N
EN 10113-2.....S355N
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

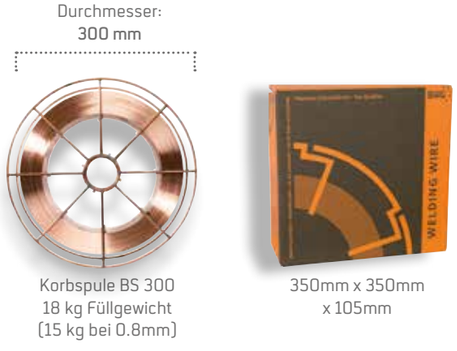
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 420/ 420
Zugfestigkeit N/mm²: 520 / 520
Dehnung (L0=5d0)%: 25 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 85 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG 3 Extra (G4Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Neueste Oberflächentechnologie! Zusätzlich zur Beizung der Oberfläche wurde der Draht geschliffen. Dadurch ergibt sich eine extrem gut haftende Verkupferung für zusätzliche Abriebsicherheit. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Schweißt angenehm „weich" bei geringer Spritzerbildung. Niedrige Silikataufmischungen.

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A G4Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380; STE 420
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3, E355
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N; P460N
EN 10113-2.....S355N; S460N; S500N; S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,95% / Mn: 1,75%

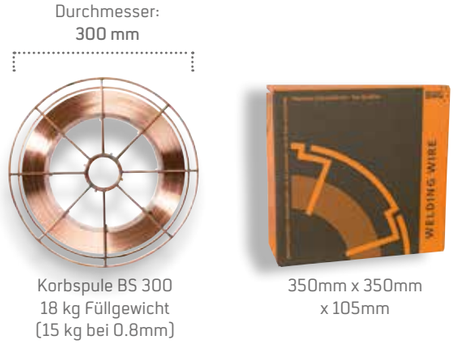
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 420/ 460
Zugfestigkeit N/mm²: 520 / 560
Dehnung (L0=5d0)%: 24 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 90 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

Überragende Qualität

BWG 2 Supercoated® (G3Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Neueste Oberflächentechnologie! Zusätzlich zur Beizung der Oberfläche wurde der Draht geschliffen. Dadurch ergibt sich eine extrem gut haftende Verkupferung für zusätzliche Abriebsicherheit. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Schweißt angenehm „weich" bei geringer Spritzerbildung. Das zusätzliche Supercoated-Finish reduziert die Zündfehler um bis zu 90%. Niedrige Silikataufmischungen. Der beste Draht, der momentan unserer Meinung nach auf dem Markt erhältlich ist!

Normbezeichnung DIN EN ISO 14341-A G3Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N
EN 10113-2.....S355N
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

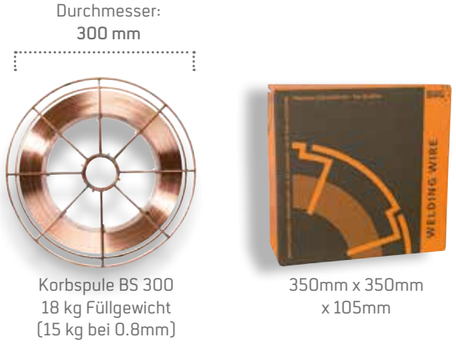
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 420/ 420
Zugfestigkeit N/mm²: 520 / 520
Dehnung (L0=5d0)%: 25 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 85 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

Überragende Qualität

BWG 3 Supercoated® (G4Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Produktbeschreibung

Neueste Oberflächentechnologie! Zusätzlich zur Beizung der Oberfläche wurde der Draht geschliffen. Dadurch ergibt sich eine extrem gut haftende Verkupferung für zusätzliche Abriebsicherheit. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Schweißt angenehm „weich" bei geringer Spritzerbildung. Das zusätzliche Supercoated-Finish reduziert die Zündfehler um bis zu 90%. Niedrige Silikataufmischungen. Der beste Draht, der nach unserer Meinung auf dem Markt erhältlich ist!

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A G4Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380; STE 420
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3, E355
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N; P460N
EN 10113-2.....S355N; S460N; S500N; S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,95% / Mn: 1,75%

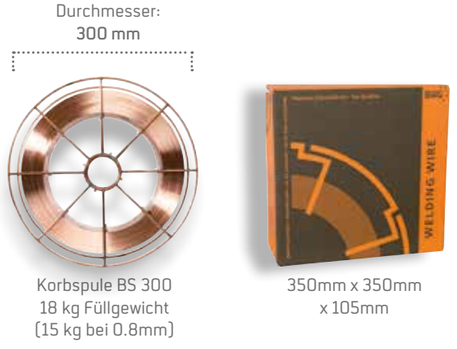
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 420/ 460
Zugfestigkeit N/mm²: 520 / 560
Dehnung (L0=5d0)%: 24 / 27
Kerbschlag ISO-V in Joule: 90 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

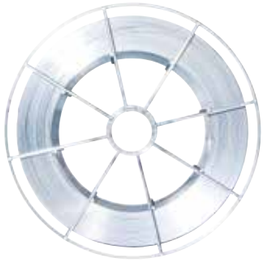
Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm



BWG X Dry

Produziert mit den neuesten verfügbaren Technologien - für ein überragendes Drahtprodukt.

Durch intensives R&D ist es gelungen, unsere Palette an hochwertigen Schweissdrähte um ein weiteres Premium Produkt zu ergänzen.

Mit dem neuen BWG**X**Dry erhalten Sie einen unverkupferten Schweissdraht in überragender Qualität. Die trockene Ziehweise sorgt für eine unvergleichliche Abriebstabilität und führt zu einem exzellenten Schweissergebnis und konstanter Qualität.
Da dieser hochwertige Draht immer in der selben Produktionsstätte gefertigt wird, kann eine hohe Fertigungskonsistenz garantiert werden.

BWG**X**Dry gibt es unlegiert als G3Si1, G4Si1 und COR (für Cortenstahl).

BWG X Dry

XDry Oberfläche

- keine kupferfarbene Oberfläche; dadurch kein kupferfarbener Abrieb
- deutliche Reduktion der Kupferemissionen gegenüber konventionell verkupferten Drähten
  (Im Test nach EN ISO 15011-1von 0,373mg auf 0,095mg)
- hohe Abriebresistenz; dadurch gute Förderleistung auch in automatisierten Systemen und bei langen Förderwegen
- Präzisionsspulung mit sauberer, blanker Oberfläche
- mit sehr guter Leitfähigkeit und Schutz vor Oxidierung

Schweissrauch

- deutlich geringere Rauchentwicklung als bei verkupferten Drähten (ca. 8% nach EN ISO 15011-1)

Nahtaussehen

- silikatoptimiert - geringere Silikataufmischung als bei vergleichbaren Drähten
  (Achtung: Die Silikataufmischung hängt wesentlich vom Grundwerkstoff und dessen Oberfläche (Zunder etc.) ab und nicht nur vom Draht)
- bei Silikatbildung sind diese leicht lösbar
- optisch hochwertige und ästhetische Naht

Schweissverhalten

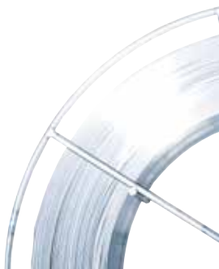
- beste Zündeigenschaften im Millisekundenbereich
- Amplitude ist nach dem Zünden sofort wieder konstant
- ruhiger, präziser Lichtbogen
  (richtige Maschineneinstellung vorausgesetzt)
- sehr geringe Spritzerbildung
- konstanter Stickout

Fertigungskonsistenz

- hohe Fertigungskonsistenz
  (gleiches Werk, gleiche moderne Maschinen, gleiches Stahlwerk für Vormaterial)

Lieferformen

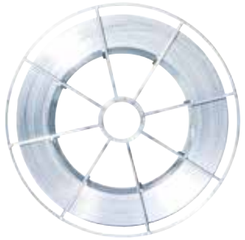
- auf hochwertiger BS300 Spule für präzise Abspulung
- die BS300 Spulung erlaubt die Verwendung des Spulenkörpers ohne Adapter (vorhandene Adapter bitte aus dem Vorschub entfernen)
- Rundfaß mit 250kg, 500kg und 450kg Wabenfass (in Vorbereitung)



Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG X Dry 2® (G3Si1)

Überragende Qualität



Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Mit dem neuen BWGXDry erhalten Sie einen unverkupferten Schweissdraht in überragender Qualität. Die trockene Ziehweise sorgt für eine unvergleichliche Abriebstabilität und führt zu einem exzellenten Schweissergebnis und konstanter Qualität. Da dieser hochwertige Draht immer in der selben Produktionsstätte gefertigt wird, kann eine hohe Fertigungskonsistenz garantiert werden. Geringe Nahtaufmischung, stabiler Lichtbogen, geringe Rauchentwicklung und eine deutlich reduzierte Spritzeranfälligkeit sind wichtige Vorteile dieses qualitativ sehr hochwertigen Drahtes. BWGXDry eignet sich auch speziell für Roboteranwendungen und automatisierte Systeme.

Normbezeichnung DIN EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 3Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N
EN 10113-2.....S355N
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 450/ 450
Zugfestigkeit N/mm²: 550 / 550
Dehnung (L0=5d0)%: > 24
Kerbschlag ISO-V in Joule: >80 bei -40°C

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg

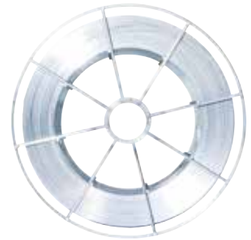
Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG X Dry 3® (G4Si1)

Überragende Qualität



Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen

Mit dem neuen BWGXDry erhalten Sie einen unverkupferten Schweissdraht in überragender Qualität. Die trockene Ziehweise sorgt für eine unvergleichliche Abriebstabilität und führt zu einem exzellenten Schweissergebnis und konstanter Qualität. Da dieser hochwertige Draht immer in der selben Produktionsstätte gefertigt wird, kann eine hohe Fertigungskonsistenz garantiert werden. Geringe Nahtaufmischung, stabiler Lichtbogen, geringe Rauchentwicklung und eine deutlich reduzierte Spritzeranfälligkeit sind wichtige Vorteile dieses qualitativ sehr hochwertigen Drahtes. BWGXDry eignet sich auch speziell für Roboteranwendungen und automatisierte Systeme.

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 C1/M21 4Si1
AWS A 5.18 ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....STE 255; STE 315; STE 380; STE 420
DIN 17175.....STe 35.8; St 45.8; 19 MN 5
EN 10025.....S185; S355J2G3, E355
EN 10028-2.....P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....P275N; P355N; P460N
EN 10113-2.....S355N; S460N; S500N; S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E; A 32-E32; A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,95% / Mn: 1,7%

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 500
Zugfestigkeit N/mm²: 590
Dehnung (L0=5d0)%: > 26
Kerbschlag ISO-V in Joule: >80 bei -40°C

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg
Wabenfass: 450 kg

Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG MoNi

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von Feinkornbaustählen

Produktbeschreibung

Mo-Ni (oder Ni-Mo) legierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen von höherfesten Feinkornbaustählen bis 690N/mm² Streckgrenze. Vorzugsweise nur mit Mischgas Ar/Co² oder Ar/Co²/O² verschweißen. Hochwertige Verkupferung auf Präzisionsspulung. Hochwertiges Schweißergebnis bei spritzerarmem Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen.

Normbezeichnung DIN EN ISO 16834 / Mn3Ni1Mo
AWS A 5.28 / ER100 S-G

Grundwerkstoffe:
DIN 17102.....StE420, STE660
EN 10025.....S355J2G3
EN 10025-3.....P460N
EN 10113-2.....S460N, S500N
EN 10137-2.....S690Q
N-A-XTRA 56, 63, 70

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,8% / Si: 0,6% / Mn: 1,8% / Ni: 1,0 / Mo: 0,4

Zulassungen TÜV / DB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 650/ 690
Zugfestigkeit N/mm²: 700 / 790
Dehnung (L0=5d0)%: 18 / 18
Kerbschlag ISO-V in Joule: 100 / 100

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule K 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG NiMoCr

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von Feinkornbaustählen

Produktbeschreibung

Ni-Mo-Cr legierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen von höherfesten Feinkornbaustählen bis 700N/mm² Streckgrenze sowie verschleißfesten niedrig legierten Stählen. Für Mischgas Ar/Co² oder Ar/Co²/O² geeignet. Hochwertige Verkupferung auf Präzisionsspulung. Hochwertiges Schweißergebnis bei spritzerarmem Werkstoffübergang.

Normbezeichnung DIN EN ISO 16834 / Mn3Ni1CrMo
AWS A 5.28 / ER100 S-G

Grundwerkstoffe:
EN 10028-3.....P460N
EN 10113-2.....S460N, S500N
EN 10137-2.....S690Q
N-A-XTRA 56, 63, 70

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,1% / Si: 0,5% / Mn: 1,6% / Cr: 0,3 / Ni: 1,4 / Mo: 0,3

Zulassungen TÜV / DB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 650/ 700
Zugfestigkeit N/mm²: 730 / 790
Dehnung (L0=5d0)%: 17 / 16
Kerbschlag ISO-V in Joule: 50 / 55

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule K 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG NiMoCr Supercoated®

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von Feinkornbaustählen

Produktbeschreibung

Neueste Oberflächentechnologie! Und das bei einem NiMoCr Draht, das gab es noch nie!
Gebeizte und geschliffene Oberfläche für höchste Reinheit und beste Kupferhaftung. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Das zusätzliche Supercoated-Finish reduziert die Zündfehler um bis zu 90%. Heraus kommt der beste NiMoCr Draht mit einem ruhigen Lichtbogen, ähnlich dem eines unlegierten Drahtes.

Normbezeichnung DIN EN ISO 16834 / Mn3Ni1CrMo
AWS A 5.28 / ER100 S-G

Grundwerkstoffe:
EN 10028-3.....P460N
EN 10113-2.....S460N, S500N
EN 10137-2.....S690Q
N-A-XTRA 56, 63, 70

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,1% / Si: 0,5% / Mn: 1,6% / Cr: 0,3 / Ni: 1,4 / Mo: 0,3

Zulassungen TÜV / DB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 650/ 700
Zugfestigkeit N/mm²: 730 / 790
Dehnung (L0=5d0)%: 17 / 16
Kerbschlag ISO-V in Joule: 50 / 55

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

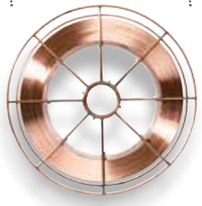
Lieferformen

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Höhe: 1040mm

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG X90

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von Feinkornbaustählen

Produktbeschreibung

Beim BWG X90 handelt es sich um eine legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen. Sie eignet sich für die Verarbeitung an hochfesten Feinkornbaustählen, zum Beispiel im Dampfkessel- und Druckbehälterbau oder bei der Kran- und Baggerherstellung. Sehr hochwertige Ausführung!

Normbezeichnung DIN EN ISO 16834 / Mn4Ni2CrMo
AWS A 5.28 / ER120 S-G

Grundwerkstoffe:
EN 10113-2.....S500N
Fk-Stähle .....StE 690, StE 880 V
Fk-Stähle ..... N-A-XTRA 56, 63, 70

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,1% / Si: 0,8% / Mn: 1,6% / Cr: 0,3 / Ni: 2,0 / Mo: 0,5

Zulassungen TÜV / DB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 890/ 890
Zugfestigkeit N/mm²: 940 / 940
Dehnung (L0=5d0)%: 16 / 16
Kerbschlag ISO-V in Joule: 80 / 80

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

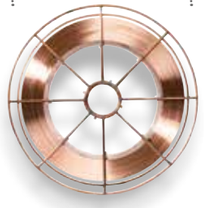
Lieferformen

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Höhe: 1040mm

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm



Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® X90 Supercoated®

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von Feinkornbaustählen

Produktbeschreibung

Der BWG X90 mit Supercoated Ausführung! Hierbei handelt es sich um eine legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen. Sie eignet sich für die Verarbeitung an hochfesten Feinkornbaustählen zum Beispiel im Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Zusätzlich erhalten Sie eine gebeizte und geschliffene Oberfläche für höchste Reinheit und beste Kupferhaftung. Besonders bei Roboteranwendungen mit vielen Dreh- und Knickbewegungen ergibt sich ein entscheidender Vorteil. Das zusätzliche Supercoated-Finish reduziert die Zündfehler um bis zu 90%. Der Lichtbogen läuft wesentlich ruhiger. Heraus kommt der vermutlich beste X90 Draht, den Sie je verschweißt haben.

Normbezeichnung DIN EN ISO 16834 / Mn4Ni2CrMo
AWS A 5.28 / ER120 S-G

Grundwerkstoffe:
EN 10113-2.....S500N
Fk-Stähle .....StE 690, StE 880 V
Fk-Stähle ..... N-A-XTRA 56, 63, 70

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,1% / Si: 0,8% / Mn: 1,6% / Cr: 0,3 / Ni: 2,0 / Mo: 0,5

Zulassungen TÜV / DB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1
Wärmebehandlung: U / U
Schutzgas: C / M2
Streckgrenze N/mm²: 890/ 890
Zugfestigkeit N/mm²: 940 / 940
Dehnung (L0=5d0)%: 16 / 16
Kerbschlag ISO-V in Joule: 80 / 80

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Tiefe 580mm / 630mm Ecke

Höhe: 1040mm

Wabenfass: 450 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
18 kg Füllgewicht
(15 kg bei 0.8mm)

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

BWG® A600 Hartauftrag

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen / Hartauftragen

Produktbeschreibung

Massivdrahtelektrode zum MAG-Auftragsschweißen, auch Hartauftragen oder Hardfacing genannt. Für Maschinen- und Anlagenteile mit stark kombinierter Beanspruchung aus Schlag, Stoß oder Abrieb. Für martenisierte Stähle. Zur Aufpanzerung für Teile mit hohem Abrieb wie z. Bsp. Baggerzähne. Zähes Schweißgut, nur noch schleifend zu bearbeiten. Drahtoberfläche verkupfert.

Normbezeichnung: EN 14700: Fe 8
DIN 8555: MSG 6-GZ-60-GP
Werkstoff 1.4718

Grundwerkstoffe:
EN 10028-2: 10CrMo 9-10; 10CrSiMoV7; 10 CrV 63; 12CrSiMo
EN 10222-2: 12CrMo 9-10; 10CrV63; 12CrSiMo8
EN 10029; 10CrMo910 - 10CrSiMoV7

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,45%; Si: 3%; Mn: 0,4%; P: <0,025; S: <0,020
Cr: 9,3%; Ni: <0,15

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1

Wärmebehandlung: U
Schutzgas: M2 (82% Ar + 18% O2)
Streckgrenze N/mm²: 550 - 620
Härte: 55-60 HRC
Vorwärmen: 250°C
Temperatur nach Schweißung: 700°C
Härtung in Öl bei 1000 - 1050 C°

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 1.0mm - 1,6mm

BWG® Fast Connector für Fässer

- Professionelles Fassanschlusskit!
- Keine Drahtförderprobleme mehr durch schlechte Fassverbindungen!
- Schneller und einfacher Drahtwechsel durch den Fast Connector!

Viele Drahtförderprobleme können durch eine schlechte Fass- oder Maschinenverbindung entstehen. Mit dem Fast Connector kann das nicht mehr passieren. Sie bekommen eine Verbindungssicherheit an der Maschine und am Zusatzwerkstofffass. Der Schlauch kann nicht mehr in die Haube rutschen oder von der Maschine abgehen. Dadurch ersparen Sie sich viele Probleme und gerade im automatisierten Betrieb ist der Fast Connector eine unersetzliche Hilfe, um eine kontinuierliche Produktion zu gewährleisten.

Haubengrößen

- Fass 250kg / 275kg (510mm Durchmesser)
- Fass 350kg / 450kg (585mm Durchmesser)

Ausführungen

- Aufstülpbare Ausführung W508091
- Spannring Ausführung W508091
- Aufstülpbare Ausführung W508090
- Spannring Ausführung W508092

BWG® 1.4370 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (307Si)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden Cr-Stählen, Manganhartstählen, warmfesten Baustählen sowie unlegierten und legierten Vergütungsstählen. Ebenso für zähe, spannungsausgleichende Zwischenlagen unter Hartlegierungsplattierungen und Ausbesserungsarbeiten von Kavitationschäden an Wasserturbinen. Die Drahtelektrode liefert ein korrosionsbeständiges, antimagnetisches Schweißgut, das bis 850°C zunder-, hitze- und thermoschockbeständig ist. Kaltverfestigend bis ca. 450 HB.

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A:	G/W 18 8 Mn
AWS A 5.9:	ER 307
Werkst.-Nr:	1.4370

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: 0,08% / Si: 0,8% / Mn: 6,5% / Cr: 18,5% / Ni: 8,0

Grundwerkstoffe

Schwarz-Weiß-Verbindungen.

Zulassungen

TÜV / DB (nur MIG)

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

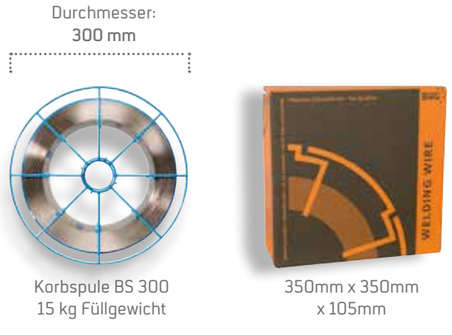
Streckgrenze:	450 N/mm²
Zugfestigkeit:	640 N/mm²
Dehnung:	37%
Kerbschlagzähigkeit:	110 J

Schutzgas

M13, Stäbe I1

Schweißpositionen

Lieferformen



Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,0mm - 4,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® 1.4316 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (308LSi)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden, niedriggekohlten CrNi-Stähle (V2A), im chemischen Apparate- und Behälterbau, besonders in der chemisch-pharmazeutischen und Zelluloseindustrie. Auch für die Schweißplattierungen an unlegierten Stählen. Kaltzäh bis -196°C und IK-Beständigkeit bis 400°C.

Normbezeichnung

EN ISO 14343:	G 19 9 LSi
AWS A 5.9:	ER 308 LSi
Werkst.-Nr:	1.4316

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: 0,02% / Si: 0,8% / Mn: 1,7% / Cr: 20% / Ni: 10,0

Grundwerkstoffe

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

Zulassungen

TÜV / DB

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	420 N/mm²
Zugfestigkeit:	630 N/mm²
Dehnung:	35%
Kerbschlagzähigkeit:	100 J

Schutzgas

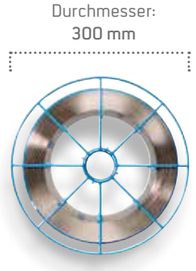
M13; Stäbe I1

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg



Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 3,2mm
Länge Stäbe: 1000mm

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® 1.4430 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (316LSi)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen und artähnlichen, stabilisierten und unstabilisierten austenitischen Cr-Ni-Mo- Stählen (V4A) und Stahlgusssorten. Das Schweissgut ist nichtrostend, kaltzäh bis -196°C, IK-beständig (Nasskorrosion bis +400°C) und korrosionsbeständig wie artgleiche Cr-Ni-Mo-Stähle.

Normbezeichnung

EN ISO 14343:	G 19 12 3 LSi
AWS A 5.9:	ER 316LSi
Werkst.-Nr:	1.4430

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: 0,02% / Si: 0,8% / Mn: 1,7% / Cr: 18,5% / Ni: 12,0% / Mo: 2,8%

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

Zulassungen

TÜV / DB

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	440 N/mm²
Zugfestigkeit:	620 N/mm²
Dehnung:	36%
Kerbschlagzähigkeit:	100 J
Stromart:	MIG: G+
WIG:	WIG: G-

Schutzgas

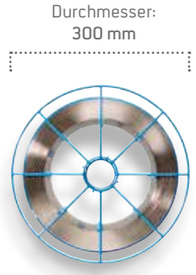
M13; bei Stäben I1

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg



Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.6mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6 mm - 3,2mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® 1.4576 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (318LSi)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und unstabilisierten austenitischen Cr-Ni-Mo-Stählen (V4A) und Stahlgussorten. Das Schweissgut der Drahtelektrode ist nichtrostend, kaltzäh bis -110°C, IK-beständig (Nasskorrosion bis +400°C) und korrosionsbeständig wie artgleiche Cr-Ni-Mo-Stähle.

Normbezeichnung

EN 12072:	G 19 12 3 Nb Si
AWS A 5.9:	ER 318 Si
Werkst.-Nr:	1.4576

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: 0,04% / Si: 0,8% / Mn: 1,4% / Cr: 19,5% / Ni: 11,5 %/ Mo: 2,8%

Grundwerkstoffe

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

Zulassungen

TÜV / DB

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	480 N/mm²
Zugfestigkeit:	640 N/mm²
Dehnung:	32%
Kerbschlagzähigkeit:	80 J

Schutzgas

M13; Stäbe I1

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg

Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 3,2mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® 1.4551 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (347Si)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen und artähnlichen, stabilisierten und unstabilisierten austenitischen Cr-Ni- Stählen (V2A) und Stahlgusssorten. Das Schweissgut ist nichtrostend, kaltzäh bis -196°C, IK-beständig (Nasskorrosion bis +400°C) und korrosionsbeständig wie artgleiche Cr-Ni-Stähle.

Normbezeichnung

ISO EN 12072:	G 19 9 NbSi
AWS A 5.9:	ER 347Si
Werkst.-Nr:	1.4551

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: 0,04% / Si: 0,8% / Mn: 1,5% / Cr: 19,3% / Ni: 9,5%

Grundwerkstoffe

1.4541; 1.4301; 1.4550; 1.4303; 1.4840; 1.4308; 1.4310; 1.4312; 1.4306; 1.4319; 1.4306; 1.4319; 1.4306

Zulassungen

TÜV

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	460 N/mm²
Zugfestigkeit:	630 N/mm²
Dehnung:	>= 30%
Kerbschlagzähigkeit:	>= 80 J (RT)
Stromart:	MIG: G+
WIG:	WIG: G-

Schutzgas

M13; Stäbe M1

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Fass: 250 kg

Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,2mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,0mm - 4,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® 1.4462 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab hochlegiert (2209)

Produktbeschreibung

Drahtelektrode/WIG Schweißstab für das Schweißen ferritisch-austenitischer Duplexstähle. Das Schweißgut besitzt durch eine gezielte Legierungsabstimmung neben hohen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften noch sehr gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Die Drahtelektrode zeichnet sich durch ein sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten aus. Kaltzäh bis -80°C und bis für Betriebstemperaturen bis +250°C. Zur Erzielung der besonderen Schweißguteigenschaften ist auf eine kontrollierte Aufmischung zu achten.

Normbezeichnung

EN ISO 12072: G 22 9 3 N L
AWS A 5.9: ER2209
Werkst.-Nr: 1.4462 (mod.)

Richtanalyse des Schweißdrahtes

C: <0,02% / Si: 0,5% / Mn: 1,6% / Cr: 22,5% / Ni: 9,0 / Mo: 3,2
N: 0,15 %

Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguss z.B. 1.4347; 1.4462; 1.4417; 1.4582; 1.4460;
Verbindungen mit un-, bzw. niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/StahlGuss

Zulassungen TÜV

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	>750 N/mm²
Zugfestigkeit:	>600 N/mm²
Dehnung:	>25%
Kerbschlagarbeit:	>70 J
Stromart:	MIG: G+
WIG:	WIG: G-

Schutzgas

M13; Stäbe I1

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferformen

Durchmesser: 500mm

Fass: 250 kg

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
15 kg Füllgewicht

350mm x 350mm
x 105mm

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,0mm - 4,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® AlMg3 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Magnesium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/ Drahtelektrode aus einer Aluminium-Magnesium Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Mg Legierungen bis 3% Mg. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach Eloxierung.
Bei großen Werkstücken und Wanddicke über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf ca.150°C vorwärmen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18273: S Al 5754 :AlMg3
Wekstoff-Nr.: 3.3536
AWS A.5-10

Richtanalyse des Schweißdrahtes

AL: Basis / Mg: 3,0% / Mn: 0,3 % / Cr: 0,1% / Ti: 0,13 %

Grundwerkstoffe

AlMg1, AlMg3, AlMg3Mn, AlMg1SiCu, AlSi1MgMn, AlMn0,6, AlMg2, G-AlMg3

Zulassungen keine

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 80 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 200 N/mm²
Dehnung:	≥ 20%
Elektr. Leitfäh.:	20-23 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	130-170 (W/m*K)
Wärmeausdehnungskoeffizient:	23,7*10^{-6} (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® AlMg5 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Magnesium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/ Drahtelektrode aus einer Aluminium-Magnesium Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Mg und AL-Mg-Si Legierungen. Annähernde Farbgleichheit mit Grundwerkstoffen nach Eloxierung. Bei großen Werkstücken und Wanddicke über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18273: S Al 5356 :AlMg5Cr(A)
Wekstoff-Nr.: 3.3556
AWS A.5-10: ER 5356

Richtanalyse des Schweißdrahtes

AL: Basis / Mg: 5,0% / Mn: 0,35 % / Cr: 0,1% / Ti: 0,15 %

Grundwerkstoffe

AlMg1, AlMg3, AlMg5, AlMg4, AlMg3Mn, AlMg1SiCu, AlSi1MgMn, G-AlMg3, G-AlMg5, G-AlMg5Si

Zulassungen

TÜV; DB

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 110 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 250 N/mm²
Dehnung:	≥ 18%
Elektr. Leitfäh.:	15-19 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	110-150 (W/m*K)
Wärmeausdehnungs-koeffizient:	23,7*10-⁶ (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® AlMg4,5Mn MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Magnesium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/ Drahtelektrode aus einer Aluminium-Magnesium Legierung zum MIG-Schweißen von Aluminium Legierungen mit hohen Festigkeitsanforderungen. Das Schweißgut ist seewasserbeständig. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicke über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen. Beim Schweißen von aushärtbaren Legierungen, die Schweißnaht nicht in die mechanisch beanspruchten Bereiche legen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18273: S Al 5183 :ALMg4,5Mn0,7(A)
Wekstoff-Nr.: 3.3548
AWS A.5-10: ER 5183

Richtanalyse des Schweißdrahtes

AL: Basis / Mg: 4,9% / Mn: 0,8 % / Cr: 0,15% / Ti: 0,15 %

Grundwerkstoffe

AlMg4.5Mn0,7, AlMg5, AlSiMg(A), AlMg1SiCu, AlSi1MgMn, AlZn4,5Mg1, G-AlMg5, G-AlMg5SiMg1

Zulassungen

TÜV, DB

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 130 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 280 N/mm²
Dehnung:	≥ 18%
Elektr. Leitfäh.:	16-19 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	110-120 (W/m*K)
Wärmeausdehnungs-koeffizient:	23,7*10-⁶ (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3

WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® AlMg4,5MnZr MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Magnesium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/Drahtelektrode aus einer Aluminium-Magnesium Legierung zum Wig- bzw. MIG-Schweißen von Aluminiumlegierungen mit höchsten Festigkeitsanforderungen. Erhöhte Sicherheit gegen Heißrisse bei sachgemäßer Anwendung. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Bei großen Werkstücken und Wanddicke über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen. Beim Schweißen von aushärtbaren Legierungen, die Schweißnaht nicht in die mechanisch beanspruchten Bereiche legen.

Normbezeichnung
DIN EN ISO 18273: AlMg4,5MnZr
Wekstoff-Nr.: 3.3546
AWS A.5-10

Richtanalyse des Schweißdrahtes
AL: Basis / Mg: 4,5% / Mn: 0,7 % / Cr: 0,15% / Ti: 0,1 % / Zr 0,2

Grundwerkstoffe
AlMg4.5Mn0,7, AlMg5, AlSiMg(A), AlMg1SiCu, AlSi1MgMn, AlZn4,5Mg1, G-AlMg5, G-AlMg5S

Zulassungen keine

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 130 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 280 N/mm²
Dehnung:	≥ 18%
Elektr. Leitfäh.:	16-19 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	110-120 (W/m*K)
Wärmeausdehnungs-koeffizient:	23,7*10-⁶ (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3
WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® AlSi5 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Silizium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/ Drahtelektrode aus einer Aluminium Legierung bis 2% Legierungsbestandteilen zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium Legierungen sowie Gusslegierungen bis 7% Silizium. Breites Erstarrungsintervall, hohe Sicherheit gegen Erstarrungsrisse bei starren Konstruktionen. Flüssiges Schweißbad, sehr gute Schweißeigenschaften und Nahtaussehen. Beim Eloxieren färbt sich die Naht grau. Bei großen Werkstücken und Wanddicke über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C - 200°C vorwärmen.

Normbezeichnung
DIN EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5(A))
Wekstoff-Nr.: 3.2245
AWS A.5-10: ER 4043

Richtanalyse des Schweißdrahtes
AL: Basis / Si: 5 %

Grundwerkstoffe
AlMgSi1, AlMgSi0,7, AlMgMnSi1,
AlSi und AlSiMg-Guss mit max. 7% Si

Zulassungen keine

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 50 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 120 N/mm²
Dehnung:	≥ 9%
Elektr. Leitfäh.:	24-32 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	170-190 (W/m*K)
Wärmeausdehnungs-koeffizient:	22,1*10-⁶ (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3
WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® AlSi12 MIG/WIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab Aluminium Silizium Legierung

Produktbeschreibung

Schweißstab/Drahtelektrode aus einer Aluminium-Silizium-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen.
Bei großen Werkstücken und Wanddicken über 15mm den Bereich der Schweißfuge auf 150°C vorwärmen.

Normbezeichnung
DIN EN ISO 18273:
Wekstoff-Nr.: S Al 4047A (AlSi12(A)
AWS A.5.10: ER4047

Richtanalyse des Schweißdrahtes
AL: Basis / Si: 12% / Mn: 0,2%

Grundwerkstoffe
G-AlSi10Mg, G-AlSi12, G-AlSi11, G-AlSi8Cu3
Aluminium-Gußlegierungen bis 12% Si

Zulassungen keine

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze:	≥ 60 N/mm²
Zugfestigkeit:	≥ 130 N/mm²
Dehnung:	≥ 6%
Elektr. Leitfäh.:	17-27 (S*m/mm²)
Wärmeleitfähigkeit:	150-170 (W/m*K)
Wärmeausdehnungskoeffizient:	$20*10^{-6}$ (1/K)

Schutzgas EN ISO 14175: I1, I3
WIG: Argon I1, MIG: Argon I1 und Argon-Helium-Gemische I3

Schweißpositionen

PA PB PC PD PE PF

Lieferformen

Fassgröße nach Bedarf

Durchmesser: 300 mm

Korbspule BS 300
7 kg Füllgewicht

Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,6mm

WIG Stäbe

Drahtdurchmesser: 1,6mm - 5,0mm
Länge Stäbe: 1000mm

BWG® G I Autogenstäbe

Autogenschweißstäbe verkupfert

Produktbeschreibung

Autogenschweißstäbe zum Gasschweißen, bei dem mit einem Brenngas (Acetylen) und Sauerstoff eine Schweißflamme erzeugt wird. Der Autogenstab wird manuell zugeführt. Dadurch entsteht eine kontrollierte und sichere Verbindung. Autogenschweißen erfährt eine Renaissance besonders im Heizungsbau, da eine Schweißverbindung wesentlich kostengünstiger, als fertige und teure Muffen ist.

Normbezeichnung
EN 12536:O I
Werkstoff 1.0324

Richtanalyse des Autogenstabes:
C: 0,07% / Si: 0,1% / Mn: 0,5% / P: <0,025% / S:<0,025%
Cu: <0,20% / Ni: <0,20%

Grundwerkstoffe
St 33; St 37.0; St 44.0; St 52,0
ASTM: L280; A516; A36
EN: P255G1TH; P235T1/T2; S235J; P355N; S235G2T; S255 GT

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze(Rs):	300 N/mm²
Zugfestigkeit(Rm):	450 N/mm²
Dehnung:	= 22%
Kerbschlagzähigkeit:	= 60 J (+20°C) 30 J (-20°C)

Schweissprozess
Autogenschweißen

Lieferformen

Autogenstäbe BWG GI	1,6mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GI	2,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GI	2,4mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GI	3,2mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GI	4,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr

Größere Gebinde auf Anfrage lieferbar (25 kg Pakete; 100 kg Pakete)

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® G II Autogenstäbe

Autogenschweißstäbe verkupfert

Produktbeschreibung

Autogenschweißstäbe zum Gasschweißen, bei dem mit einem Brenngas (Acetylen) und Sauerstoff eine Schweißflamme erzeugt wird. Der Autogenstab wird manuell zugeführt. Dadurch entsteht eine kontrollierte und sichere Verbindung. Autogenschweißen erfährt eine Renaissance besonders im Heizungsbau, da eine Schweißverbindung wesentlich kostengünstiger, als fertige und teure Muffen ist.

Normbezeichnung

EN 12536:O II
Werkstoff 1.0494

Richtanalyse des Autogenstabes:

C: 0,100% / Si: 0,12% / Mn: 1,10% / P: <0,025% / S:<0,025%
Cu: <0,25% / Ni: <0,20%

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze(Rs):	350 N/mm²
Zugfestigkeit(Rm):	470 N/mm²
Dehnung:	= 22%
Kerbschlagzähigkeit:	= 75 J (+20°C)
	50 J (-20°C)

Schweissprozess

Autogenschweißen

Grundwerkstoffe

ASTM: A714; A573; A662
EN: S380N; P235T1/T2; L360; P265GH

Lieferformen

Autogenstäbe BWG GII	1,6mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GII	2,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GII	2,4mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GII	3,2mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GII	4,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr

Größere Gebinde auf Anfrage lieferbar (25 kg Pakete; 100 kg Pakete)

BWG® G III Autogenstäbe

Autogenschweißstäbe verkupfert

Produktbeschreibung

Autogenschweißstäbe zum Gasschweißen, bei dem mit einem Brenngas (Acetylen) und Sauerstoff eine Schweißflamme erzeugt wird. Der Autogenstab wird manuell zugeführt. Dadurch entsteht eine kontrollierte und sichere Verbindung. Autogenschweißen erfährt eine Renaissance besonders im Heizungsbau, da eine Schweißverbindung wesentlich kostengünstiger, als fertige und teure Muffen ist.

Normbezeichnung

EN 12536:O III
Werkstoff 1.6215

Richtanalyse des Autogenstabes:

C: 0,10% / Si: 0,15% / Mn: 1,15% / P: <0,020% / S:<0,020%
Cu: <0,30% / Ni: 0,60%

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze(Rs):	330 N/mm²
Zugfestigkeit(Rm):	510 N/mm²
Dehnung:	= 22%
Kerbschlagzähigkeit:	= 70 J (+20°C)

Schweissprozess

Autogenschweißen

Grundwerkstoffe

S185; S235; S235G2T; S255GT; S235JO; S275JO; S355
P235GH; P235G1TH; P285NH; P295GH
A572:50; A283:D; A252:3; A285:A-B-C; St35.8; St45.8

Lieferformen

Autogenstäbe BWG GIII	1,6mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIII	2,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIII	2,4mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIII	3,2mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIII	4,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr

Größere Gebinde auf Anfrage lieferbar (25 kg Pakete; 100kg Pakete)

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® G IV Autogenstäbe

Autogenschweißstäbe verkupfert

Produktbeschreibung

Autogenschweißstäbe zum Gasschweißen, bei dem mit einem Brenngas (Acetylen) und Sauerstoff eine Schweißflamme erzeugt wird. Der Autogenstab wird manuell zugeführt. Dadurch entsteht eine kontrollierte und sichere Verbindung. Autogenschweißen erfährt eine Renaissance besonders im Heizungsbau, da eine Schweißverbindung wesentlich kostengünstiger, als fertige und teure Muffen ist.

Normbezeichnung

EN 12536:0 IV
Werkstoff 1.5425

Richtanalyse des Autogenstabes:

C: 0,11% / Si: 0,10% / Mn: 1,10% / P: <0,020% / S:<0,020%
Cu: <0,30% / Ni: <0,15% / Cr:<0,15 / Mo:0,50

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze(Rs):	340 N/mm²
Zugfestigkeit(Rm):	520 N/mm²
Dehnung:	= 25%
Kerbschlagzähigkeit:	= 50 J (+20°C)
	30 J (-20°C)

Schweissprozess

Autogenschweißen

Grundwerkstoffe

S185; S275; P295GH; P235G1TH; P285NH; P315NH; P420NH; A355:P1; S355J0Cu; S420N; P265GH; P310GH; 16Mo3; P235 T1/T2; L210; L320; S255; S460; A131; A106; A515; S355J0, E335; S235G2T; S355GT; S235JR, S275J0; P355T2; P235G

Lieferformen

Autogenstäbe BWG GIV	1,6mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIV	2,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIV	2,4mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIV	3,2mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
Autogenstäbe BWG GIV	4,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr

Größere Gebinde auf Anfrage lieferbar (25 kg Pakete; 100 kg Pakete)

Gerätetechnik | Brennertechnik | Schweißplatz | Autogen | Arbeitsschutz | Zubehör | Automatisierung | Zusatzwerkstoffe

BWG® WIG-Schweißstäbe

WIG-Schweißstäbe SGII (WSGII) verkupfert

Produktbeschreibung

Schweißstäbe für das WIG-Schweißen (engl. TIG) in der Qualität SGII (G3Si1), wenn für den Schweißprozess ein Zusatzwerkstoff benötigt wird.
WIG und Autogenschweißstäbe sehen sehr ähnlich aus, dürfen aber wegen der unterschiedlichen Zusammensetzung nicht vertauscht werden. Bitte auf die Verpackungsdaten achten!
Auf Anfrage auch als SGIII (G4Si1) Qualität lieferbar.

Normbezeichnung

AWS A 5.18; ER 70S-6
DIN En ISO 636-A W 42 5 W3Si1
Werkstoff 1.5125

Richtanalyse des Autogenstabes:

C: 0,08% / Si: 0,85% / Mn: 1,45% / P: <0,02% / S:<0,02%
Cu: <0,25% / Ni: <0,15% / Cr:<0,15 / Mo:<0,50 / Al:<0,02 / V:<0,03 / Zr + Ti:<0,15

Zulassungen

TÜV

Mechanische Gütewerte (Richtwerte)

Streckgrenze(Rs):	470 N/mm²
Zugfestigkeit(Rm):	570 N/mm²
Dehnung:	= 28%
Kerbschlagzähigkeit:	= 170 J(+20°C)
	130 J (-20°C)

Schweissprozess

WIG-Schweissen

Grundwerkstoffe

P235GH, P265GH; P295GH; 9310GH; P255NH; P355GH; P385NH; P255G1TH; P355T1; S235; S255N; S275JR; S35J0; S355N; S420; S275M; S265ML; S355M, S355ML; S420M; S420ML; S460M; L290MB; L360MB; L415MB; L415NB; G2200; GE260; L210; L240; L290; L360; L240NB, L290NB, L360NB, L360QB; L240MB; L290MB; L360MB; L415MB, L415NB; ASTM: A515; A414; A662

Lieferformen

SGII BWG Rod	1,6mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
SGII BWG Rod	2,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
SGII BWG Rod	2,4mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
SGII BWG Rod	3,2mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr
SGII BWG Rod	4,0mm x 1000mm	im stabilen 5kg Rohr

Größere Gebinde auf Anfrage lieferbar (25 kg Pakete; 100 kg Pakete)

Rev 2018

Schweisstechnik Oerlikon Wirth GmbH & Co. KG
Am Heilbrunnen 71-75 • 72766 Reutlingen • Tel: 07121 1495-0
Fax: 07121 1495-41 • E-Mail: info@wirth-schweisstechnik.de
www.wirth-schweisstechnik.de