



IX

SCHWEISSZUSATZ- WERKSTOFFE



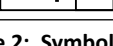
INHALT

1. Umhülte Elektroden zum manuellen Schweißen	147
2. Drähte und stäbe zum mig/mag und wig schweißen	154
4. Weitere Schweißzusätze	166
5. Verpackungsarten von Schweißdrähten	168

Übersicht über die in diesem Kapitel verwendeten Abkürzungen und Symbole

Abbr.	Erklärung	Abbr.	Erklärung
ABS	American Bureau of Shipping	KV	impact resistance, ISO V-notch
AC	alternating current	LR	Lloyds Register of Shipping
AWS	American Welding Society	MAG	metal active gas welding
A4, A5	unit elongation	MIG	metal inert gas welding
BV	Bureau Veritas	O.C.	heat treatment
CO	Controlas	R _e	yield point
DB	Deutsche Bahn	R _m	tensile strength
DC	direct current	RS	Russian Sea Register of Shipping
DNV	Det Norske Veritas	TIG	tungsten inert gas welding
FN	ferrite number	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
GL	Germanischer Lloyd	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
HB	Brinell hardness number	UDT	Office of Technical Inspection
HV	Vickers hardness number	CE	Übereinstimmungszertifikat
HRC	Rockwell hardness number		

Tablle 1: Abkürzungen und Symbole

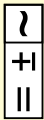
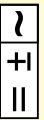
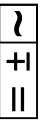
Symbol	Schweißstrom und Polarität	Symbol	Schweißstrom und Polarität
	Direkt – Plusseite für die Elektrode		Direkt – Minusseite für die Elektrode oder wechselhaft
	Direkt – Minusseite für die Elektrode		Direkt oder wechselhaft
	Wechselhaft		Wechselhaft oder direkt – Plusseite für die Elektrode
	Direkt – Plusseite für die Elektrode oder wechselhaft		Wechselhaft oder direkt – Minusseite für die Elektrode

Tablle 2: Symbole des Schweißstroms und der Polarität

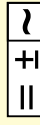
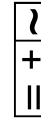
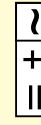
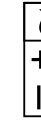
Symbol	Schweißposition	Symbol	Schweißposition
	Alle Positionen		Alle Positionen, außer vertikal nach oben und vertikal nach unten
	Alle Wannenpositionen, nur Kehlnaht		Wannenlage, horizontal, vertikal nach oben
	Alle Positionen außer vertikal nach unten		Horizontal
	Wannenlage, horizontal, vertikal, vertikal nach oben		Wannenlage, horizontal, vertikal nach unten
	Wannenlage, horizontal		Wannenlage, horizontal, vertikal, über Kopf
	Wannenlage		Wannenlage, vertikal, vertikal nach unten
	Vertikal nach unten		Wannenlage, vertikal, über Kopf, vertikal nach oben
	Wannenlage, horizontal, vertikal		Wannenlage, flach, vertikal, vertikal nach unten
	Vertikal nach unten und nach oben		Alle Positionen, außer vertikal nach oben
	Vertikal nach oben		Wannenlage und vertikal
	Alle Positionen, außer über Kopf		Wannenlage, vertikal und vertikal nach oben

Tablle 3: Symbole der Schweißpositionen

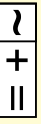
1. UMHÜLTE ELEKTRODEN ZUM MANUELLEN SCHWEISSEN

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST 6012 Universelle Elektrode zum Schweißen von Stahlkonstruktionen, insbesondere dünnwandige. Empfohlen für das Schweißen in erzwungener Körperhaltung einschließlich Auf-Ab-Positionen. Erforderlich für Anlagen mit geringer Spitzenspannung $U_{0>42V}$. Rutil-Cellulose Beschichtung	PN-EN 2560-A-E: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6012			$R_p [N/mm^2] = 360$ $R_{m1} [N/mm^2] = 440-550$ $A_5 = 22\%$ $KV = 47 J (0^\circ C)$	C=0,08 Si=0,30 Mn=0,50		2 mm: 06 30 601220 2,5 mm: 06 30 601225 3,25 mm: 06 30 601232 4 mm: 06 30 601240 5 mm: 06 30 601250
MOST 6013 (PINK) Universelle Elektrode mit mitteldicker Rutil Umhüllung zum Schweißen von Stahlkonstruktionen mit statischer oder dynamischer Belastung (Stahl- oder Baukonstruktionen, Schienenfahrzeuge). Empfohlen für Montagearbeiten, sehr gute Schweißseigenschaften. Rutil Beschichtung	PN-EN 2560-A-E: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_p [N/mm^2] = 360$ $R_{m1} [N/mm^2] = 440-570$ $A_5 = 22\%$ $KV = 47 J (0^\circ C)$	C=0,08 Si=0,20 Mn=0,50	GL, ABS, BV, DNV	2,5 mm: 06 30 601325 3,25 mm: 06 30 601332 4 mm: 06 30 601340 5 mm: 06 30 601350
MOST 346 (6020) Säurehaltige, dick umhüllte Rutil-Elektrode zum Schweißen hochfester Stähle, Kessel, Containern und Rohrleitungen. Säurehaltige Rutil Beschichtung	PN-EN 2560-A-E: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			$R_p [N/mm^2] = 360$ $R_{m1} [N/mm^2] = 450-550$ $A_5 = 24\%$ $KV = 47 J (0^\circ C)$	C=0,08 Si=0,20 Mn=0,60		2 mm: 06 30 602020 2,5 mm: 06 30 602025 3,25 mm: 06 30 602032 4 mm: 06 30 602040 5 mm: 06 30 602050
MOST 246 Dick umhüllte Elektrode zum Schweißen von Stahlkonstruktionen mit statischer oder dynamischer Belastung (Schiffskonstruktionen, Schienenfahrzeuge, Baumaschinen, etc.). Empfohlen zum Schweißen von Containern und Rohrleitungen. Basische Rutil Beschichtung	PN-EN 2560-A-E: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			$R_p [N/mm^2] = 360$ $R_{m1} [N/mm^2] = 440-540$ $A_5 = 24\%$ $KV = 47 J (0^\circ C)$	C=0,10 Si=0,20 Mn=0,50		2 mm: 06 30 624620 2,5 mm: 06 30 624625 3,25 mm: 06 30 624632 4 mm: 06 30 624640 5 mm: 06 30 624650
MOST 7018 (ORANGE) Basisch-umhüllte Elektrode mit sehr guten Schweißseigenschaften. Empfohlen für das Schweißen von Stahlkonstruktionen und anderen Materialien mit hoher Beständigkeit, besonders in der Werftindustrie, Maschinenbau und Eisenbahn-Bau. Exzellente Eigenschaften beim Schweißen von Konstruktionen mit dynamischer Last.	PN-EN 2560-A-E: E 42 4 B 42 H5 AWS A5.1: E 7018			$R_p [N/mm^2] > 440$ $R_{m1} [N/mm^2] = 510-610$ $A_5 > 24\%$ $KV > 47 J (-40^\circ C)$	C=0,08 Si=0,60 Mn=1,00	GL, ABS, BV, DNV	2,5 mm: 06 30 701825 3,25 mm: 06 30 701832 4 mm: 06 30 701840 5 mm: 06 30 701850

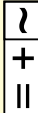
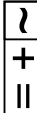
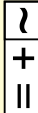
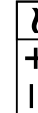
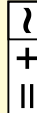
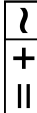
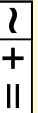
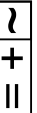
Umhülte Elektroden zum Schweißen von hochlegierten Stählen (*notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST 308L-16 Elektroden zum Schweißen von hochlegierten Stählen, der Güteklassen 18 Cr und 6 Ni. Rutil Beschichtung	PN-EN 1600: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr. 1.4316			$R_p [N/mm^2] > 360$ $R_m [N/mm^2] > 540-610$ $A_5-32\%$ KV > 80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90 Ni=9-11 Mn=0,90 Cr=18-21 FN=8		2,0 mm: 07 20 308203 2,5 mm: 07 20 308253 3,2 mm: 07 20 308323 4,0 mm: 07 20 308403
MOST INOX 347* Elektroden mit Nb- oder Ti-Gehalt zum Schweißen hochlegierter Stähle. Rutil Umhüllung	PN-EN 1600: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347 16 Werkstoff nr. 1.4551			$R_p [N/mm^2] > 350$ $R_m [N/mm^2] > 550-610$ $A_5-30\%$ KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90 Ni=9-11; Mn=0,80 Cr=18-21; Nb=0,30 FN=8		2,0 mm: 07 25 604202 2,5 mm: 07 25 604252 3,2 mm: 07 25 604323 4,0 mm: 07 25 604403 5,0 mm: 07 25 604503
MOST 316L-16 Elektroden mit Mo-Gehalt zum Schweißen hochlegierter Stähle der Güteklassen 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Rutil Beschichtung.	PN-EN 1600: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr. 1.4430			$R_p [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 560-650$ $A_5-32\%$ KV > 70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90 Ni=11-13 Mn=0,85 Cr=18-20 Mo=2,5-3 FN=8		1,6 mm: 07 20 316203 2,0 mm: 07 20 316235 2,5 mm: 07 20 316203 3,2 mm: 07 20 316323 4,0 mm: 07 20 316403
MOST 310-15* Elektroden zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen (1.150°C) der Güteklasse 310. Rutil Beschichtung	PN-EN 1600: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Werkstoff nr. 1.4942			$R_p [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 550$ $A_5-30\%$ KV > 70 J (20°C)	C<0,10 Si<0,50 Ni=19-21 Mn=2,5 Cr=24-26		2,0 mm: 07 25 612202 2,5 mm: 07 25 612252 3,2 mm: 07 25 612323 4,0 mm: 07 25 612403 5,0 mm: 07 25 612503
MOST 312-17* Spezielle Elektrode für schwer schweißbare Stähle und Gelenke aus unterschiedlichen Stählen. Rutil Beschichtung	PN-EN 1600: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Werkstoff nr. 1.4337			$R_p [N/mm^2] > 500$ $R_m [N/mm^2] > 700-800$ $A_5-20\%$ Härte: 240 HB	C<0,10 Si=0,9-1,2 Ni=8-10 Mn=1,0 Cr=28-30 Mo=0,5		2,0 mm: 07 25 614202 2,5 mm: 07 25 614252 3,2 mm: 07 25 614323 4,0 mm: 07 25 614403 5,0 mm: 07 25 614503
MOST 309L-17* Elektrode mit geringem C-Anteil zum Schweißen von hochlegierten Stählen der Güteklasse 309L und Gelenken aus unterschiedlichen Stählen. Rutil Beschichtung	PN-EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 17 Werkstoff nr. 1.4332			$R_p [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 550-660$ $A_5-35\%$ KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80 Ni=12-13 Mn=1,0 Cr=23-24 FN=15		2,0 mm: 07 25 618202 2,5 mm: 07 25 618252 3,2 mm: 07 25 618323 4,0 mm: 07 25 618403 5,0 mm: 07 25 618503
MOST 309MoL-17* Elektrode for welding of high-alloyed steels in grade of 309 L and joints of dissimilar steels. Brings austenitic filler metal. Rutile coating.	PN-EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Werkstoff nr. 1.4332 Mo			$R_p [N/mm^2] > 450$ $R_m [N/mm^2] > 580-680$ $A_5-35\%$ KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Si=0,80 Ni=12-13 Mn=0,9 Cr=22-23 Mo=2,3-3		2,0 mm: 07 25 620202 2,5 mm: 07 25 620252 3,2 mm: 07 25 620323 4,0 mm: 07 25 620403 5,0 mm: 07 25 620503
MOST 307-16* Hocheffiziente (160%) Elektrode zum Schweißen und Füllschweißen hochlegierter Stähle mit einem hohen Mn-Anteil. Rutil Beschichtung	PN-EN 1600: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr. 1.4370			$R_p [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 600-690$ $A_5-30\%$ KV > 75 J (20°C)	C<0,10 Si=0,80 Ni=8-10 Mn=6,0 Cr=19-21		2,5 mm: 07 25 621253 3,2 mm: 07 25 621323 4,0 mm: 07 25 621405
MOST 307 B* Elektroden zum Schweißen, Füllschweißen und zur Erneuerung von Edelstahl mit hohem Mn-Anteil. Basische Beschichtung	PN-EN 1600: E 18 8 B 42 AWS A5.4: E 307 - 15 Werkstoff nr. 1.4370			$R_p [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 600-750$ $A_5-35\%$ KV > 90 J (20°C)	C=0,1 Si=0,40 Ni=8,0 Mn=6,0 Cr=18,0		2,5 mm: 07 25 623252 3,2 mm: 07 25 623323 4,0 mm: 07 25 623403 5,0 mm: 07 25 623503

Umhülte Elektroden zum Füllschweißen und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-HARD 300 Grundschrift während des Auffüllens von schweren Elementen, abrieb- und stoßfest. Die Füllnaht ist mechanisch bearbeitbar. Anwendungen: Rollen, Schienen, Klingen, Riemenscheiben, Transportrollen, Gleitschienen etc.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; PN-EN 14700: EFe1-300-P			Härte: 275–325 HB	C=0,2 Mn=1,5 Mo=0,6 V=0,2		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 350 Rekonstruktion und Füllschweißen von Elementen, die Abrieb und Stößen ausgesetzt waren. Hohe Beständigkeit gegen Rissbildung, mechanisch bearbeitbar. Anwendungen: Räder, bodenbearbeitende Maschinen, Kettenräder etc.	DIN 8555: E 1-UM-350-P PN-EN 14700: EFe1-350-P			Härte: 350–400 HB	C=0,1 Mn=1,0 Cr=3,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Mn/Cr Elektrode mit hohem Magnesium- und Chrom-Anteil, erhöhte Resistenz gegen Abrieb und Kavitation. Härtet unter Kühlung aus. Kann als Grundschrift beim Füllschweißen verwendet werden, um Materialien unter großer Belastung zu verbinden. Anwendungen: Bergbau, Steinbrüche (Brechmaschinen), Eisenbahnindustrie (Weichen und Kreuzungen).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP PN-EN 14700: EFe9-250-KNP			Härte: 250 HB (po napawaniu) 55 HRC (after cold work)	C=0,7 Mn=17,0 Cr=14,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 600 K Dick umhüllte Stabelektrode, resistent gegen abrasiven Abrieb und Verschleiß, Schweißfüllung kann mechanisch nicht bearbeitet werden. Anwendungen: Bodengeräte, Stahl- und Schmiedindustrie, Verzahnungen, Brechbacken, etc.	DIN 8555: E 6-UM-60 PN-EN 14700: EFe8-60-P			Härte: 58–61 HRC	C=0,5; Mn=0,4 Cr=9,0 Mo=1,0 V=1,5		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 63 Dick umhüllte Elektrode für hohes, verschleißfestes Auffüllen auf Bau- und Maschinenteilen, die abrasionsfest sein und leichten Stoßspannungen stand halten müssen. Anwendungen: Brecher und Schleifmaschinen, Sand-Transportmaschinen, Förderschnecken, Pflugscharen, etc.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR; PN-EN 14700: EFe15-65-GTR			Härte: 61–63 HRC	C=4,5 Cr=34,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 65 Dick umhüllte Stabelektrode, resistent gegen Mineralabrasion und andere Einflüsse. Enthält: Chromkarbide, Einschlüsse von Mo, Nb, W und Karbide, die den Widerstand gegen den abrasiven Verschleiß bei hohen Temperaturen erhöhen. Anwendungen: Ventile, Mischer, Plattentrennmaschinen, Gewinde für Förderanlagen und Pressen, etc.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z; PN-EN 14700: EFe16-65-GTR			Härte: 63–65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,5 Si=1,2 Cr=24 Mo=6 V=1,0 W=2,0 Nb=6,2		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 70 Rudi Umhüllte Elektrode mit einer Korrekturnrate von 240%. Entwickelt für die Oberflächen von Werkzeugen und Maschinenteilen, die extremem Abrieb unter hohen Temperaturen ausgesetzt sind. Der Bor-Anteil erhöht die Abrasionsfestigkeit. Anwendungen: Walzen, Rutschen, Brecher, Siebe, Plattformbohrer etc.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZ; PN-EN 14700: EFe15-70-GT2			Härte: 66–67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0 Cr=38,0 B=3,5		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL - TUBE 60T Kernelektrode zum Füllschweißen von Elementen, mit extremem Abrieb und Erschütterungsanfälligkeits. Die maximale Härte ist nach der ersten Schicht erreicht. Anwendungen: Brechanlagen, Siebe, Bohrer für Plattformen, etc.	PN-EN 14700: E/T Fe15-65-GT2			Härte: 62-64 HRC	C=5,5 Mn=1,5 Cr=40		6,0 mm
MOST Lastek 211 Hocheffiziente Elektrode mit Hartmetallkern und extrudierter Beschichtung, die eine sehr dünne und glatte Füllnaht mit guter Abriebfestigkeit gewährleistet. Die Bearbeitung ist nicht möglich. Eine einzelne Elektrode (4,0mm) kann eine Fläche von 10.000m² decken und schweißt für etwa 6 min konstant ohne Unterbrechung. Anwendungen: Förderschnecken, Mischerklingen, Pflugscharen, Zementindustrie, Bergbau, etc..							3,0 mm 4,0 mm

Umhülte Elektroden zum Füllschweißen und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-TOOL 50 Elektrode für das Reparieren von warmarbeitenden Werkzeugen. Die Füllnaht ist mechanisch bearbeitbar. Anwendungen: Schmiedesenke, Druckformgießen etc.	DIN 8555: E 3-UM-50 T PN-EN 14700: EFe3-50-T			Härte: 48-50 HRC; nach dem Tempern 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,8 Cr=2,5; W=4,5 V=0,		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 54 Elektrode, beständig gegen Abrieb, für kalt arbeitende Metallwerkzeuge. Die Füllnaht kann geschliffen werden. Anwendungen: Schmiedmatrix, Druckformen, etc	DIN 8555: E 2-UM-55 PN-EN 14700: EFe3-55-T			Härte: 55 HRC	C=0,4; Cr=7,5 Si=0,4; Mo=2,5 Mn=1,4		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 60 Elektrode, beständig gegen Abrieb und Stöße und Metall-zu-Metall-Kontakt. Erneuerung und Auffüllung von Hochgeschwindigkeitstahl. Anwendungen: Schneidwerkzeuge, Schaber, Scheren, Messer, Formen, Matrix, etc.	DIN 8555: E 4-UM-60 T PN-EN 14700: EFe4-60-ST			Härte: 59-62 HRC nach dem Tempern 59-62 HRC	C=0,9; Cr=4,5 Mo=8,0; V=1,5 W=2,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL - Ni Alloy Co Elektrode für die Erneuerung und das Füllschweißen von warm und kalt arbeitenden Werkzeugen. Die Füllnaht härtet bei Kälte aus. Effizienz: 170 Anwendungen: Schmiedesenken, Scheren, Messer, Dichtungspumpen, heiß schneidende und heiß bohrende	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ PN-EN 14700: E23-250-CKNPTZ			Härte: 220 HB nach dem Tempern 400 HB	C=0,06; Cr=16,5 W=4,5; Mo=17,0 Fe<7,0; Co=2,5 Ni=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 1 Auf Kobalt basierende Elektrode. Die Füllnaht ist geeignet zur Erneuerung von Elementen, die Metall-zu-Metall Abrieb ausgesetzt sind, bis zu einer Temperatur von 950°C. Anwendungen: Löcher, Schächte, Pumpen, Walzen, Schneidklingen, etc.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ PN-EN 14700: Eco 2-55-CTZ			Härte: 53-58 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,5; Si=1,0 Ni=rest 2,5 Fe=rest 2,5; Mn=1,0 Cr=33,0; W=12,0 Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 6 Auf Kobalt basierende Elektrode. Die Füllnaht ist extrem resistent gegen Metall-zu-Metall Abrieb und Druck bis zu einer Temperatur von 950°C. Sehr resistent gegen thermische und mechanische Schocks. Anwendungen: heißschneidende Klingen, Walzen, Industriearmaturen, Ventile einer Brennkraftmaschine, warmarbeitende Werkzeuge, etc.	DIN 8555: E 20-UM-45 CTZ PN-EN 14700: Eco 2-40-CTZ			Härte: 40-45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,1; Si=1,0 Ni=rest 3,0 Fe=rest 2,5; Mn=1,0 Cr=28,0; W=5,0 Co=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 12 Auf Kobalt basierende Elektrode. Die Füllnaht ist extrem resistent gegen Abrieb bis zu einer Temperatur von 900°C. Anwendungen: Gießformen, Sägeblätter, Schienen, etc.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ PN-EN 14700: Eco 2-50-CTZ			Härte: 49-51 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,8; Si=1,0 Ni=rest 2,5 Fe=rest 2,5; Mn=1,0 Cr=29,0; W=9,0 Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 21 Auf Kobalt basierende Elektrode. Die Füllnaht ist extrem resistent gegen Metall-zu-Metall Abrieb und Druck bis zu einer Temperatur von 950°C. Die Füllnaht ist extrem hart nach der Kaltverfestigung. Anwendungen: Werkzeuge zum warm und kalt Formen, Teile von Gasturbinen, etc.	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ PN-EN 14700: Eco 2-300-CTZ			Härte: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (after cold work)	C=0,25; Si=1,0 Ni=rest 2,5; Fe=rest 3,0 Mn=1,0; Mo=5,5 Cr=27,0; Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-4370 Grundierung vor dem kalthärtenden Füllschweißen. Metalle unterschiedlicher Polarisierung werden verbunden. Die Füllnaht ist korrosionsfest und resistent bis zu Temperaturen von 850°C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 PN-EN 1600: E 18 8 Mn R12			Härte: after cold work up to 350 HB. A ₅ >35%	C=0,1; Mn=6,0 Si=0,9; Cr=19,0 Ni=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-29/9 Speziell entwickelte hochfeste austenitische Elektrode mit der Duplex Struktur. Sie wird zum Schweißen von Karbonstahl und Stählen, deren genaue Zusammensetzung unbekannt ist, verwendet. Geeignet für das Schweißen von Metallen unterschiedlicher Polarisierung (korrosionsresistenter Stahl mit geringem Kohlenstoff) und für schwer zu schweißende Stähle (Magnesium, Feder- und Werkzeugstahl, etc.). Die Füllnaht ist äußerst resistent gegen Risse und Säuren. Kann als Grundierung zum Härten des Füllschweißens genutzt werden. Anwendungen: Schienen, Wellen, Kupplungen, Laufräder, Warmwerkzeuge, Press- und Schneidmaschinen, etc.	DIN 8555: E 29 9 R 23 PN-EN 1600: E 29 9 R12			Härte: after cold work up to 430 HB. A ₅ >20%	C=0,1; Mn=1,0 Si=0,9; Cr=29,0 Ni=9,0		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-Ni182 Elektrode zum Reparieren und Verbinden von Nickellegierungen. Genutzt wird sie bei Metallen mit ein- gliedrigen Zahlengrößen und unterschiedlicher Polarisierung bei Temperaturen zwischen -196°C und 550°C (z.B. Edelstahl – niedrig legierter Stahl, Edelstahl – Nickellegierungen) und schwer zu schweißenden Stählen. Gefülltes Metall ist bruchresistent, resistent gegen Säure-, Salz-, und Hydroxid-Lösungen und Salzsäuremelzen in oxidierenden Atmosphären und Karbonisierung. Grundierung zur Stabilisierung des Füllschweißens. Anwendungen: Schweißen von hitzebeständigen Platten in der Zementindustrie, Schmelzelemente, Brenner, Gießformen, Tanks, Lagerung und Transport von Flüssiggasen, Glas, chemische und petrochemi- sche Industrie etc.	DIN 1736: E Ni-Cr 16 FeWn AWS A5.1: E Ni-Cr-Fe-3/mod			A ₅ >35%	C<0,05; Mn=6,0 Si=0,6; Cr=16,0 Mo=1,0; Nb=2,0 Ni>65,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Umhülte Elektroden zum Schweißen von Gusseisen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST FONTE Ni-2* Nickelelektrode zum Schweißen, zur Erneuerung und zum Füllschweißen von Grauguss. Basische Beschichtung.	AWS A5.15: E Ni-CI PN-EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _m [N/mm ²]: >300 Härte: ~180 HB	C=1,0 Si<1,20 Fe=2,0 Ni>95		2,5 mm: 07 26 702253 3,2 mm: 07 26 702323 4,0 mm: 07 26 702403
MOST Fe-Ni/Cu* Elektrode aus einer Eisen-Nickel-Legierung zum Schweißen, zur Erneuerung und zum Füllschweißen aller Typen von Gusseisen. Basische Beschichtung.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _m [N/mm ²]: >400 Härte: ~200 HB	C=1,1; Si=1,5 Fe – rest Ni=53; Cu=6		2,5 mm: 07 26 703253 3,2 mm: 07 26 703323 4,0 mm: 07 26 703403
MOST BIMETAL NiFe* Elektrode zum Schweißen, zur Erneuerung und zum Füllschweißen von Gusseisen. Graphitbasische Beschichtung.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450–550 A ₅ >15% Härte: ~220 HB	C=1,0; Si<1,50 Fe – rest Ni=55; Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 705253 3,2 mm: 07 26 705323 4,0 mm: 07 26 705403
MOST FONTE Fe* Elektrode zum Schweißen, zur Regeneration und zum Füllschweißen von altem und verunreinigtem Gusseisen. Mechanisches Arbeiten nur beim Schleifen.	AWS A5.15: Est PN-EN ISO 1071: E C Fe-13			Härte: ~350 HB	C=0,13; Si=0,90 Fe – rest Mn=0,5		2,5 mm: 07 26 706253 3,2 mm: 07 26 706323 4,0 mm: 07 26 706405
MOST FONTE - Ni* Elektrode aus reinem Nickel zum Schweißen, zur Erneuerung und zum Füllschweißen von Gusseisen. Graphitbasische Beschichtung.	AWS A5.15: E Ni-CI PN-EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _e [N/mm ²]: >200 R _m [N/mm ²]: >300–400 Härte: 150 HB	C<1,0; Si<2,0 Fe<2,0 Ni – rest (95% min.) Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 701253 3,2 mm: 07 26 701323 4,0 mm: 07 26 701403 5,0 mm: 07 26 701505
MOST FERRO - Ni* Hocheffiziente Elektrode aus einer Eisen-Nickel-Legierung zum Schweißen, zur Erneuerung und zum Füllschweißen von Gusseisen mit Stahl. Graphitbasische Beschichtung.	AWS A5.15: E NiFe-CI PN-EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450–550 Härte: ~200 HB	C<1,0; Mn<1,0 Si=2,0; Ni=58–60 Fe – rest		2,5 mm: 07 26 704253 3,2 mm: 07 26 704323 4,0 mm: 07 26 704403 5,0 mm: 07 26 704503
MOST Lastek 40E* Nickelelektrode für Grauguss und Temperguss. Ermöglicht das Schweißen von Gusseisen, das durch Öl oder Schmiermittel verunreinigt ist. Die Füllnaht lässt sich sehr gut mechanische bearbeiten, ohne Luftfurchen und Risse. Anwendungen: Kalt-Schweißen von Gusseisen, gerissene Motorblöcke, Pumpenkörper, Zahnräder, Ventilsprünge, etc.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI			R _m [N/mm ²]: >320 A ₅ >18% Härte: 130–160 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

Umhülte Elektroden zum Schweißen von Gusseisen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)



Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Lastek 41E* Eisen-Nickel-Elektrode zum Schweißen von Grauguss, Sphäroguss und legiertem Gusseisen. Aufgrund der hohen Zugfestigkeit und Duktilität können gute Nähte in unter starker Spannung stehenden Bereichen erzeugt werden. Für Verbindungen von Gusseisen mit Stahl und mit Edelstahl geeignet. Anwendungen: Erneuerung von Grauguss und legiertem Gusseisen, Maschinenunterbauten, Motorblöcke, Zahnräder, Gusseisenwerkzeuge, Pumpen, Auffüllen von Mängeln beim Gießen (gute Konsistenz der Farben), etc.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI			$R_m [N/mm^2] > 400$ $A_{\phi} > 120\%$ Härte: 150–180 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 43* Eine Elektrode, die zum Einsatz kommt, wenn die Nickel-Elektrode nicht die gewünschten Resultate liefert. Sie ermöglicht eine perfekte Verbindung durch eine glatte Füllnaht auch auf oxidiertem Gusseisen durch die spezielle Beschichtung, die eine hohe Reinigungskraft entwickelt. Durch die Aufnahme des Karbons durch das Gusseisen ist die Füllnaht mechanisch nicht bearbeitbar. Diese Elektrode sollte längsseits mit einer MOST Lastek 1900 Elektrode als Grundierung angewendet werden, bevor die Elektroden MOST Lastek 40E und 41E genutzt werden. Anwendungen: oxidierte Teile von Schmelzöfen, Reparaturen, Grundierungsschicht auf qualitativ schlechtem Gusseisen, etc.	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: ESt			$R_m [N/mm^2] > 390$			3,2 mm 4,0 mm

Umhülte Elektroden zum Schweißen von Nickel und Nickellegierungen (*notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Elektrode zum Schweißen von Nickel-Legierungen, schwer zu schweißenden Stählen und Schmierern. Basische Beschichtung..	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr.: 2.4620 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6182			$R_m [N/mm^2] > 380$ $R_p [N/mm^2] > 620$ $A_{\phi} > 35\%$ $KV > 80 J (20^\circ C)$ $> 65 J (-196^\circ C)$	C<0,04; Si=0,40 Mn=6,0; Cr=16,5 Nb=2,0 Fe=6,0 Ni – rest (>60%)		2,5 mm: 05 51 060125 3,2 mm: 05 51 060132 4,0 mm: 05 51 060140
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Elektrode zum Schweißen, Erneuerung und Füllschweißen von Legierungen, Typ Monel Cu-Ni. Hohe Korrosionsfestigkeit. Basische Beschichtung..	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr.: 2.4366 PN-EN ISO 14172: E-Ni 4060			$R_m [N/mm^2] > 300$ $R_p [N/mm^2] > 480$ $A_{\phi} > 30\%$ $KV > 80 J (20^\circ C)$	C<0,05; Si=0,70 Mn=3,2; Cu=29,0 Ti=0,5 Fe=1,2 Ni – rest (>60%)		2,5 mm: 05 57 110225 3,2 mm: 05 57 110232 4,0 mm: 05 57 110240
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Elektrode zum Schweißen von auf Nickel basierenden Legierungen und einigen speziellen Edelstählen. Basische Beschichtung.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr.: 2.4887 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6276			$R_m [N/mm^2] > 450$ $R_p [N/mm^2] > 720$ $A_{\phi} > 30\%$ $KV > 70 J (20^\circ C)$	C<0,02; Si=0,20 Mn=0,60; Cr=16,5 Mo=16,0; Fe=5,0 Ni – rest W=4,0		2,5 mm: 05 57 110725 3,2 mm: 05 57 110732 4,0 mm: 05 57 110740
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Elektrode zum Schweißen von korrosionsresistenten, auf Nickel basierenden Legierungen. Basische Beschichtung.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr.: 2.4631 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6625			$R_m [N/mm^2] > 450$ $R_p [N/mm^2] > 760$ $A_{\phi} > 30\%$ $KV > 70 J (20^\circ C)$	C<0,04; Si=0,40 Mn=0,60; Cr=22,0 Nb=3,4; Fe=3,0 Ni – rest Mo=9,0		2,5 mm: 05 57 110825 3,2 mm: 05 57 110832 4,0 mm: 05 57 110840

Umhülte Elektroden zum Schweißen von Nickel und Nickellegierungen (*notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3 * Elektrode mit 2,5% Ti-Anteil zum Schweißen von reinem Nickel. Basische Beschichtung.	AWS A5.11: E Ni-1 Werkstoff nr. 2.4156 PN-EN ISO 14172: E-Ni 2061			R_p [N/mm ²] >300 R_m [N/mm ²] >430 A_5 >28% KV >160 J (20°C) >130 J (-196°C)	C<0,03; Si<0,80 Mn<0,30; Al<0,30 Ti=2,2 Ni – rest (p-94)		2,5 mm: 05 57 110325 3,2 mm: 05 57 110332 4,0 mm: 05 57 11040
MOST EL-182 A / MOST B 90* Elektroden des Typs Inconel, zum Schweißen, Erneuerung und Füllschweißen von Nickel-basierenden Legierungen. Basische Beschichtung.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr. 2.4807 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6182			R_p [N/mm ²] >390 R_m [N/mm ²] >550 A_5 >30% KV >60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50 Mn=7-8,5; C=15-16 Nb=1,5-2,5 Fe<10,0 Ni – rest (p-60)		2,5 mm: 05 57 110325 3,2 mm: 05 57 110332 4,0 mm: 05 57 110340 5,0 mm: 05 57 110350
MOST B 91* Elektrode für nickellegierte Stähle der Typen INCONEL 600, INCONEL 650 und weiteren. Basische Rutil-Beschichtung.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 PN-EN ISO 14172: E-Ni 6625			R_p [N/mm ²] >450 R_m [N/mm ²] >760 A_5 >30% Härte: ~240 HB	C<0,04; Si<0,50 Mn<0,8; C=21,0 Nb=3,3; Fe=4,0 Ni – rest Mo=8,5		2,5 mm: 07 26 802253 3,2 mm: 07 26 802323 4,0 mm: 07 26 802403

Besichtete Elektroden zum Schweißen von Kupfer und Kupferlegierungen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Cu 114* Elektrode zum Schweißen und Füllschweißen von Kupferlegierungen, einschließlich Zinnbronze	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7			Härte: ~100 HB	Sn=6,0 Mn=0,8 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 902253 3,2 mm: 07 28 902323 4,0 mm: 07 28 902403
MOST Cu 116* Elektrode zum Schweißen und zur Erneuerung von Kupferlegierungen und Aluminiumbronze.	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9			R_p [N/mm ²] >180 R_m [N/mm ²] >420 A_5 >20% Härte: 130 HB	Al=8,0 Fe=0,7 Mn=1,0 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 903253 3,2 mm: 07 28 903323 4,0 mm: 07 28 903403
MOST Cu 115* Elektrode zum Schweißen und Füllschweißen von Kupferlegierungen, einschließlich Aluminiumbronze und Gusseisen..	AWS A5.6: E CuSn-C Werkstoff nr. 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7			R_p [N/mm ²] >120 R_m [N/mm ²] >300 A_5 >20% Härte: ~110 HB	Sn=7,0 Fe=0,15 Mn=0,9 P=0,1 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 902253 3,2 mm: 07 28 902323 4,0 mm: 07 28 902403

Umhülte Elektroden zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-AlSi 5 * Elektrode zum Reparieren von Güssen aus Aluminiumlegierungen	AWS A5.3: E 4043 PN-EN ISO 18273: AlSi5 (4032A)			R_p [N/mm ²] >70-100 R_m [N/mm ²] >110-130 A_5 >20% Härte: ~60 HB	Si=5,0 Mn<0,5 Fe<0,5 Al – rest		2,5 mm: 07 29 105253 3,2 mm: 07 29 105323 4,0 mm: 07 29 105403
MOST EL-AlSi 12 * Elektroden zum Reparieren von Güssen aus Aluminiumlegierungen	PN-EN ISO 18273: AlSi12 (4047A)			R_p [N/mm ²] =80 R_m [N/mm ²] =200 A_5 =8%	Si=12,0 Mn<0,5 Fe<0,5 Al – rest		2,5 mm: 07 29 105253 3,2 mm: 07 29 105323 4,0 mm: 07 29 105403

2. DRÄHTE UND STÄBE ZUM MIG/MAG UND WIG SCHWEISSEN

Drähte und Stäbe zum Schweißen von nichtlegierten und feinkörnigen Stählen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST SG 2 ITS Kupfer-umhüllter, mangan- und silikonlegierter, Massivdraht zum MAG Schweißen von kohlenstoffarmen Stählen, wie Baur-, Kessel- und Schiffstahl, sowie auch feinkörniger Kohlenstoff-Mangan-Stahl. Kann unter hohen Strömen beim Lichtbogenschweißen und unter niedrigen Strömen für das Aufbauen des Metalltransfers verwendet werden. Erhältliche Varianten: K3000 – Korbspule, im Fass. Schutzgas: CO ₂ , Ar+CO ₂ , Schweißverfahren: MAG	PN-EN ISO 14341-A: G3 Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ ; R _p [N/mm ²]=490 R _m [N/mm ²]=590 A ₅ ≥25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,9 Mn=1,5 coating Cu	TÜV, DB, DNV, PRS, GL	0,8 mm: 11 60 170083 1,0 mm: 11 60 170103 1,2 mm: 11 60 170133 1,6 mm: 11 60 170163
MOST SG 3 ITM Kupfer-umhüllter, mangan- und silikonlegierter, Massivdraht zum MAG Schweißen von kohlenstoffarmen Stählen, wie Baur-, Kessel- und Schiffstahl, sowie auch feinkörniger Kohlenstoff-Mangan-Stahl. Er hat einen höheren Anteil von Si-Mn-Komponenten, welche eine höhere Festigkeit des Schweißmaterials und eine Resistenz gegen Oberflächenverunreinigungen bietet. Erhältliche Varianten: K300 – Korbspule, im Fass. Schutzgas: CO ₂ , Ar+CO ₂ , Schweißverfahren: MAG	PN-EN ISO 14341-A: G4 Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130			Ar+20%CO ₂ ; R _p [N/mm ²]=450 R _m [N/mm ²]=560 A ₅ ≥28% KV≥ 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	TÜV, DB, DNV, PRS	0,8 mm: 11 60 280084 1,0 mm: 11 30 280103 1,2 mm: 11 30 280133 1,6 mm: 11 30 280163
GOLD G3 Si1 Kupfer-umhüllter, mangan- und silikonlegierter, Massivdraht zum MAG Schweißen von kohlenstoffarmen Stählen, wie Baur-, Kessel- und Schiffstahl, sowie auch feinkörniger Kohlenstoff-Mangan-Stahl. Kann unter hohen Strömen beim Lichtbogenschweißen und unter niedrigen Strömen für das Aufbauen des Metalltransfers verwendet werden. Verfügbare Varianten: D200, D300 – Plastikspule, K3000 – Korbspule, im Fass. Schutzgas: CO ₂ , Ar+CO ₂ Schweißverfahren: MAG---	PN-EN ISO 14341-A: G3 Si1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ ; R _p [N/mm ²]=490 R _m [N/mm ²]=590 KV=25% KV=100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,9 Mn=1,5 coating Cu	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CE	1,2 mm: 11 50 172123
GOLD G4 Si1 Kupfer-umhüllter, mangan- und silikonlegierter, Massivdraht zum MAG Schweißen von kohlenstoffarmen Stählen, wie Baur-, Kessel- und Schiffstahl, sowie auch feinkörniger Kohlenstoff-Mangan-Stahl. Er hat einen höheren Anteil an Si-Mn-Komponenten, welche eine höhere Festigkeit des Schweißmaterials und eine Resistenz gegen Oberflächenverunreinigungen bietet. Verfügbare Varianten: K300 – Korbspule, im Fass Schutzgas: CO ₂ , Ar+CO ₂ , Schweißverfahren: MAG	PN-EN ISO 14341-A: G4 Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130			Ar+20%CO ₂ ; R _p [N/mm ²]=450 R _m [N/mm ²]=560 A ₅ ≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 282083 1,0 mm: 11 50 282103 1,2 mm: 11 50 282123 1,6 mm: 11 50 282163
MOST W3 Si 1 Kupfer-umhüllter, Mangan-Silizium Draht zum WIG Schweißen von kohlenstoffarmen Stählen. Schutzgas: Ar Schweißverfahren: WIG	PN-EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1			R _p [N/mm ²]=470 R _m [N/mm ²]=560 A ₅ ≥26% KV=70 J (-30°C)	C=0,09 Si=0,9 Mn=1,5		1,6 mm: 11 61 170167 2,0 mm: 11 61 170207 2,4 mm: 11 61 170247 3,2 mm: 11 61 170327
MOST W4 Si1 Schweißdraht zum Schweißen von kohlenstoffarmen und niedriglegierten Stählen. Er hat einen höheren Anteil an Si-Mn-Komponenten, welche eine höhere Festigkeit des Schweißmaterials und eine Resistenz gegen Oberflächenverunreinigungen bieten. Schutzgas: Ar Schweißverfahren: WIG	PN-EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			Ar TIG; R _p [N/mm ²]=530 R _m [N/mm ²]=595 A ₅ ≥26% KV=70 J (-30°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7		1,6 mm: 11 61 280167 2,0 mm: 11 61 280207 2,4 mm: 11 61 280247 3,2 mm: 11 61 280327

Drähte und Stäbe zum Schweißen von hochfesten Stählen

Typ und Beschreibung		Klassifikation	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST NiMoCr		AWS A5.28: ER 110 - S G PN-EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	D300 1,2 mm: 11 60 404123 K300 1,2 mm: 11 62 404123 Drum 1,2 mm: 11 62 404126 Blank 1,2 mm: 11 60 405123

Drähte und Stäbe zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST CrMo 1* Stähle zum Arbeiten unter hohen Temperaturen. Schutzgas: Ar+CO ₂ Schweißverfahren: MAG	PN-EN ISO 21952-A: G CrMoZr AWS A5.28: ER80S-G			Ar+CO ₂ : R _h (N/mm ²)>450 R _m (N/mm ²)>500 A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,10 Si=0,60 Mn=1,0 Mo=0,5 Cr=1,15		1,2 mm: 11 00 411123
MOST CrMo 2* Stähle zum Arbeiten unter hohen Temperaturen. Schutzgas: Ar+CO ₂ Schweißverfahren: MAG.	PN-EN ISO 21952-A: G CrMoZr AWS A5.28: ER90S-G			Ar+CO ₂ : R _h (N/mm ²)>420 R _m (N/mm ²)>520 A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,06 Si=0,60 Mn=1,10 Mo=1,0 Cr=2,80		1,2 mm: 11 00 412123

Drähte und Stäbe zum Schweißen von hochlegierten Stählen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST 308 L Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoffnr.: 1.4316	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 390$ $R_m [N/mm^2] > 600$ $A_5 > 34\%$ $KV > 120 J (20^\circ C)$	C<0,025 Si=0,40 Mn=1,80 Cr=20,0 Ni=10,0 N<0,06	TÜV, CE	Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 504123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 504207
MOST 309 L Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoffnr.: 1.4332	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 410$ $R_m [N/mm^2] > 600$ $A_5 > 41\%$ $KV > 120 J (20^\circ C)$	C<0,025 Si=0,40 Mn=1,70 Cr=24,50 Ni=12,50 N<0,05	CE	Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 506123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 506207
MOST 312 Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Werkstoffnr.: 1.4337	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 520$ $R_m [N/mm^2] > 730$ $A_5 > 25\%$ $KV > 100 J (20^\circ C)$	C=0,10 Si=0,40 Mn=1,80 Cr=30,50 Ni=9,0 Mo<0,4 Cu<0,20 N<0,06	TÜV, CE	Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 515123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 515207
MOST 410 NiMo* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG.	PN-EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Werkstoffnr.: 1.4351	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 600$ $R_m [N/mm^2] > 800$ $A_5 > 15\%$ $KV > 50 J (20^\circ C)$	C=0,03 Si=0,70 Mn=0,70 Cr=13,0 Ni=4,5 Mo=0,5		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 523123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 523207
MOST 307 Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoffnr.: 1.4370	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 460$ $R_m [N/mm^2] > 650$ $A_5 > 41\%$ $KV > 140 J (20^\circ C)$	C=0,08 Si=0,90 Mn=7,0 Cr=18,0 Ni=8,0 Mo<0,5 Cu<0,10 N<0,06	TÜV, CE	Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 502123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 502207
MOST 316 L Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 380$ $R_m [N/mm^2] > 500$ $A_5 > 35\%$ $KV > 130 J (20^\circ C)$	C<0,025 Si=0,90 Mn=1,80 Cr=18,50 Ni=12,0 Mo=2,60 Cu<0,20	TÜV, CE	Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 512123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 512207
MOST 2209* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Werkstoffnr.: 1.4462	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 600$ $R_m [N/mm^2] > 750$ $A_5 > 25\%$ $KV > 160 J (20^\circ C)$	C<0,02 Si=0,50 Mn=1,60 Cr=23,0 Ni=9,0 Mo=3,20 N=0,16		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 519123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 519207

Drähte und Stäbe zum Schweißen von hochlegierten Stählen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST 430 Ti* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G Z 17Ti (W Z 17Ti) AWS A5.9: ER430Ti Werkstoff nr: 1.4502	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 295$ $R_m [N/mm^2] > 490$ $A_5 > 20\%$	C=0,07 Si=0,70 Mn=0,30 Cr=17,50 Ti=0,60		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 521123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 521207
MOST 385 (904 L)* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Werkstoff nr: 1.4519	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 320$ $R_m [N/mm^2] > 540$ $A_5 > 37\%$ KV>120 J (20°C)	C<0,02 Si=0,40 Mn=18,0 Cr=20,0 Ni=25,0 Mo=4,5 Cu=1,50 N<0,06		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 524123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 524207
MOST 347 Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Werkstoff nr: 1.4551	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 610$ $A_5 > 35\%$ KV>110 J (20°C)	C=0,04 Si=0,90 Mn=1,20 Cr=19,50 Ni=10,0 Mo<0,5 Cu<0,20 N<0,06		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 513123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 513207
MOST 318 Si Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Werkstoff nr: 1.4563	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 400$ $R_m [N/mm^2] > 610$ $A_5 > 36\%$ KV>110 J (20°C)	C=0,04 Si=0,90 Mn=1,20 Cr=18,50 Ni=12,50 Mo=2,60 Cu<0,20 N<0,065		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 507123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 507207
MOST 310 Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG) Schweißverfahren: MAG und WIG	PN-EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr: 1.4842	MAG TIG		$R_m [N/mm^2] > 390$ $R_m [N/mm^2] > 590$ $A_5 > 43\%$ KV>175 J (20°C)	C=0,12 Si=0,30 Mn=1,80 Cr=26,0 Ni=21,0 Mo<0,30 Cu<0,10 N<0,06		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 512123 Stangendurchmesser: 2,0 mm: 17 21 512207

Drähte und Stäbe zum Füllschweißen und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-250 HB Massivdraht für eine stoßresistente Füllnaht. Niedriglegierter Draht zum Füllen von abgenutzten Stellen. Verwendet bei Maschinenteilen, Walzen, Schienen etc. Schweißverfahren: MIG/MAG, WIG.	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr. 1.8401 DIN EN 14700: SFe1			Härte: 225-275 HB	C=0,3; Si=0,45 Mn=1,1; Cr=1,0 Al=0,1; Ti=0,2		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stangendurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-350 HB Massivdraht für eine stoßresistente Füllnaht. Niedriglegierter Draht zum Füllen von abgenutzten Stellen. Verwendet bei Maschinenteilen, Walzen, Schienen, etc. Schweißverfahren: MIG/MAG, WIG	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr. 1.8405 DIN EN 14700: SFe2			Härte: 370 HB	C=0,7; Si=0,45 Mn=2,0; Cr=1,0 Al=0,1; Ti=0,2		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stangendurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-500 HB Draht für eine stoßfeste Füllnaht. Massivdraht zum Füllen von Stellen, die abnutzen und Druck ausgesetzt sind, bestehend aus Baustahl, Gusseisen und Manganstahl. Verwendet bei Maschinenteilen, Walzen, Dübelerschäften, Schienen, etc. Schweißverfahren: MIG/MAG, WIG	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr. 1.8425 DIN EN 14700: SFe2			Härte: 47-52 HRC	C=1,1; Si=0,45 Mn=1,9; Cr=2,0 Al=0,1; Ti=0,2		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm Stangendurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-600 HB Massivdraht für eine stoßfeste Füllnaht. Das Füllmetall ist frei von Rissen, die harte Füllnaht ist stoß- und abrasionsfest. Wenn das Basismaterial schwer zu schweißen ist, ist eine Vorerwärmung oder eine Grundierung zu empfehlen. Anwendung: Brechdrehscheiben, Ladeschaukelteile und eine Endsicht aus einer Mangan-Stahl-Füllung. Struktur: martensitisch Schweißverfahren: MIG/MAG, WIG	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr. 1.4718 DIN EN 14700: SFe8			Härte: 59 HRC	C=0,5; Si=3,0 Mn=0,4; Cr=9,		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stangendurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-650 HB Draht für eine stoßresistente Füllnaht. Massivdraht zum Füllschweißen heiß arbeitender Teile, die Abrieb, Stößen und Temperaturen bis zu 500°C ausgesetzt sind. Mögliche Anwendungen: Maschinenteile, Werkzeuge, Walzen, etc. Schweißverfahren: MIG/MAG, WIG.	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr. 1.2606			Härte: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,1 Mn=0,4; Cr=5,5 Mo=1,2; V=0,25 W=1,3		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stangendurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm
MOST W 45 Schweißstäbe für Werkzeugstahl. Schweißstäbe zum Füllschweißen und zur Erneuerung von heiß arbeitenden Teilen. Schweißverfahren: WIG	DIN 8555: MSG 3-45T Werkstoff nr. 1.2567			Härte: 44-50 HRC	C=0,2; Si=0,2 Mn=0,3; Cr=2,4 W=4,5; V=0,6		1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm
MOST W 60 Schweißstäbe für Werkzeugstahl. Schweißstäbe zum Füllschweißen und zur Erneuerung von Elementen aus Schnellarbeitsstahl. Schweißverfahren: WIG	DIN 8555: MSG 4-60-S Werkstoff nr. 1.3348			Härte: 58 HRC	C=1,0; Si=0,3 Mn=0,3; W=1,8 Mo=8,3; Cr=4,0 V=1,9		1,6 mm; 2,4 mm 2,0 mm; 3,2 mm

Drähte und Stäbe zum Aushärten und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-Co 1 Kobaltbasierende Verbindung, die Füllnaht ist resistent gegen extremen Metall-zu-Metall Abrieb unter Temperaturen bis zu 950°C. Anwendungen: Hohlräume, Walzen, Schneidklingen, etc.	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN 14700: TCo 2-65-CGTZ			Härte: 52–59 HRC (20°C) 42–45 HRC (600°C)	C=2,5; Si=0,8 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=30,0; W=13,0 Co – rest		Stängendurchmesser: 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm 1,6 mm
MOST EL-Co 6 Kobaltbasierende Verbindung, die Füllnaht ist resistent gegen extremen Metall-zu-Metall Abrieb unter Temperaturen bis zu 950°C. Sehr resistent gegen thermische und mechanische Schocks. Anwendungen: heiß-schneidende Klingen, Walzen, Industriearmaturen, Motorventile, warm-arbeitende Werkzeuge, etc. .	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN 14700: TCo 2-45-CTZ			Härte: 39–46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,1; Si=1,0 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=28,0; W=4,0 Co – rest		Stängendurchmesser: 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm 1,6 mm
MOST EL-Co 12 Kobaltbasierende Verbindung, die Füllnaht ist resistent gegen Abrieb unter Temperaturen bis zu 950°C. Anwendungen: Strangpresse, Sägeblätter, etc.	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN 14700: TCo 2-50-CTZ			Härte: 46–52 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C)	C=1,4; Si=1,5 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=29,0; W=8,0 Co – rest		Stängendurchmesser: 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm 1,6 mm
MOST EL-Co 21 Kobaltbasierende Verbindung, die Füllnaht ist resistent gegen extremen Metall-zu-Metall Abrieb und unter Druck unter Temperaturen bis zu 950°C. Die Füllnaht ist stoßtauhärtend. Anwendungen: Werkzeuge zum warm und kalt Schmieden und Formen, Teile von Gasturbinen, etc	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN 14700: TCo 1-350-CKTZ			Härte: 32–38 HRC (20°C) 38–40 HRC (600°C) 42–45 HRC (after cold work)	C=2,5; Si=1,0 Ni=2,5 Fe=max 3,0 Mo=5,5; C=27,0 Co – rest		Stängendurchmesser: 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm 1,6 mm

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Gusseisen, Nickel und Nickellegierungen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST EL-NiFe Ferro-Nickel Massivdraht zum Schweißen von Gusseisen und Verbindungen von Gusseisen mit Stahl. Kann verwendet werden für Zentrifugal Gusseisen, Sphärographitguss und formbares Gusseisen. Schweißverfahren: MIG, WIG.	DIN 8573: MSG NiFe1 Werkstoff nr: 2.4472/2.4560				Ni=55,0 C=1,5 Fe=rest		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stangendurchmesser: 2,0 mm
MOST EL-Ni 4155 Massivdraht zum Schweißen von Nickel (bis zu 450°C) und Nickellegierungen mit Stahl und Kupfer. Das Füllmaterial ist resistent gegen Temperaturen bis zu -196°C. Schweißverfahren: MIG und WIG	AWS A5.14 : ER Ni 1 Werkstoff nr: 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			$R_m [N/mm^2] \geq 300$ $R_m [N/mm^2] \geq 500$ $A_5 \geq 35\%$	C=0,02 Si=0,40 Mn=0,40 Fe=0,20 Ti=3,0 ; Ni=rest		Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 2,0 mm 3,2 mm Stangendurchmesser: 2,0 mm; 3,25 mm 4,0 mm; 5,0 mm
MOST EL-Ni 4886 Inox-Draht zur Verbindung und Reparatur von Nickellegierungen und hochwarmfesten Stahl und die Verbindung mit niedrig und hoch legiertem Stahl. Arbeitstemperatur bis zu 400°C, das Füllmaterial ist resistent gegen Temperaturen bis zu -196°C. Schweißverfahren: MIG und WIG	Werkstoff nr: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			$R_m [N/mm^2] \geq 470$ $R_m [N/mm^2] \geq 780$ $A_5 \geq 35\%$ KV=80 J (20°C); 60 J (-196°C)	C=0,01; Cr=15,5; Fe=5,0; Mn=0,5; Mo=16,0; Si=0,06; V=0,3; W=4,0; Ni=rest		Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm Stangendurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4377 Draht zur Verbindung und Reparatur von NiCu-Legierungen und von Legierungen aus Kupfer mit Stahl. Arbeitstemperatur bis zu 425°C, das Füllmaterial ist resistent gegen Temperaturen bis zu -196°C. Schweißverfahren: MIG und WIG	Werkstoff nr: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			$R_m [N/mm^2] \geq 300$ $R_m [N/mm^2] \geq 500$ $A_5 \geq 35\%$ KV=150 J (20°C); 110 J (-196°C)	C=0,02 Si=0,20 Mn=3,3 Fe=1,0 Cu=30,0 Ti=2,0; Ni=rest		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Stangendurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL- Ni 4806 Hitzebeständiger Inox-Draht zur Verbindung und Reparatur von Nickellegierungen, hochwarmfesten Stahl und austenitisch-ferritischen Legierungen, Temperatur bis zu 500°C, das Füllmaterial ist resistent gegen Temperaturen von -300°C-900°C. Schweißverfahren: MIG und TiG	Werkstoff nr: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			$R_m [N/mm^2] \geq 400$ $R_m [N/mm^2] \geq 680$ $A_5 \geq 40\%$ KV=150 J (20°C)	C=0,02 Si=0,20 Mn=3,0; Fe=1,0 Ti=0,5; Ni=rest Cr=20,0; Nb+Ta=2,5		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Stangendurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4831 Sehr korrosionsresistenter Draht für die Verbindung und Reparatur ähnlicher Materialien. Beständig gegen hohe Temperaturen, kaltzähnen Stahl, Nickel und austenitisch-ferritische Legierungen von 550°C bis 1.100°C. Schweißverfahren: MIG und WIG	Werkstoff nr: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			$R_m [N/mm^2] \geq 420$ $R_m [N/mm^2] \geq 800$ $A_5 \geq 35\%$ KV=110 J (20°C); 85 J (-196°C)	C=0,02 Si=0,20 Mn=0,2 Fe=1,5 Mo=9,0; Ni=rest Cr=22,0; Nb+Ta=3,3		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm Stangendurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Kupfer und Kupferlegierungen (* notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST CuAl 8 Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoffnr: 2.0921 PN-EN 14640: S Cu 6100 (CuAl8)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 200$ $R_m/\text{mm}^2 > 430$ $A_{5-40\%}$ $KV > 100 \text{ J (20°C)}$	Cu>90,0 Al=8,0		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 30 813123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 31 813207
MOST CuSn Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.7: ER Cu Werkstoffnr: 2.1006 PN-EN 14640: S Cu 1898 (CuSn1)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 100$ $R_m/\text{mm}^2 > 210-240$ $A_{5-30\%}$ $KV > 80 \text{ J (20°C)}$	Si=0,30 Mn=0,30 Cu>98,0 Sn=0,80		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 30 811123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 31 811207
MOST CuSn 6 Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG.	Werkstoffnr: 2.1022 PN-EN 14640: S Cu 5180 (CuSn6P)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 150$ $R_m/\text{mm}^2 > 220-360$ $A_{5-20\%}$ $KV > 80 \text{ J (20°C)}$	Cu>92,0 Sn=6,40		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 30 812123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 31 812207
MOST CuSi 3 Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoffnr: 2.1461 PN-EN 14640: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 120$ $R_m/\text{mm}^2 > 350$ $A_{5-40\%}$ $KV > 60 \text{ J (20°C)}$	Si=3,0 Mn=1,0 Cu>94,0; Fe=0,07 Zn=0,10; Sn=0,10		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 30 815123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 31 815207
MOST CuNi 30 Fe* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Werkstoffnr: 2.0837 PN-EN 14640: S Cu 7158 (CuNi30)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 250$ $R_m/\text{mm}^2 > 400$ $A_{5-30\%}$ $KV > 100 \text{ J (20°C)}$	C<0,05 Mn=1,0; Cu=rest Ti=0,30 Ni=30,0; Fe=0,60		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 30 817123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 31 817207
GOLD CuSi 3 Shielding gas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MIG and TIG	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoffnr: 2.1461 PN-EN 14640: S Cu 6560 (CuSi3Mn1)			$R_{p0.2}/\text{mm}^2 > 120$ $R_m/\text{mm}^2 > 350$ $A_{5-40\%}$ $KV > 60 \text{ J (20°C)}$	Si=3,0 Mn=1,0 Cu>94,0; Fe=0,07 Zn=0,10; Sn=0,10		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 50 815123 Stängendurchmesser: 2,0 mm: 11 51 815207

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Al 99,5 (IA 1070) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	Werkstoff nr: 3.0259 PN-EN ISO 18273: S Al 1070 (Al99,5)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 39-59$ $R_m = [N/mm^2] = 68-88$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5 Si<0,40 Cu<0,05 Zn<0,07 Fe<0,30 Ti<0,05	TÜV, DB, DB-Ü	Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 901102 1,2 mm: 11 40 901122 1,6 mm: 11 40 901162 Stängendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 901167 2,0 mm: 11 41 901207 3,2 mm: 11 41 901327
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	DIN 1732 : SG Al 99,5 Ti Werkstoff nr: 3.0805 PN-EN ISO 18273: S Al 1450 (Al99,5Ti)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 40-60$ $R_m = [N/mm^2] = 70-90$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5 Si<0,25 Mn>0,05 Mg<0,05 Cu<0,05 Zn<0,10 Fe<0,40 Ti<0,15		Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 902102 1,2 mm: 11 40 902122 1,6 mm: 11 40 902162 Stängendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 902167 2,0 mm: 11 41 902207 3,2 mm: 11 41 902327
MOST Al Mg 3 (IA 5754) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr: 3.3536 PN-EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 80-100$ $R_m = [N/mm^2] = 175-205$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,40 Mn<0,1-0,6 Mg<2,6-3,6 Cr<0,30 Zn<0,02 Fe<0,15 Ti<0,25 Cu<0,05 Al-rest		Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 906102 1,2 mm: 11 40 906122 1,6 mm: 11 40 906162 Stängendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 906167 2,0 mm: 11 41 906207 3,2 mm: 11 41 906327
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr: 3.3556 PN-EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 100-135$ $R_m = [N/mm^2] = 220-260$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25 Mn<0,2 Mg<4,3-5,2 Cu<0,05 Zn<0,02 Fe<0,40 Ti<0,25 Cr<0,30 Al-rest	TÜV, DB, DB-Ü, ABS, BV, DNV, LR	Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 908102 1,2 mm: 11 40 908122 1,6 mm: 11 40 908162 Stängendurchmesser: 1,2 mm: 11 41 908127 2,0 mm: 11 41 908207 3,2 mm: 11 41 908327
MOST Al Mg 4,5 Mn (IA 5183) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr: 3.3548 PN-EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 110-150$ $R_m = [N/mm^2] = 275-335$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25 Mn<0,6-1,0 Mg<4,3-5,2 Cu<0,05 Zn<0,25 Fe<0,40 Ti<0,25 Cr<0,25 Al-rest	TÜV, DB, DB-Ü, ABS, BV, DNV, LR	Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 907102 1,2 mm: 11 40 907122 1,6 mm: 11 40 907162 Stängendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 907167 2,0 mm: 11 41 907207 3,2 mm: 11 41 907327
MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TiG.	AWS A5.10: ER 5187 Werkstoff nr: 3.3546 PN-EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4,5MnZr)	MIG TiG		$R_e = [N/mm^2] = 110-150$ $R_m = [N/mm^2] = 285$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25 Mn<0,6-1,0 Mg<4,3-5,2 Cu<0,05 Zn<0,25 Fe<0,40 Zr<0,10 Cr<0,25 Al-rest Ti<0,25	DB, BV, DNV	Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 40 910082 1,0 mm: 11 40 910102 1,2 mm: 11 40 910122 1,6 mm: 11 40 910162 Stängendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 910167 2,0 mm: 11 41 910207 3,2 mm: 11 41 910327 4,0 mm: 11 41 910407

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Al Si 5 (IA 4043) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr: 3.2245 PN-EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] > 50$ $R_m = [N/mm^2] = 120-150$ $A_5 = 10-18\%$	Si=4,5-5,5 Mn=0,10 Mg=0,1 Cu=0,05 Fe<0,40 Ti<0,25 Al-rest	DB	Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 904110 1,2 mm: 11 40 904112 1,6 mm: 11 40 904116 Stangendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 904167
MOST Al Si 12 (IA 4047) Schutzgas: Ar, Ar+He. Schweißverfahren: MIG and TIG	AWS A5.10: ER 4047 Werkstoff nr: 3.2885 PN-EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] > 70$ $R_m = [N/mm^2] > 160-190$ $A_5 = 10-15\%$	Si=11-13,5 Mn>0,5 Mg=0,05 Cu=0,05 Zn=0,10 Fe<0,60 Al-rest Ti<0,15		Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 40 905102 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm: 11 40 905162 Stangendurchmesser: 1,6 mm: 11 41 905167 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm: 11 41 905327
GOLD Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr: 3.3546	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] = 110-150$ $R_m = [N/mm^2] = 275-335$ $A_5 = 15-20\%$	Si<0,25 Mn=0,6-1,0 Mg=4,3-5,2 Cu=0,05 Zn=0,25 Fe<0,4 Ti<0,25 C<0,25 Al-rest		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 11 50 907122
GOLD Al Si 5 (IA 4043) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr: 3.2245	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] > 50$ $R_m = [N/mm^2] > 120-150$ $A_5 = 10-18\%$	Si=4,5-5,5 Mn=0,1 Mg=0,1 Cu=0,05 Fe<0,4 Ti<0,25 Al-rest		Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 50 904082 1,0 mm: 11 50 904102 1,2 mm: 11 50 904122
GOLD Al Mg 3 (IA 5754) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr: 3.3536	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] = 80-100$ $R_m = [N/mm^2] = 175-205$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,4 Mn=0,1-0,6 Mg=2,6-3,6 C<0,3 Zn=0,02 Fe<0,15 Ti<0,25 Cu=0,05 Al-rest		Drahtdurchmesser: 1,0 mm: 11 50 906102 1,2 mm: 11 50 906122
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) Schutzgas: Ar Schweißverfahren: MIG and TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr: 3.3536	MIG TIG		$R_e = [N/mm^2] = 100-135$ $R_m = [N/mm^2] = 220-260$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25 Mn<0,2 Mg=4,5-5,2 Cu=0,05 Zn=0,02 Fe<0,4 Ti=0,25 C<0,3 Al-rest		Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 50 908082 1,0 mm: 11 50 908102 1,2 mm: 11 50 908122

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Titan

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Ti Grade 2 Titanlegierungsdrähte 2. Grades zum Schweißen unterschiedlicher Titanlegierungen werden eingesetzt, wenn gute mechanische Eigenschaften erforderlich sind. Der Draht ist geeignet zum Schweißen von Wärmetauschern, Tanks und Rohrleitungen in der chemischen Industrie und Strukturen in der Luftfahrtindustrie. Shielding gas Ar Schweißverfahren: TIG	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: STi 0120 (Ti99,6)			$R_m [N/mm^2] \geq 270$ $R_m [N/mm^2] \geq 390$ $A_5 = 22\%$ $KV = 34 (20^\circ C)$	C<0,03 Ti=rest Fe<0,20		

3. Fülldrähte zum MIG/MAG Schweißen

Pulverdrähte zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST E71 T1 Fülldrahtelektrode, die bei der Konstruktion von Maschinen, Schiffen und Brücken verwendet wird. Schweißseigenschaften können mit der SF 71 verglichen werden. Stabil in allen Schweißpositionen und bei Leistungsschwankungen. Schutzgas: CO ₂	AWS A5.20: E71T1-C PN-EN ISO 17632-A: T422PC1			$R_m [N/mm^2] \geq 545$ $R_m [N/mm^2] \geq 572$ $A_5 \geq 28\%$ $KV \geq 110 J (0^\circ C)$ $70 J (-20^\circ C)$	C=0,03 Si=0,51 Mn=1,26 P=0,01 S=0,011	GL, BV, LR, DNV, ABS, RS	1,2 mm 1,4 mm

Fülldrähte zum Füllschweißen und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST F-200 K Resistent gegen Korrosion, Temperaturen und thermische Schocks bis zu 850°C. Durch eine bemerkenswerte Dehnbarkeit (40%) geeignet als Unterschicht vor dem Füllnahtschweißen und zum Verbinden von schwer zu schweißenden und unterschiedlichen Stahlmetallen. Mögliche Anwendungen: Scherenübergang, Teile von Brechern, Walzen, Schienen, etc.	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ PN EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Härte: 180-200/400 HB	C=0,1 Si=0,4 Mn=6,0 Cr=19,0 Ni=8,5 Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-240 K Zum Schweißen von Mangan-Stahl (des Typs „Hadfield“), resistent gegen starke Stöße. Füllnaht ist nicht magnetisch; rissfrei und härtet unter Einfluss von Kälte aus. Mögliche Anwendungen: Brechbacken, Elemente von Bahnschienen, Fahrstühlen, Schaufeln, Elementen aus Mangan-Stahl, etc.	DIN 8555: MF 7-200-KNP PN EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Härte: 200-230/450 HB	C=1,0 Si=0,4 Mn=14,0 Cr=4,0 Ni=0,6 Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-250 K Die Füllnaht besitzt einen hohen Mangan- und Chromanteil, ist korrosionsresistent, nicht magnetisch und weist eine bemerkenswerte Plastizität auf. Empfohlen als Grundschrift beim Füllschweißen (vorallem bei wiederholter Erneuerung von gebrauchten Elementen). Die Füllnaht ist resistent gegen Quetschungen, Spannungen und Schläge..	DIN 8555: MF 7-250-KNP PN EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Härte: 220-250/500 HB	C=0,4 Si=0,4 Mn=16,0 Cr=14,0 Ni=1,2 Mo=0,6 V=0,2 Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm

Pulverdrähte zum Füllschweißen und zur Erneuerung

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST F-300 Niedriglegierte, duktile, rissfreie Füllnaht zur Rekonstruktion, besonders empfohlen, wenn viele Schichten erforderlich sind. Mögliche Anwendungen: Traktorenräder, Schäfte, Transmissionsantriebe, Aufhängungsstifte in Bahnverbindungen, etc.	DIN 8555: MF 1-300-P PN EN 14700: T Fe 1-300-P			Härte: 280–325 HB	C=0,1 Si=0,5 Mn=2,0 Cr=1,5 Mo=0,4 Fe–rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-450 Praktikable, niedriglegierte Füllnaht für die Mehrschicht-Aushärtung. Im Fall heimischer Materialien mit hohem Karbonanteil ist eine heiße Unterschicht erforderlich. Mögliche Anwendung: Radfeldgen, Kettenglieder, Eimerketten, etc.	DIN 8555: MF 3-45-PT PN EN 14700: T Fe 2-45-PT			Härte: 42–45 HRC	C=0,2 Cr=4,5 Mo=0,3 V=0,2 Fe–rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-601 Die Füllnaht weist eine hohe Resistenz gegen Abrieb und Erschütterung auf und behält gleichzeitig ihre Härte bei Temperaturen bis zu 550°C. Es kann wärmebehandelt werden mit gleichzeitiger Erhöhung des Härtegrades. Mögliche Anwendungen: Hammer, Rollen einer Walze, Schaufelzähne, etc.	DIN 8555: MF 6-60-PT PN EN 14700: T Fe 6-60-PT			Härte: 55–58 HRC	C=0,5 Si=1,0 Mn=3,0 Cr=6,0 Mo=1,6 V=1,5 W=1,0 Fe–rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 50 Füllnaht für Erneuerungen und Rekonstruktionen von warmarbeitenden Werkzeugen. Praktikabel, mögliche Wärmebehandlung, behält eine große Härte bei Temperaturen bis zu 550°C. Mögliche Anwendungen: Biegedorne, Senkschmieden, Heißschneidmesser, etc.	DIN 8555: MF 3-50-ST PN EN 14700: T Fe 3-50-ST			Härte: 48–50 HRC	C=0,3 Cr=2,5 V=0,6 W=4,5 Fe–rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 59 Die Füllnaht ist resistent gegen Abrieb und hohe Temperaturen ähnlich dem Schnellarbeitsstahl. Zur Erneuerung und Herstellung von kalt- und warmarbeitenden Werkzeugen. Mögliche Anwendungen: Stanzen, Gesenke, etc.	DIN 8555: MF 4-55-ST PN EN 14700: T Fe 4-55-ST			Härte: 57–59 HRC	C=0,6 Cr=4,0 Mo=3,5 W=3,5 Fe–rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-59 Stark resistente Füllnaht mit mittelmäßiger Stoßfestigkeit und hohem Chorm-Karbid-Anteil. Mögliche Anwendungen: Landwirtschaftliche Werkzeuge, Bagger, Schneckenförderer, etc..	DIN 8555: MF 10-60-GR PN EN 14700: T Fe 14-60-GR			Härte: 59–61 HRC	C=5,0 Si=1,5 Cr=32,0 Fe–rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm
MOST F-64 Gegen mineralischen Abrieb und hohe Temperaturen resistente Füllnaht mit einer harten martensitischen Mikrostruktur aus Karbiden. Kann zum einschichtigen Aushärten angewendet werden, ohne bemerkenswerten Härteverlust. Mögliche Anwendungen: Beton- und mineralverarbeitende Industrie, Ziegeleien, etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ PN EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Härte: 62–64 HRC	C=3,8; Cr=22,0; V=0,8; W=0,8; Fe – rest		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm
MOST F-65 Füllnaht mit einem Anteil extrem harter Karbide. Zum Reparieren von Elementen, die einem hohen mineralischen Verschleiß bei Temperaturen bis zu 650°C ausgesetzt sind. Mögliche Anwendungen: große Hochöfen, Sinteranlagen, Schneckenförderer, etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ PN EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Härte: 63–65 HRC	C=5,2; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe – rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm

Pulverdrähte für Gusseisen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißpositionen	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST F-NiFe 36 Kerndraht zum Schweißen von Gusseisen und zum Verbinden von Stählen mit Gusseisen. Die Füllnaht ist praktikabel und zeichnet sich durch einen extrem niedrigen Wärmeausdehnungskoeffizienten aus.	Werkstoff nr. 1.3912 PN EN 14700: 1.3912			Härte: 140–160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe – rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm
MOST F-NiFe 60/40 NiFe cored wire for welding cast iron and joining cast iron with steel. Available also as solid wire. Can be used for: centrifugal cast iron, GGG cast iron, malleable cast iron.	DIN 8555: MF NiFe-2 PN EN 14700: NiFe-CI			Härte: 160–190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni – rest Cu+		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm

4. WEITERE SCHWEISSZUSÄTZE
Elektroden zum Schneiden und Falzen

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
CARBON ELECTRODE MOST Kohlenelektroden werden verwendet zum: • Schweißen von Stählen und eisenfreien Materialien • Lichtbogenfalzen und Schneiden • Entfernen alter Nähte, Veredelung von Nähten • Säubern und Ausbessern von Gusseisen und eisenfreien Güssen • Schneiden von Metallen unter Wasser			Beispiel Größe, Auswahl für runde Elektroden: • Breite der Nut: Elektroden Durchmesser x 1,4/1,5 mm • Tiefe der Nut: Elektroden Durchmesser x 0,7/0,8 mm • Bogen Stromstärke: Elektroden Durchmesser x (40–50) A	C=98		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102

Sonderelektroden (*notwendig um die Verfügbarkeit und die minimale Bestellmenge zu bestätigen)

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Lastek 1000* Schneiden aller Materialien ohne Druckluft (Edelstahl, Aluminium, Gusseisen, Bronze, Kupfer, etc.). Beim Schneiden von Edelstahl gibt es saubere Schnittkanten ohne Kohlenstoffablagerungen. Kein Überhitzen beim Hochgeschwindigkeitsschneiden, kann daher voll ausgenutzt werden. Schneidplatten in vertikaler und horizontaler Position. Anwendung: Entfernung von Durchläufen, Nieten, Ausschneiden von Löchern, Demolierung, etc.						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1001* Punkterwärmung und Vorerhitzung des Metalls ohne eine Füllnaht. Kann für das Biegen und Strecken von Profilen und Platten verwendet werden. Anwendung: Kunst- und Ornamentarbeiten, Entfernen von Maschinenteilen, Vorerwärmung von Verbindungen vor dem Kugelstrahlen einer Naht, etc.						3,2 mm 4,0 mm

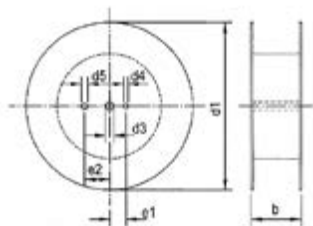
Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammen- setzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST Lastek 1008* Elektrode zum Schweißen unter Wasser. Anwendungen: Ringbohren, Schiffsreparaturen, Hafenarbeiten, etc.						3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1010* Elektrode zum Punktschweißen von Metallen, als Alternative zum Widerstandsschweißen. Geeignet zum Verbinden von Blechen mit einer Gesamtstärke von 10mm (z.B. 5mm + 5mm), mit einer totalen Eindringtiefe, sowie zum Abdichten (Nieten) von Stahlblechen bis zu einer Dicke von 10mm größerer Teile (ohne totale Eindringtiefe). Anwendungen: Chemieindustrie (Abdichten von Edelstahl mit Profil), handwerkliche Tätigkeiten, etc. .						1,5 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1900* Elektrode zum Schmelzen und Verwehen jedes Metalls (von Edelstahl bis Gusseisen oder Kupferlegierungen) mit einer Standard AC oder DC Stromquelle. Die hoch konzentrierte Treibwirkung entfernt Fett, Öl oder überschüssigen Kohlenstoff auf Gusseisen und hinterlässt eine saubere Nut, frei von geschmolzenen Partikeln. Kann an Stellen verwendet werden, die nicht mit der Schleifscheibe erreicht werden können. Anwendungen: Vorbereitung von Oberflächen zum Härten, Entfernen alter Füllnähte vor der Erneuerung, Entgraten von Kanten, Entfernen von Steigrohrköpfen in Gießereien, etc.						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Gasschweißstäbe

Typ und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammen- setzung[%]	Zulassungen	Durchmesser und Katalog-Nr.
MOST SpG1A	PN-EN 12536-O1 AWS A5.2: R 45			C=0,1; Si<0,15; Mn=0,5		Came: 2,5 mm: 11 61 010257 3,2 mm: 11 61 010327 4,0 mm: 11 61 010407 Cu: 2,5 mm: 11 61 011257 3,2 mm: 11 61 011327 4,0 mm: 11 61 011407

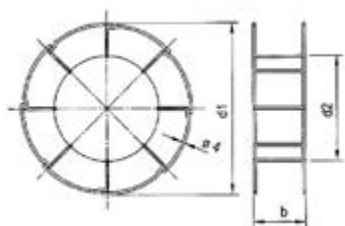
5. VERPACKUNGSARTEN VON SCHWEISSDRÄHTEN

Kunststoffspule



Katalog Zeichen	Gewicht [kg]	Außen-durchmesser d1 [mm]	Innen-breite b[mm]	Loch-durchmesser d3 [mm]	Markierung entsprechend EN 759
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	5	200	55	50,5	S 200
S 300	7-15	300	100	50,5	S 300

Korbspule



Katalog Zeichen	Gewicht [kg]	Außen-durchmesser d1 [mm]	Innen-breite b[mm]	Loch-durchmesser d3 [mm]	Markierung entsprechend EN 759
B 200	5	200	90	55	-
B 300	7-20	300	180	100	B 300

„Fass“

Katalog Zeichen	Gewicht [kg]	Außen-durchmesser d1 [mm]	Höhe H [mm]	Höhe mit Deckel [mm]
Fass	250-280	510	810	1120

