



KATALOG

20
23



Einführung














RYWAL-RHC ist ein privates Unternehmen, das 1992 gegründet wurde und als Distributor, Großhändler und Hersteller tätig ist von Schweißzusatzwerkstoffen, Elektro- und Gasschweißgeräten, Schleifmittel, Schneidmaschinen, Lüftungsanlagen, technischer Chemie, Sicherheitsprodukten und weiteren Artikeln, die vor, während und nach dem Schweißen verwendet werden.

Der Hauptsitz und das Hauptgeschäft befinden sich in Toruń in Zentralpolen. Dank der guten Lage und dem attraktiven Angebotes sind wir ein interessanter Partner für ausländische Kunden. Das internationale Geschäft ist eine der wichtigsten und perspektivischen Aktivitäten in unserer Organisation. Wir sind auf der Suche nach langfristigen Partnerschaften, die unseren Kunden und uns Zufriedenheit und gute finanzielle Ergebnisse bringen werden.

Die größten Vorteile unserer Firma sind das komplexe Angebot, professionelles und qualifiziertes mehrsprachiges Personal und eine gut entwickelte und organisierte Logistik, die kurze Lieferzeiten garantiert.

Um die höchste Qualität der Dienstleistung und die Komplexität des Angebots zu erfüllen, haben wir die Produktreihen MOST und GOLD geschaffen, die unseren Partnern helfen, einzigartige und zuverlässige Ware als die Option zu internationalen bekannten Herstellern zu finden. Unsere Produkte werden im Katalog 2023 präsentiert. Wir glauben, daß der Papierkatalog ein perfektes Werkzeug und Führer durch das gesamte Schweiß- und Schneidensortiment ist. Zusätzlich versichern wir Ihnen den Zugang zu allen notwendigen Informationen, die in elektronischen Versionen veröffentlicht sind.

INHALT

01	SCHWEISSANLAGEN UND BOLZENSCHWEISSGERÄTE	2	
02	AUTOMATISIERUNG VON PRODUKTIONSPROZESSEN.....	90	
03	CNC-MASCHINEN UND GAS-ZUBEHÖR.	112	
04	ARBEITSSCHUTZ.....	140	
05.1	ANORDNUNG DES SCHWEISSPLATZES	168	
05.2	FILTRATIONS UND BELÜFTUNGSANLAGEN.....	186	
05.3	BEFESTIGUNGSTECHNIK.....	196	
05.4	NAHTRANSPORT SYSTEMLÖSUNGEN.....	230	
06	INDUSTRIELLE CHEMIE..	236	
07	LÖTTECHNIK.....	254	
08	SCHLEIFMITTEL UND SCHLEIFGERÄTE.....	262	
09	BANDSÄGEMASCHINEN UND BANDSÄGEBLÄTTER... ..	324	
10	SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE.....	332	

01



SCHWEISSANLAGEN UND BOLZENSCHWEISSGERÄTE

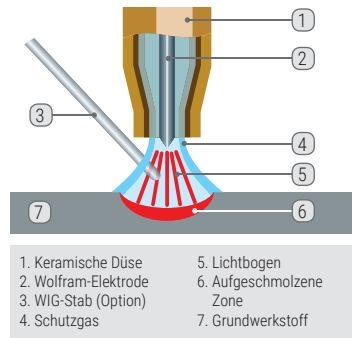
INHALT

1. MIG/MAG-Schweissanlagen	6
2. WIG-Schweissanlagen	18
3. Laser-schweissmaschinen	22
4. MMA-Schweissanlagen	24
5. Induktionsheizer	26
6. Bolzenschweissen	28
7. Formieren beim elektroschweissen	34
7.1. Argonpolster-Schweißzubehör	34
7.2. Formierpaste	40
7.3. Keramische Badsicherungen	40
8. Schweissbrenner und zubehör	41
8.1. MIG/MAG Schweißbrenner	41
8.2. Stromdüsen for MIG/MAG Schweißbrennern	54
8.3. Führungsspiralen für MIG/MAG-Schweißbrenner	54
8.4. Ersatzteile für MIG/MAG-KEMPPPI-Schweißbrenner	55
8.5. Ersatzteile für MIG/MAG FRONIUS-Brenner	58
8.6. Sonderzubehör für MIG/MAG-Brenner	60
8.7. WIG Schweißbrenner	61
8.8. Ersatzteile für WIG-Schweißbrenner	73
8.9. Wolframelektroden und Elektrodenschleifgeräte	82
9. Zubehör	84

Einführung

Jede Methode des Lichtbogenschweißens hat ihre eigene Spezifität, die sich aus dem Bereich der Parameter, der Dichte und den Eigenschaften des Lichtbogens (chemische Zusammensetzung des Lichtbogenraums, Art des Materials der Elektroden usw.) und der Art und Weise, wie das Metall durch den Lichtbogen läuft, ergibt. So möchten wir Ihnen in unserem neuen Katalog einige der beliebtesten Schweißverfahren und die dafür ausgewählten Geräte vorstellen.

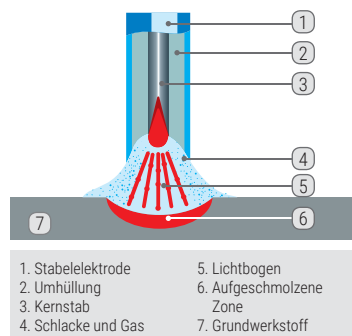
WIG: Wolfram-Inert-Gas Lichtbogenschweißen mit Wolfram-Elektrode im Schutzgasmantel



Methode 141 (WIG) ist eine Methode des Lichtbogenschweißens, bei der während des Lichtbogens Wärme abgegeben wird zwischen der nicht abschmelzenden (Wolfram-) Elektrode und dem zu schweißenden Material entsteht. Das Material bildet eine Aufgeschmolzene Zone, die durch ein Schutzgas wie Argon oder Helium vor Oxidation geschützt ist. Anders als beim MIG-Verfahren besteht die Elektrode aus Wolfram oder dessen Legierungen hergestellt, die einen sehr hohen Schmelzpunkt haben, was wiederum verhindert, dass die nicht abschmelzende Elektrode eine Schweißnaht bildet.

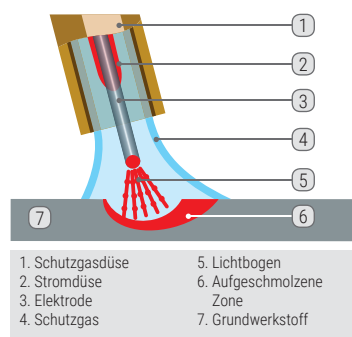
Wenn ein Schweißzusatz benötigt wird, so wird der Schweißzusatz in der Regel vom Schweißer von Hand an die zu schweißende Stelle eingeführt - meist in Form von Schweißstäben. Es gibt auch eine Möglichkeit, die Zuführung des Schweißzusatzes mit Hilfe von Kaltdrahtvorschüben zu automatisieren, die es ermöglichen das Material mit einem separaten Drahtleiter an die Schweißstelle geliefert werden kann. WIG-Schweißen ist für das Schweißen in allen Positionen mit Gleichstrom (unlegierte, legierte Stähle) oder Wechselstrom (Aluminium).

Elektrodenschweißen



Elektrodenschweißen Methode 111 (MMA), auch bekannt als Shielded Metal Arc Welding (SMAW), ist ein Lichtbogenhandschweißverfahren, das zum Verbinden von Metallen mittels abschmelzender (umhüllter) Elektroden verwendet wird. Der elektrische Strom wird in Wärme umgewandelt und ein Schweißlichtbogen wird zwischen der abschmelzenden Elektrode und dem geschweißten Material ein Lichtbogen gebrannt, der die Elektrode und das geschweißte Material aufschmilzt und dauerhaft verbindet. Die Elektrode, die in einem geeigneten Winkel zur Schweißstelle positioniert ist, wird manuell vom Schweißer bewegt. Der Schweißlichtbogen kann mit Gleichstrom (DC) mit Plus- oder Minuspolarität oder mit Wechselstrom (AC) betrieben werden. Die Umhüllung der Elektrode ist so ausgelegt, dass beim Schweißen ein Schutzgas und eine Schlacke entstehen, um die jeden in die Aufgeschmolzene Zone gelangenden Materialtropfen vor Luft, insbesondere vor Sauerstoff zu schützen. Das Schweißen mit umhüllter Elektrode ist ein Schweißverfahren, das auf das Jahr 1885 zurückgeht und ist immer noch weltweit verbreitet.

MIG/MAG Schweißen



Das Schweißverfahren 131/135 (GMAW – Gas Metal Arc Welding) ist in Polen besser bekannt als MIG (Metal Inert Gas)/MAG (Metal Active Gas). Das MIG ist ein Lichtbogenschweißverfahren, bei dem das schweißende Material und der Elektrodendraht aufgeschmolzen werden, um eine sogenannte "Aufgeschmolzene Zone" zu bilden, die gegen ein inertes Schutzgas (meist Argon) vor Oxidation geschützt wird. Das MAG-Verfahren verwendet als Schutzgas, im Gegensatz zum MIG-Verfahren, Aktivgase, meist Argon-CO₂-Gemische. Der Schweißdraht wird von der Zuführung durch ein Rollensystem zugeführt, so dass durch die Kontaktspitze im Schweißbrenner zugeführt wird, wo auch der Strom zugeführt wird. Das Schweißen von Werkstoffen wird in der Regel mit Gleichstrom (DC) mit Pluspolarität am Schweißbrenner mit Schutzgas durchgeführt. Das Gas bildet ein Plasma, das den Werkstoff vom Elektrodendraht auf die Aufgeschmolzene Zone im Schweißlichtbogen überträgt.

MIG/MAG-Schweißen kann halbautomatisch, mechanisiert oder automatisch erfolgen. Daher werden diese Methoden von den Herstellern der Geräte, aus denen sich ihre Variationen zusammensetzen, ständig weiterentwickelt. Zu den bekanntesten Varianten des MIG/MAG-Verfahrens gehören TwinPulseXT, Pulse, SpeedPulseXT, SpeedUp, SpeedArc, SpeedRoot, SpeedCold.

Liste der Richtlinien, Normen und Symbole, die im Kapitel "Schweißanlagen" verwendet werden:**a/ Richtlinien**

- Niederspannungsrichtlinie LVD 2014/35/EU.
- Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit EMV 2014/30/EU.
- Richtlinie zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten RoHS 2011/65/EU.
- Richtlinie 2012/19/EU WEEE II (WEEE - Waste electrical and electronic equipment - Elektrische und elektronische Altgeräte).
- Ecodesign Directive 2009/125/EC and Commission Regulation (EU) 2019/1784

Hinweis: Schweißgeräte fallen nicht unter die Maschinenrichtlinie 2006/42/EU!

b/ Normen

- EN 60974-1:2018 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 1: Stromquellen zum Schweißen.
- EN 60974-10:2014 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 10: Anforderungen an die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV).
- EN 60974-4: 2017 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 4: Periodische Inspektion und Prüfung.
- EN ISO 13918: 2002 Schweißen - Bolzen und Keramikringe für das Lichtbogenbolzenschweißen.

c/ Einige Symbole und Begriffe

IP-Schutzart (IP): der Schutzgrad, den das Gehäuse des elektrischen Geräts gegen den Zugang zu gefährlichen inneren Teilen oder das Eindringen von Festkörpern (erste Ziffer des Codes) und Wasser (zweite Ziffer des Codes) bietet.

Am gebräuchlichsten:

- **IP21:** Schutz gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen mit dem Finger, Schutz gegen Fremdkörper mit einem Durchmesser von 12,5 mm und größer, und Schutz gegen fallende Wassertropfen. Das Gerät ist nur für den Innenbereich geeignet.
- **IP23:** Schutz gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen mit dem Finger, Schutz gegen Fremdkörper mit einem Durchmesser von 12,5 mm und größer, und Schutz gegen Sprühwasser in einem beliebigen Winkel bis zu 60° aus der Senkrechten auf jeder Seite. Das Gerät ist für den Außeneinsatz geeignet.
- **IP34:** Schutz gegen den Zugang zu gefährlichen Teilen mit einem Werkzeug, Schutz gegen feste Fremdkörper mit einem Durchmesser von 2,5 mm und größer und Schutz gegen Spritzwasser aus allen Richtungen. Das Gerät ist für den Außeneinsatz geeignet.
- **S** (Erweiterung), z. B. IP21S: Prüfung auf schädliche Wirkungen durch eindringendes Wasser, wenn die beweglichen Teile des Geräts (z. B. der Rotor der rotierenden Maschine) stillstehen.

Isolierstoffklasse: Das ist eine Buchstabenbezeichnung der verwendeten Isolierstoffe, die über die maximale Betriebs-temperatur des Transformators informiert. Betriebstemperatur des Transformators, deren Überschreitung im Dauerbetrieb die Lebensdauer und die Zeit des störungsfreien Betriebs des Transformators verkürzt.

Die gebräuchlichsten sind:

F - maximale dauerhaft zulässige Temperatur 155°C.

H - maximale dauerhaft zulässige Temperatur 180°C.

Der Schweißstrom in der Einschaltdauer X (%) nach EN 60974-1: 2018 wird bei einer Umgebungstemperatur von 40°C und für 10 Minuten gemessen. Ein Schweißstrom von 100 A bei einer Einschaltdauer von 60% bedeutet zum Beispiel, dass die Maschine 6 Minuten lang kontinuierlich mit 100 A schweißen kann, gefolgt von einer 4-minütigen Abkühlphase.

d/ Obligatorische Geräteprüfung

Gemäß den Bestimmungen des Arbeitsgesetzes: "Die gesamte Verantwortung für den sicheren Gebrauch von Maschinen und Geräten liegt beim den Eigentümer". Daraus ergibt sich die Verpflichtung, periodische Prüfungen und Prüfungen nach der Reparatur von Geräten durchzuführen. Periodische Prüfungen werden mindestens einmal pro Jahr durchgeführt (Rechtsgrundlage EN ISO 17662 Abschnitt 4.2), Nachreparaturprüfungen nach jeder Reparatur, die Schweißfunktionalität wiederhergestellt hat (Rechtsgrundlage: EN 60974-4 Abschnitt 4.6). Alle oben genannten Dienstleistungen werden durchgeführt von technischer Unterstützung der Firma **RYWAL-RHC**.

ACHTUNG!

1. Wir behalten uns das Recht vor, die technischen Parameter zu ändern.
2. Gepostete Produktfotos können andere Versionen zeigen.
3. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unsere Mitarbeiter.
4. Es ist möglich, Präsentationen von einigen Geräten aus unserem Angebot zu bestellen.

▼ 1. MIG/MAG-SCHWEISSANLAGEN



FANMIG MOST 212 LCD



PRG	MATERIAL	GAS	D.
01	Fe-Stahl Draht	Ar/CO2	0.6
02	Fe-Stahl Draht	Ar/CO2	0.8
03	Fe-Stahl Draht	Ar/CO2	1.0
04	Fe-Stahl Draht	CO2	0.6
05	Fe-Stahl Draht	CO2	0.8
SYN		4T	230V
02	Fe-Stahl Draht	Ar/CO2	0.8

Lieferumfang:

Das Gerät wird mit einem Massekabel zum Schweißen mit umhüllten Elektroden geliefert, Gasschlauch und Betriebsanleitung, Standardrollen für 0,8-1,0 mm Stahl Draht geliefert.

Optionale Schweißbrenner und Zubehör:

- Schweißbrenner M24 SGRIP 3 m - 55 08 302430
- Schweißbrenner M24 SGRIP 4 m - 55 08 302440
- Schweißbrenner M24 SGRIP 5 m - 55 08 302450
- Schweißbrenner M1 3 m - 55 08 305080
- Schweißbrenner M1 4 m - 55 08 305081
- Schweißbrenner M1 5 m - 55 08 305082
- WIG-Schweißbrenner WIG 26 SGRIP 4 m - 56 01 082622
- Rolle 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rolle 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Optionales Zubehör für das Schweißen und Löten von Aluminium (empfohlener Drahtdurchmesser 1,0 mm, Sorte AlMg5):

- Rolle 1.0AL-1.2AL - 51 13 007863
- Tefloneinsätze für Griff:
55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)
- Messingrohr für Euro-Steckdose - 51 13 008011.

Die FANMIG 212 LCD ist ein moderner Inverter-Halbbauautomat zum MIG/MAG-, WIG-DC- (Reibungszündung) oder MMA-Schweißen mit umhüllter Elektrode. Die Maschine ist synergetisch gesteuert und verfügt über einen großen Satz von Programmen zum Schweißen von Stahl, Edelstahl und Aluminium. Darüber hinaus ist ein Programm für das Löten von CuSi3 Ø0,8 mm und 1,0 mm verfügbar. Die FANMIG 212 LCD ist eine kompakte Einheit, d.h. Stromquelle und Zuführung befinden sich in einem Gehäuse. Auf der hinteren Ablage kann eine Gasflasche mit einer maximalen Höhe von 120 cm untergebracht werden.

Das Gerät wird von einem einphasigen 230-V-Netz versorgt. Ein PFC-Filter (Power Factor Correction) ist in das Gerät integriert. Die Vorteile von Wechselrichtern mit integrierter PFC sind eine höhere Energieeffizienz, eine geringere Belastung des Netzes (schwächere Sicherung), eine größere Toleranz gegenüber Schwankungen des Versorgungsstroms und weniger vom Gerät erzeugte Störungen.

Der 4-Rollen-Drahtvorschub ermöglicht das Schweißen mit Draht ab 15 kg /K300 Spulen. Die empfohlenen Drahtdurchmesser für Stahl sind 0,8 mm und 1,0 mm, für Aluminium 1,0 mm. Nach einer Umpolung ist es auch möglich, selbstverzehrende Pulverdrähte Ø0,8-0,9 mm zu verwenden.

Hauptverwendung:

- leichte Reparaturarbeiten,
- Karosseriereparaturen,
- Handwerkliche Arbeiten, Herstellung von leichten Stahlkonstruktionen,
- Hobbys.

Das Bedienfeld ist mit einem LCD-Farbdisplay ausgestattet, das Meldungen in polnischer Sprache anzeigt. Die Einstellung der Parameter erfolgt über zwei Drehknöpfe, mit denen die einzelnen Funktionen und deren Werte ausgewählt und übernommen werden.

Modell	FANMIG 212 LCD
Netzanschluß	1x230 V / 50-60 Hz
Schweißstrombereich	25-200 A
■ MIG/MAG	10-200 A
■ WIG	10-200 A
■ MMA	10-200 A
Leerlaufspannung (MMA) U_0	67 V
Sicherung	16 C (träge Sicherung)
Arbeitsspannung I_{eff}	16 A (MMA)
Arbeitsspannung I_{max}	30,5 A
Zulässige Belastung bei	
■ MIG/MAG	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100%
■ WIG	200 A/35%; 160 A/60%; 140 A/100%
■ MMA	200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1,5-17,0 m/min
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP 23S
Rolle	4 x 30/22
Maße	474 x 911 x 670 mm
Gewicht	44,5 kg
Bestell-Nr	51 00 023700



FANMIG MOST 202 LCD - halbautomatische Schweißinvertermaschine

FANMIG 202 LCD ist eine moderne halbautomatische Schweißinvertermaschine konzipiert für MIG/MAG-Schweißen, WIG DC (Reibungszündung) und MMA Elektrodenschweißen. Das Gerät ist synergetisch und enthält eine breite Palette von Programmen für Stahl, Edelstahl und Aluminium. Der Vorteil eines Inverters mit PFC (Power Factor Correction) sind: höhere energetische Effektivität, geringere Belastung für das Stromnetz, größere Toleranz gegenüber Stromschwankungen und weniger vom Gerät erzeugte Störungen. Der Drahtvorschub ermöglicht das Draht Schweißen mit 5 kg / D200 Spulen. Empfohlene Stahldrahtdurchmesser sind 0,8-1,0 mm und 1,0 mm für Aluminium. Nach der Umstellung auf Polarisation ist es möglich, selbstschützende Pulverdrähte mit einem Durchmesser von Ø0,8-0,9 mm zu verwenden. CuSi3 Ø0,8 mm und 1,0 mm Lötprogramme sind verfügbar.

MIG/MAG-Schweißen von Stahl, Edelstahl, Aluminium oder Hartlötten erfordern keine großen Investitionen!

Das mit einem Display ausgestattete Bedienfeld zeigt Textmeldungen an.

NEU



PRG	MATERIAL	GAS	D.
01	Fe-Stahldraht	Ar/CO2	0.6
02	Fe-Stahldraht	Ar/CO2	0.8
03	Fe-Stahldraht	Ar/CO2	1.0
04	Fe-Stahldraht	CO2	0.6
05	Fe-Stahldraht	CO2	0.8
SYN		4T	230V
02	Fe-Stahldraht	Ar/CO2	0.8

Lieferumfang:

Das Gerät wird mit Massekabel zum Elektrodeschweißen, einem Gasschlauch, Bedienungsanleitung und Standardrollen für 0,8-1,0 mm Stahldraht geliefert.

Optionale Schweißbrenner und Zubehör:

- Schweißbrenner M24 SGRIP 3 m - 55 08 302430
- Schweißbrenner M24 SGRIP 4 m - 55 08 302440
- Schweißbrenner M24 SGRIP 5 m - 55 08 302450
- Schweißbrenner M1 3 m - 55 08 305080
- Schweißbrenner M1 4 m - 55 08 305081
- Schweißbrenner M1 5 m - 55 08 305082
- WIG-Schweißbrenner WIG 26 SGRIP 4 m - 56 01 082622
- Rolle 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rolle 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Zubehör zum Schweißen und Lötten von Aluminium (empfohlener Drahtdurchmesser: 1,0 mm, AlMg5):

- 1,0 AL - 1,2 AL Rolle - 51 13 007863.
- Teflon-Führungsspirale für Schweißbrenner: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m).
- Messingrohr für den EURO-Anschluss - 51 13 008011.
- Schweißbrenner M24 AL SGRIP 2 m.

Modell	FANMIG 202 LCD
Netzanschluß	1x230/ 50-60 V/ Hz
Schweißstrombereich	20-200 A
■ MIG/MAG	10-200 A
■ WIG	10-200 A
■ MMA	10-200 A
Leerlaufspannung (MMA) U ₀	67 V
Sicherung (träge)	16 C (träge Sicherung)
Arbeitsspannung I _{eff}	15,7 A
Arbeitsspannung I _{1max}	30,5 A
Zulässige Belastung bei	
■ MIG/MAG	200 A/30%; 150 A/60%; 130 A/100%
■ WIG	200 A/35%; 150 A/60%; 140 A/100%
■ MMA	200 A/25%; 140 A/60%; 120 A/100%
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1,5-17,0 m/min
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP 23S
Rolle	2 x 30/22
Maße	215x540x410 mm
Gewicht	17,7 kg
Bestell-Nr	51 00 023690



FANMIG J5 and J5 Pulse MOST - halbautomatische Impulsschweiß-Invertermaschinen

Kombination aus Einfachheit der Einstellungen und hoher Lichtbogenqualität.



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-12>



FANMIG J5

FANMIG J5 Pulse



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-9>

Bestseller

Modell	FANMIG J5	FANMIG J5 Pulse
Netzanschluß	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%	
Schweißstrombereich		
▪ MIG/MAG	30-200 A	20-200 A
▪ MMA	10-160 A	20-180 A
▪ WIG	10-180	-
Leerlaufspannung U_0	60 V	69 V
Sicherung (träge)	16 A (träge Sicherung)	16 A (träge Sicherung)
Nominale Leistungsaufnahme S1 (X 100%)		
▪ MIG/MAG	3,9 kVA	7,5 kVA (MIG/MAG Pulse)
▪ MMA	6,8 kVA	8,0 kVA
Zulässige Belastung bei		
▪ MIG/MAG	200 A/24 V/20%	200 A/24 V/20%
	90 A/18,5 V/100%	89 A/18 V/100%
▪ MMA	160 A/26,4 V/20%	180 A/27,2 V/20%
	71,5 A/22,8 V/100%	80 A/23,2 V/100%
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	2-11,5 m/min	1-15 m/min
Schutzart	IP 21S	IP 21S
Maße	440x180x350 mm	490x210x410 mm
Gewicht	9,2 kg	13,3 kg
Bestell-Nr	51 00 020190	51 00 020195

FANMIG J5 Pulse MOST ist ein moderner halbautomatischer Inverter für MIG/MAG- und MMA-Schweißen. Das Gerät ist ausgelegt für das Stahl-, Edelstahl- oder Aluminiumschweißen in Schutzgasumgebung. FANMIG J5 Pulse bietet synergetische Programme zum Puls- oder Doppelpuls Schweißen von verschiedenen Materialien. Synergieprogramme sind verfügbar für Stahl-/Edelstahldraht 0,8 und 1,0 mm oder Aluminium 1,0 und 1,2 mm, für Kurzlichtbogen, Impuls- und Doppelpulslichtbogen. Die Einstellung des Parameters ist sehr einfach: Material, Schweißverfahren, Drahtdurchmesser und Schweißstrom - die Maschine ist bereit zum Schweißen. Im Menü gibt es folgende Drucktaster-Funktion: 2T; 4T mit Kraterfüllung oder ohne; Punkt- und Intervallschweißen. Das Gerät eignet sich hervorragend für den Einsatz im Handwerk, bei Karosseriearbeiten, Reparaturen oder bei Hobbyarbeiten etc. Der 2-Rollen-Drahtvorschub ermöglicht das Schweißen mit 5 kg/D200 und 1 kg Spulen.

Vorteile der FANMIG J5 Pulse MOST

- Höherer Schweißstrom als bei vergleichbaren, herkömmlichen halbautomatischen Maschinen, die vom 230-V-Netz versorgt werden.
- Sehr gute Schweißigenschaften sowohl im MAG- als auch im MMA-Verfahren.
- Display für Schweißstromdaten und Parametereinstellungen.
- Euro-Buchse passend für alle MIG/MAG-Brenner.
- Typische Schliffbuchse (35/50).
- Geringe Masse durch die Inverter-Stromquelle.
- Geräuscharmer Lüfter.
- Synergisches MIG/MAG, Puls und Doppelpuls, MMA.
- Möglichkeit, Aluminium zu schweißen oder zu löten mit speziellem Schweißbrenner M24 AL SGRIP 2 m
- Viele Zusatzfunktionen im internen Menü.

Lieferumfang:

Das Gerät wird in einem Karton mit Erdungskabel, einem Gasschlauch und Bedienungsanleitung geliefert.

Der Drahtvorschub ist ausgestattet mit Standardrollen 0,8-1,0 mm für Stahl Draht (51 13 007833) und zusätzlich mit einer Rolle 1,0-1,2 AL (51 13 00780A).

FANMIG J5 and J5 Pulse: Der 2-Rollen-Drahtvorschub ermöglicht Schweißen mit 5 kg/D200 und 1 kg Spulen.

Lieferumfang:

Das Gerät wird in einem Karton mit Erdungskabel, einem Gasschlauch und Bedienungsanleitung geliefert.

Der Drahtvorschub ist mit Standard 0,8-1,0 mm Rollen für Stahldraht (51 13 007833) ausgestattet.

Für FANMIG J5 Pulse zusätzlich eine Rolle 1,0 - 1,2 AL (51 13 00780A).

Zusätzliche Schweißbrenner und Zubehör:

- Schweißbrenner M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530
- Schweißbrenner M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540
- Schweißbrenner M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550
- Schweißbrenner WIG 26 V MOST 4 m - 56 01 062634 (Nur für FANMIG J5)
- Schweißbrenner M24 ALSGRIP für Aluminium 2 m - 55 08 302420 (Nur für FANMIG J5 Pulse)
- Rolle 0,8-1,0 - 51 13 007833 (inklusive)
- Rolle 0,6-0,8 - 51 13 007801 (optional)
- WUS HD Schweißwagen - 50 03 003942
- MOST Schweißzange - 57 00 004707



FANMIG MOST J23 - halbautomatische Schweißinverteranlage

FANMIG MOST J23 ist eine moderne halbautomatische Schweißinvertermaschine, die für das MIG/MAG-Schweißen konzipiert ist. Das Gerät ist für das Stahl- und Edelstahlschweißen mit Schutzgas im Handwerk, Karosseriebau und Heimwerkerbereich vorgesehen.

Vorteile der FANMIG J23:

- Höherer Schweißstrom als bei ähnlichen, herkömmlichen halbautomatischen Maschinen mit 230-V-Netzanschluss.
- Sehr gute Schweißigenschaften. Einstellung des Schweißstroms Potentiometer und das Potentiometer für die Drahtvorschubgeschwindigkeit in der gleichen Position garantiert einen stabilen, ruhigen Schweißlichtbogen mit minimalen Spritzern.
- Ein stabiler Wagen, der für den Transport einer kleinen Flasche (Gasflasche max. 20 cm Durchmesser und Höhe bis 120 cm), vordere schwenkbare Räder mit Bremse.
- Möglichkeit des Schweißens mit 15 kg oder 5 kg Spulen.
- Schweißstromanzeige.
- Metallkomponenten des Drahtvorschubmechanismus mit typischer Rollengröße 22/30.
- Euro-Buchse passend für alle MIG/MAG-Brenner.
- Langlebiges Gehäuse, pulverbeschichtete Abdeckungen.
- Geringes Gewicht - nur 24 kg.
- Leises Kühlgebläse.
- Bewährte Marke MOST.

Lieferumfang:

Das Gerät wird in einem Karton mit Erdungskabel, einem Gasschlauch, einem Adapter für 5 kg-Spule und Bedienungsanleitung geliefert. Das Drahtvorschubgerät ist mit Standardrollen 0,8-1,0 mm für Stahldraht ausgestattet (51 13 007826).

Weitere Schweißbrenner und Zubehör:

- Schweißbrenner M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530
- Schweißbrenner M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540
- Schweißbrenner M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550
- Rolle 0,6-0,8 mm - 51 13 007783



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-4>

Traditionelles Gehäuse - moderne Einrichtung



Modell	FANMIG J23
Netzanschluß	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%
Schweißstrombereich ■ MIG/MAG	30-180 A
Leerlaufspannung U_0	52 V
Sicherung (träge)	16 A (träge Sicherung)
Nominale Leistungsaufnahme S_1	7 kVA
Arbeitsspannung I_{eff}	16 A
Arbeitsspannung I_{Tmax}	35 A
Zulässige Belastung bei ■ MIG/MAG	180 A/23 V/20% 103 A/19,2 V/60% 80 A/18 V/100%
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1,5-14 m/min
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP 21S
Rolle	30/22 (Typ Cooptim)
Maße	890x453x668 mm
Gewicht	24 kg
Bestell-Nr	51 00 020188**

** Wird als Kit mit Wagen zur Selbstmontage geliefert.



FANMIG MOST 2500i / 3200i / 3200i mobil / 2500i halbautomatischer Schweißinverter

*Inverter = geringes Gewicht
bei gesenkter Leistungsaufnahme!*



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-1>



Vorteile der i-FANMIG-Geräte:

- Kompakte Größe.
- 4 Vorschubrollen Drahtvorschübe.
- 15 kg oder 5 kg Spulen verfügbar.
- MIG/MAG oder MMA-Schweißverfahren.
- Synergie: 12 Programme für Stahl, Aluminium und rostfreien Stahl.
- Multifunktionsknopf.
- Speicher für sechs eigene Programme.
- Schweißstromanzeige.

Bestseller

Modell	FANMIG 2500i	FANMIG 3200i	FANMIG 3200i mobil
Netzanschluß	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Schweißstrombereich			
▪ MIG/MAG	20-250 A	20-315 A	20-315 A
▪ MMA	30-250 A	30-300 A	30-300 A
Leerlaufspannung U_0	54,4 V	63,1 V	63,1 V
Sicherung (träge)	16 A	16 A	16 A
Zulässige Belastung bei			
▪ MIG/MAG	250 A / 60% 210 A / 100%	315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100%	315 A / 25% 250 A / 60% 210 A / 100%
▪ MMA	250 A / 50% 230 A / 60% 190 A / 100%	300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%	300 A / 20% 230 A / 60% 190 A / 100%
Schweißstromeinstellung	Stufenlos	Stufenlos	Stufenlos
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1-17 m/min	1-17 m/min	1-15 m/min
Schweißbrennerkühlung	Gas	Gas	Gas
Schweißbrenner (Gas)	M24 oder M25 MOST	M24, M25 oder M36 MOST	M24, M25 oder M36 MOST
Isolationsklasse	H	H	H
Schutzart	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Maße	868x500x806 mm	868x500x806 mm	240x650x438 mm
Gewicht	47,6 kg	47,6 kg	26,6 kg
Bestell-Nr	51 00 023705	51 00 023715	51 00 023720

Lieferumfang:

Gerät wird im Karton mit Netzstecker geliefert (CEE 16 A). Ausstattung mit Erdungskabel und Gasschlauch, Bedienungsanleitung sowie einem Frontplatten-Bügelschutz zur Selbstmontage. Der Drahtvorschub hat Rollen zum Schweißen von 0,8-1,0 mm Stahldraht.



FANMIG MOST 340i - halbautomatische Inverter-Schweißmaschine

Die FANMIG 340i ist eine moderne halbautomatische Inverter-Schweißmaschine für das MIG/MAG- oder MMA-Schweißen mit umhüllter Elektrode. FANMIG 340i ist ein natürlicher Nachfolger älterer kompakter Halbautomaten mit Stufenregelung des Schweißstroms ("Transformator"), wie z.B. FANMIG320-4 MOST. Das Gerät wird zum Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl oder Aluminium nach Anpassung von Vorschub und Schweißbrenner verwendet. Die Schweißparameter (Spannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit) werden stufenlos eingestellt. Das FANMIG 340i ist ein kompaktes Gerät, d.h. Stromquelle und Vorschubgerät sind in einem Gehäuse. Das Gerät wird von einer dreiphasigen Stromversorgung von 3x400 V versorgt. Der 4-Rollen-Drahtvorschub ermöglicht das Schweißen mit Draht ab 15 kg / K300 Spulen. Empfohlene Drahtdurchmesser für Stahl sind 0,8 mm; 1,0 mm oder 1,2 mm, für Aluminium 1,0 mm. Nach einer Umpolung ist es auch möglich, Ø 0,8-0,9 mm selbsthaftende Pulverdrähte zu verwenden.



Hauptanwendung:

- Reparaturarbeiten,
- Karosseriereparaturen,
- Handwerkliche Arbeiten, Herstellung von leichten Stahlkonstruktionen,
- stationäres Schweißen.

Das Bedienfeld ist mit zwei Anzeigen für die Schweißparameter ausgestattet. Die Parametereinstellung erfolgt über zwei Drehregler, der Lichtbogen kann über die Induktivität eingestellt werden. Mit Schaltern wird das MIG-/MMA-Schweißverfahren oder der 2T/4T-Schweißgriffschaltermodus gewählt.



Bestseller

Modell	FANMIG 340i
Stromversorgung	3x400 V/ 50-60 V/ Hz
Schweißstrombereich	50-350 A
■ MIG/MAG	20-350 A
■ MMA	
Leerlaufspannung U_0	61,5 V
Sicherung (träge)	25 A
Arbeitsspannung I_{eff}	14,5 A (MMA)
Arbeitsspannung I_{1max}	23 A
Zulässige Belastung bei	350 A / 50%
■ MIG/MAG und MMA	285 A / 60%
	221 A / 100%
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1 - 18 m/min
Isolationsklasse	F
IP Schutzklasse	IP 21S
Rolle	4 x 30/22
Maße	900 x 450 x 755 mm
Gewicht	52 kg
Bestell-Nr	51 00 023730

Der Lieferumfang:

Das Gerät wird mit einem Erdungskabel, einem Gasschlauch und einer Gebrauchsanweisung geliefert, Standardrollen für 1,0-1,2 mm Stahldraht.

Optionale Schweißbrenner und Zubehör:

- Schweißbrenner M22 SGRIP 3 m - 55 08 305090
- Schweißbrenner M22 SGRIP 4 m - 55 08 305091
- Schweißbrenner M22 SGRIP 5 m - 55 08 305092
- Schweißbrenner M22M (drehbarer Schwanenhals) 3 m - 55 08 305095
- Schweißbrenner M22M (drehbarer Schwanenhals) 4 m - 55 08 305096
- Schweißbrenner M22M (drehbarer Schwanenhals) 5 m - 55 08 305097
- Schweißbrenner M36 SGRIP 3 m - 55 08 303630
- Schweißbrenner M36 SGRIP 4 m - 55 08 303640
- Schweißbrenner M36 SGRIP 5 m - 55 08 303650
- Rolle 0,8-1,0 30/22 - 51 13 007826
- Rolle 0,6-0,8 30/22 - 51 13 007783

Optionales Zubehör für das Schweißen und Löten von Aluminium (empfohlener Drahtdurchmesser 1,0 mm, Typ AlMg5):

- Rolle 1,0AL-1,2AL - 51 13 007863 (x2)
- Teflonauskleidung für Schweißbrenner: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)
- Messingrohr für Euro-Steckdose - 51 13 008011.



FANMIG MOST 322 Pulse halbautomatisches Inverterschweißer

"Pulse - der einfachste Weg,
um Spritzer zu vermeiden".

NEU



FANMIG 322 mobil Pulse

FANMIG 322 Pulse

FANMIG 322W Pulse

Die FANMIG 322 Pulse Familie ist eine moderne halbautomatische Schweißinvertermaschine, die für das MIG/MAG-Schweißen und Elektrodenschweißen bestehend aus FANMIG 322 Pulse, FANMIG 322W Pulse und FANMIG 322 mobil Pulse. Neben dem Kurzlichtbogenschweißen ermöglicht sie dem Anwender das Schweißen mit MIG/MAG-Pulsstrom. Alle FANMIG 322 Pulse sind kompakte Geräte: Stromquelle und Drahtvorschub sind in einem Gehäuse untergebracht. Dank seiner Einfachheit in der Anwendung empfiehlt es sich als erstes halbautomatisches "MIG-Puls"-Schweißgerät in Ihrer Werkstatt.

Eigenschaften:

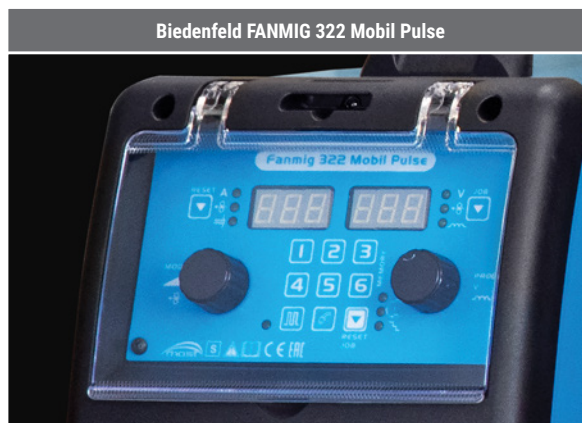
- Das Gerät wird synergetisch betrieben und beinhaltet eine breite Palette von Programmen für Stahl-, Edelstahl- und Aluminium-Impuls- und kurzen Schweißstrom.
- Alle FANMIG 322 Pulse sind auch mit einem Programm zum Löten von verzinkten Blechen ausgestattet.
- Die 4-Rollen-Zuführung ermöglicht das Schweißen mit 15 oder 5 kg Spulen, der empfohlene Durchmesser für Stahldrähte ist 0,8 mm und 1,0 mm, für Aluminium 1,0 mm.
- Inklusive LED-Beleuchtung im Inneren der Drahtvorschubkammer.
- FANMIG 322 Pulse - kompakt mit Schweißbrennergaskühlung.
- FANMIG 322W Pulse - kompakt mit Schweißbrenner-Wasserkühlung.
- FANMIG 322 mobil Pulse - reduziert auf die Größe eines großen Drahtvorschubs.

Hauptvorteile von MIG/MAG-Puls:

- Keine oder minimale Spritzer.
- Glatte Nahtoberfläche und hohe Ästhetik der Naht.
- Unerlässlich für das Schweißen von Edelstahl und Aluminium.
- Kraterfüllende Eigenschaft.

Bedienfeld:

- zwei Multifunktionsknöpfe,
- Displays zeigen Parameter- und Istwerte während des Schweißens an,
- LEDs zeigen die Einheiten der Parameter auf dem Display an,
- Speicher für 6 kundenspezifische Programme.



Bestseller

Modell	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
Netzanschluß	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz	3x400 / 50-60 V/ Hz
Schweißstrombereich ▪ MIG/MAG ▪ MMA	20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	20 A / 15,0 V 315 A / 29,8 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V	20 A / 15,0 V 10 A / 20,4 V 300 A / 32,0 V 315 A / 29,8 V
Leerlaufspannung U₀	63 V	63 V	63 V
Sicherung (träge)	16 A (träge Sicherung)	16 A (träge Sicherung)	16 A (träge Sicherung)
Zulässige Belastung bei ▪ MIG/MAG ▪ MMA	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%	315 A / 29,8 V / 25% 250 A / 26,5 V / 60% 210 A / 24,5 V / 100% 300 A / 32,0 V / 20% 230 A / 29,2 V / 60% 190 A / 27,6 V / 100%
Schweißstromeinstellung	Stufenlos	Stufenlos	Stufenlos
Drahtzuführung	4-Rolle	4-Rolle	4-Rolle
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1-20 m/min	1-16 m/min	1-20 m/min
Schweißbrennerkühlung	Gas	Gas	Flüssigkeit or gas
Kühlleistung Q=1 l/min	-	-	0.74 kW
Tankkapazität	-	-	4 l
Maximaler Druck	-	-	3,5 bar
Maximaler Durchfluss	-	-	8 l/min
Isolationsklasse	H	H	H
Schutzart	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Maße	670x911x474 mm	438x650x240 mm	884x902x474 mm
Gewicht	47,6 kg	26,6 kg	72,5 kg
Bestell-Nr	51 00 023910	51 00 023930	51 00 023920

Lieferumfang:

Das Gerät wird in einem Karton inklusive Netzstecker (CEE 16 A) geliefert. Das Gerät enthält ein Erdungskabel, einen Gasschlauch und eine Bedienungsanleitung. Der Drahtvorschub hat Rollen zum Schweißen von 0,8-1,0 mm Stahldraht. Der Kühler ist mit Kühlmittel gefüllt (FANMIG 322W Pulse).

Weitere Schweißbrenner und Zubehör	FANMIG 322 Pulse	FANMIG 322 mobil Pulse	FANMIG 322W Pulse
	Bestell-Nr	Bestell-Nr	Bestell-Nr
M24 SGRIP Schweißbrenner	3 m - 55 08 302430 4 m - 55 08 302440 5 m - 55 08 302450	3 m - 55 08 302430 4 m - 55 08 302440 5 m - 55 08 302450	-
M38 SGRIP Schweißbrenner	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	3 m - 55 08 303830 4 m - 55 08 303840 5 m - 55 08 303850	-
M240 SGRIP Schweißbrenner (flüssigkeitsgekühlt)	-	-	3 m - 55 08 304243 4 m - 55 08 304244 5 m - 55 08 304245
Schweißbrenner Digimig 355 (LCD-gesteuert)	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	3 m - 55 08 308003 4 m - 55 08 308004 5 m - 55 08 308005	-
Schweißbrenner Digimig 240W UD (LCD-gesteuert, flüssigkeitsgekühlt)	-	-	3 m - 55 08 308020 4 m - 55 08 308021 5 m - 55 08 308022
0,6-0,8 Rolle	51 13 007793	-	51 13 007793
0,8-1,0 Rolle	51 13 007808	51 13 007843	51 13 007808
1,0-1,2 Rolle	51 13 007865	51 13 007893	51 13 007865
0,8AL-1,0AL Rolle	51 13 007809	51 13 007844	51 13 007809
1,0AL-1,2AL Rolle	51 13 007885	51 13 007894	51 13 007885

Achtung!

Beim Schweißen mit Impulsstrom erhöht sich die Erwärmung des Schweißbrenners (um ca. 30%). Bitte verwenden Sie die vom Schweißbrennerhersteller vorgesehenen des Schweißbrenners. Die Lösung dieses Problems ist der Kauf des FANMIG 322W Pulse oder bei anderen FANMIG 322 die Anwendung der Kühlung für die Schweißbrenner Flüssigkeit z.B. durch Anschluss von Fancool 601-WA als Zusatzkühlgerät (Rywal Bestellnummer: 50 03 003805).



FANMIG 5 MOST



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-13>



FANMIG 5 WP

FANMIG 5 WK

FANMIG 5 GK

FANMIG 5 GP

FANMIGi 5 sind die neuen halbautomatischen Inverter-MIG/MAG-Schweißgeräte für industrielle Arbeiten.

Es sind vier Modelle verfügbar:

- FANMIG 5 WP/5 m - 500 A Stromquelle mit separater Zuführung (5 m indirektes Kabel) und Flüssigkeitskühler für die Schweißbrenner
- FANMIG 5 GP/5 m - 500 A Stromquelle mit separater Zuführung (5 m Zwischenkabel) Gaskühlung des Schweißbrenners
- FANMIG 5 WK - kompakte 500 A Stromquelle mit Flüssigkeitskühler Schweißbrenner FANMIG 5 GK - kompakte 500 A Stromquelle mit Gaskühlung des Schweißbrenners

Grundlegende Vorteile der FANMIG 5:

- MIG/MAG-Schweißen mit synergetischen oder manuellen Einstellungen und MMA-Elektrode
- Hoher Schweißstrom von 500A/60% und 420A/100% (MMA 400A/100%)
- Synergieprogramme zum Schweißen von Stahl oder Edelstahl, Aluminium oder anderen Drahtdurchmessern im manuellen Modus
- Einfach zu bedienendes Bedienfeld, identisch für alle Modelle
- Leistungsstarkes Drahtvorschubsystem, Typ 37/19 Rollen, Vorschubgeschwindigkeit 1-25 (kompakt 26) m/min
- Speicher für bis zu 99 Programme

Bestell-Nr:

51 00 023970 - FANMIG 5 WP / 5 m
 51 00 023960 - FANMIG 5 GP / 5 m
 51 00 023955 - FANMIG 5 WK
 51 00 023951 - FANMIG 5 GK

Lieferumfang:

Geräte werden mit Massekabel und Gasschlauch, 1,0-1,2 mm Spulen geliefert. Standard-Zwischenschlauchlängen 5 m, als Option 1,2 m; 10 m oder 15 m. Schweißbrenner - optional. Für das Hochleistungs-MAG-Schweißen empfehlen wir den flüssigkeitsgekühlten Schweißbrenner M6W MOST.

Die FANMIG 5 Maschinen erfüllen die Anforderungen der Ökodesign-Richtlinie 2009/125/ (EU) und der Verordnung 2019/1784 (EU).

Modell	FANMIG 5	
Schweißverfahren	MIG/MAG	MMA
Stromversorgung	3x400 V / 50/60 Hz	
Schweißstrombereich	40 A / 16,0 V - 500 A / 39,0 V	10 A / 20,4 V / 400 A / 36,0 V
Schweißstrom bei:	400 A / 36,0 V	
■ 100% Arbeitszyklus	420 A / 35,0 V	
■ 60% Arbeitszyklus	500 A / 39,0 V	
Einstellung des Schweißstroms	Stufenlos	
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1 - 25 (kompakt 26) m/min	x
Brennerkühlung	Flüssigkeit oder Gas	
Effizienz der Stromquelle	90%	
Leistungsaufnahme im Leerlauf	20 W	
Gehäuseschutzklasse	IP23S	

Abmessungen und Gewichte der einzelnen Modelle finden Sie in der Gebrauchsanweisung.



FANMIG 5 PULSE WP/WK MOST

FANMIGi 5 PULSE sind neue halbautomatische Inverter-MIG/MAG-Schweißgeräte für industrielle Arbeiten.

Zwei Modelle sind verfügbar:

- FANMIG 5 PULSE WP/5 m - 500 A Stromquelle mit separater Zuführung (5 m indirektes Kabel) und Flüssigkühler für die Schweißbrenner.
- FANMIG 5 PULSE WK - kompakte 500 A Stromquelle mit Flüssigkeitskühlung der Schweißbrenner.

Die wichtigsten Vorteile von FANMIG 5 PULSE:

- Möglichkeit des Puls-, Doppelpuls- oder Kurzschlusslichtbogenschweißens im MIG/MAG-Verfahren.
- MIG/MAG-Schweißen mit synergetischer oder manueller Einstellung, Elektrowärme und MMA-Schweißen.
- Hoher Schweißstrom 500 A/60% und 420 A/100% (MMA 400 A/100%).
- Synergieprogramme zum Schweißen von Stahl, Edelstahl oder Aluminium.
- Einfach zu bedienendes Bedienfeld für beide Modelle identisch.
- Leistungsstarkes Drahtvorschubsystem, Typ 37/19 Rollen, Vorschubgeschwindigkeit 1-20 m/min.
- Speicher für bis zu 99 Programme.

NEU



FANMIG 5 PULSE WP

FANMIG 5 PULSE WK

Modell	FANMIG 5 PULSE	
Schweißverfahren	MIG/MAG	MMA
Stromversorgung	3x400 V / 50/60 Hz	
Schweißstrombereich	20 A / 15,0 V 500 A / 39,0 V	10 A / 20,4 V 500 A / 40,0 V
Schweißstrom bei:		
▪ 100% Arbeitszyklus	420 A / 35,0 V	400 A / 36,0 V
▪ 60% Arbeitszyklus	500 A / 39,0 V	450 A / 38,0 V
▪ 55% Arbeitszyklus		500 A / 40,0 V
Einstellung des Schweißstroms	Stufenlos	
Drahtvorschub-Geschwindigkeit	1 - 20 m/min	x
Brennerkühlung	Flüssigkeit	
Effizienz der Stromquelle	88%	
Leistungsaufnahme im Leerlauf	25 W	
Gehäuseschutzklasse	IP23S	

Abmessungen und Gewichte der einzelnen Modelle finden Sie in der Gebrauchsanweisung.

Doppelpuls-Schweißprogramme (DP) sind als Option erhältlich (TOKEN).

Lieferumfang:

Geräte werden mit Massekabel und Gasschlauch, 1,0-1,2 mm Spulen geliefert. Standard-Zwischenschlauchlängen 5 m, als Option 1,2 m; 10 m oder 15 m Schweißbrenner - optional. Für das Hochleistungs-MAG-Schweißen empfehlen wir den flüssigkeitsgekühlten Schweißbrenner M6W MOST (Stahl) oder M6OSW (Aluminium).

Der FANMIG 5 PULSE erfüllt die Anforderungen der Ökodesign-Richtlinie 2009/125/UE und der Verordnung 2019/1784 (EU).

Bestell-Nr.:

- 51 00 023985 - FANMIG 5 PULSE WP / 5 m
- 51 00 023980 - FANMIG 5 PULSE WK





FANCOOL 601-WA MOST Universal-Kühlgerät für Schweißbrenner

Das Kühlgerät FANCOOL 601-WA MOST wird zur Kühlung von MIG / MAG- und WIG-Schweißbrennern eingesetzt. Bei vielen Schweißgeräten stellt die fehlende Flüssigkeitskühlung des Schweißbrenners eine gravierende Einschränkung im Betrieb dar. Nach dem Anschluss des Kühlers können wir flüssigkeitsgekühlte Schweißbrenner verwenden und dies erhöht die Effizienz der Schweißmaschine erheblich. Aus Transportgründen ist der FANCOOL-Kühler werksseitig nicht mit Flüssigkeit befüllt.

Wir empfehlen die Flüssigkeit MOST COOL 30.

Modell	FANCOOL 601-WA MOST
Behälter	max 3,0 l (leer geliefert)
Kühlleistung (Q=1 l/min)	0,55 kW
Maximaler Druck	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Maximaler Durchfluss	Q= 8 l/min
Netzanschluß	230 V/ 50/60 Hz
Stromaufnahme I _n	1,3 A
Schutzart	IP 23S
Gewicht	16,6 kg
Maße	244x525x290 mm
Norm	EN 60974-2
Im Automatikbetrieb erkannter Strom	60 A (wenn mit einem geringeren Strom geschweißt wird, schalten Sie in den manuellen Modus)
Bestell-Nr	50 03 003805



Zur Konfiguration der Schweißmaschine und der Kühleinheit, wenden Sie sich bitte an unser Service-Center. Senden Sie eine Anfrage an serwis@rywal.com.pl

Kühlflüssigkeit für Schweiß- und Plasmabrenner MOST COOL 30

Hochwertiges Kühlmittel für alle flüssiggekühlten Schweiß- und Schneidbrenner.

- Frostbeständig bis -30°C, nicht leitend, farblos.
- Schützt den Brenner, Schweißkabel, Kühler für Schweiß- und Schneidgeräte vor elektrolytischer Korrosion.
- Greift Gummiteile, auch Dichtungen, nicht aggressiv an.

Verpackung:

5 L - Bestellnummer: 84 23 903105

Achtung!
Schweißarbeiten bei Temperaturen unter 5°C erfordern besondere Zulassungen.



MIG/MAG Brenner

Schweißbrenner für MIG / MAG-Geräte und Ersatzteile - Seite 41

Modell	Bewertung (A)		Arbeitszyklus	Drahtdurchmesser	Länge / Bestell-Nr.		
	CO ₂	M21			3 m	4 m	5 m
M15 SGRIP	180 A	150 A	60%	0,6-1,0 mm	55 08 301530	55 08 301540	55 08 301550
M24 SGRIP	250 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302430	55 08 302440	55 08 302450
M25 SGRIP	230 A	220 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 302530	55 08 302540	55 08 302550
M36 SGRIP	300 A	270 A	60%	0,8-1,2 mm	55 08 303630	55 08 303640	55 08 303650
M38 SGRIP	350 A	320 A	60%	1,0-1,6 mm	55 08 303830	55 08 303840	55 08 303850
FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE BRENNER							
M240 SGRIP	300 A	270 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304243	55 08 304244	55 08 304245
M401 SGRIP	400 A	350 A	100%	0,8-1,2 mm	55 08 304013	55 08 304014	55 08 304015
M501 SGRIP	500 A	450 A	100%	0,8-1,6 mm	55 08 305013	55 08 305014	55 80 305015
MIG M6W*	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305113	55 08 305114	55 08 305115
MIG M6OSW**	580 A	530 A	100%	0,8-2,0 mm	55 08 305123	55 08 305124	-

Rollen für Drahtvorschübe

Typ		Ø30/32	Ø30/14	Ø37/10	Ø37/19	Ø40/32
Größe:	Außendurchm. Innen-Durchm. Breite	30 mm 22 mm 10 mm	30 mm 14 mm 12 mm	37 mm 10 mm 15 (17) mm	37 mm 19 mm 12 mm	40 mm 32 mm 10 mm
Drahtdurchmesser [mm]	0,6 - 0,8	51 13 007783	51 13 007796	51 13 007797	51 13 007793	-
	0,8 Al	-	51 13 007805	-	-	-
	0,8 - 1,0	51 13 007826	51 13 007810	51 13 007802	51 13 007808	51 13 007819
	0,8 - 1,0 Al	51 13 007828	51 13 007813	51 13 007803	51 13 007809	51 13 007830
	1,0 Al	-	51 13 007811	-	-	-
	1,0 - 1,2	51 13 007862	51 13 007860	51 13 007883	51 13 007865	51 13 007880
	1,0 - 1,2 Al	51 13 007863	51 13 007861	51 13 007884	51 13 007885	51 13 007879
	1,0/1,2 R	-	51 13 007891	-	51 13 007856	-
	1,0 - 1,2 R	51 13 007895	-	-	-	51 13 007866
	1,2	-	51 13 007905	-	-	-
	1,2 Al	-	51 13 007925	-	51 13 007928	-
	1,2 - 1,4 R	51 13 007899	-	-	-	-
	1,2 - 1,6	51 13 007956	51 13 007930	-	51 13 007931	51 13 007971
	1,2 - 1,6 Al	51 13 007960	51 13 007934	-	51 13 007935	51 13 007960
	1,2-1,6 R	-	-	51 30 208966	51 13 007937	-
	1,2/1,4/1,6 R	-	51 13 007918	-	-	-
	1,6 Al	-	-	-	-	-
	1,6 - 2,0	-	-	-	-	51 13 007999
1,6 - 2,0 R	-	-	-	-	51 13 007997	
2,4 - 3,2 R	-	-	-	-	51 13 007991	
Applikation	MOST	FANMIG 2500i / 3200i / 400 / 600 / compact FANMIG 280/320/400/340i / J23 / 200-2 basic / 201 LCD / 202 LCD / 212 LCD	FANMIG I: 190 / 270 C2/C4 / 350 C4 / 350LWF / 450WWF	FANMIG II: 230 C-2 / 271 C-2	FANMIG II: 271 C-4 / 351 C-4 / 351LWF; FANMIG 451WWF / 322(W) Pulse; FANMIG 5 (4 Modelle und FANMIG 5 PULSE 2 Modelle)	FANMIG 404 / 504 / 604 / 500i / 502i / 522 Pulse
	LINCOLN ELECTRIC BESTER	einige MAGSTER: 250 4x4 / 250T / 315T (Cooptim CWF 4010)	einige MAGSTER: 250 4x4 / 250T / 315 4x4 315T / 350C / 350W / 450C / 500 (Fortrans Modell)		Powertec: 1 Rolle: 200C / 250C / 300C; feeder LF 22; 2 Rollen: 300C / 280Pro / 350Pro / 420Pro / PT 300 / 360 / 420 / 500 mit separater Zuführung LF 24, 33	einige MAGSTER 350C, 450C, 500W; alle MAGSTER 351W / 400 Plus/W / 500PlusW / 501W (Cooptim CWF 5110 Modell)
	LORCH		Saprom / C-dialog / P / Feed 1 and Feed 2	M-Pro / MicorMIG (up to 2018)* / TF-Pro 300		
	OZAS ESAB		Minimag 164 / 240 / 320 Zuführung ZP-10 / 11 / 12 / 15; feeders ZP-20 (ältere Modelle) Minimag 281; Zuführung: LKB-260 / 320 / 400; Zuführung: MEK2/4 / Feed 30 ältere Modelle		Minimag-241 / 341 / Magomig mit Zuführung ZP-22 / 30; Zuführung ZP-30 / 20 / OrigoMig / OrigoFeed 30	

Andere Rollengrößen auf Anfrage erhältlich.

Arten von Rollen:



V-Rille für Stahldrähte (hart).

Rändelrille für Fülldrähte.

U-Rille für Aluminiumdrähte (weich).



*gewidmet für Geräte mit Pulse / **gewidmet für das Schweißen von Al / Al Pulse

Rollen speziell für FANMIG-Geräte			
FANMIG 175i / J5		0,6-0,8 mm 0,8-1,0 mm 1,0-1,2 mm	51 13 007801 51 13 007833 51 13 007829
FANMIG 3200i mobil / 322 mobil Pulse		0,6-0,8 mm 0,8-1,0 mm 0,8-1,0 mm Al 1,0-1,2 mm 1,0-1,2 mm Al	51 13 007776 51 13 007843 51 13 007844 51 13 007893 51 13 007894

▼ 2. WIG-SCHWEISSANLAGEN



MOST PONTIG 210 DC-Schweißinverter

NEU



PONTIG 210 DC MOST ist ein moderner Inverter-Gleichrichter zum WIG-Gleichstromschweißen von Stahl und Edelstahl oder zum Schweißen mit umhüllten MMA-Elektroden. Das Gerät wird von einem 1x230 V-Netzteil versorgt.

Haupt Einsatzgebiete für dieses Gerät sind leichte und mittelschwere Schweißarbeiten in:

- Lebensmittelindustrie und Edelstahl-Installationsschweißen.
- Chemische Industrie und Pipelines.
- Handwerk, Herstellung von Artikeln aus leichtem Stahl oder Edelstahl.
- Yachtbau (Takelage-Schweißen), etc.



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-10>



Bedienfeld für Pontig 210 DC

Modell	PONTIG 210 DC
Netzanschluß	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Schweißstrombereich	
▪ WIG	10-200 A
▪ MMA	10-180 A
WIG / MMA-Schweißstrom:	
▪ In X 35% Arbeitszyklus	200 / 180 A
▪ In X 60% Arbeitszyklus	153 / 137 A
▪ In X 100% Arbeitszyklus	118 / 106 A
Schweißstromeinstellung	Stufenlos
MMA-Elektroden-Durchmesser	2,0-4,0 mm
Buchsen für den Anschluss von Schweißkabeln	35/50 (Groß)
Sicherung (träge)	16 A (träge Sicherung)
Maße	432x167x312 mm
Gewicht	8,2 kg
Standard	EN60974-1
Schutzart	IP21S
Isolationsklasse	F
Bestell-Nr	52 00 005423

Bedienfeld:

- Benutzerfreundlich zu bedienendes Bedienfeld.
- Das Display zeigt den Schweißstrom und die eingestellten Funktionen an.
- WIG-DC-Konstant- oder Impulsstrom.
- Verfügen über alle Funktionen, die für professionelles WIG-Schweißen notwendig sind.

Lieferumfang: Jedes Gerät wird mit einem Massekabel, einem Gasschlauch und einem Benutzerhandbuch geliefert.

Zusätzliche Schweißbrenner und Zubehör (optional):

- Schweißbrenner WIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
- Schweißbrenner WIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
- Schweißbrenner WIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
- Schweißbrenner WIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
- Schweißbrenner WIG 26 4 m 56 01 032622
- Schweißbrenner WIG 26 8 m 56 01 032624
- Schweißbrenner WIG T125 SGRIP 4 m (Drehkörper) 56 01 084000
- Schweißbrenner WIG T125 SGRIP 8 m (Drehkörper) 56 01 084004
- WUS HD Wagen 50 03 003942



MOST PONTIG 202 AC/DC - Schweißinverter

Die PONTIG 202 AC/DC ist ein Inverter-Schweißgleichrichter zum WIG Schweißen von Aluminium (WIG-Wechselstrom) oder Stahl und Edelstahl (WIG-Gleichstrom) oder MMA (Stick) umhüllter Elektrode.

Hauptanwendungen für dieses Gerät sind leichte und mittel intensive Schweißarbeiten in:

- Aluminiumkonstruktionen, Fahrzeugen, Werbeträgern usw.
- Lebensmittelindustrie und Installationsschweißen von Edelstahl.
- Chemische Industrie und Pipelines.
- Handwerk, Fertigung von Artikeln aus leichtem Stahl oder Edelstahl.
- Yachtbau (Takelage-Schweißen), etc.
- Oberflächenbehandlungs- und Regenerationsarbeiten.

Benutzerfreundliches Bedienfeld mit Display zur Anzeige der Schweißprozessfunktionen.

PONTIG 202 AC/DC ist ein WIG-Schweißgerät, das mit einem konstanten oder pulsierenden Strom von bis zu 200 Hz arbeitet. Beim Schweißen mit Wechselstrom WIG AC stehen die Einstellfrequenz und die Balance zur Verfügung, um Effektivität zu erreichen und gleichzeitig eine hohe Qualität der Naht zu erhalten.

Die MMA-Methode umfasst die Funktionen HotStart und ArcForce, Die PONTIG 202 AC / DC verfügt über alle zusätzlichen Funktionen, die für das professionelle WIG-Schweißen benötigt werden (Gasvor- und -nachströmung, Stromflanken, Kraterfüllung usw.).



Lieferumfang:

Das PONTIG 202 AC/DC wird in einem Karton geliefert, der das Benutzerhandbuch, Erdungs- und MMA-Schweißkabel enthält. Der WIG-Schweißbrenner ist optional.

Optionales Zubehör:

- Schweißbrenner WIG T9 SGRIP 4 m 56 01 081920
- Schweißbrenner WIG T9 SGRIP 8 m 56 01 081921
- Schweißbrenner WIG T17 SGRIP 4 m 56 01 081707
- Schweißbrenner WIG T17 SGRIP 8 m 56 01 081708
- Schweißbrenner WIG 26 4 m 56 01 032622
- Schweißbrenner WIG 26 8 m 56 01 032624
- Schweißbrenner WIG T125 SGRIP 4 m (Drehkörper) 56 01 084000
- Schweißbrenner WIG T125 SGRIP 8 m (Drehkörper) 56 01 084004
- WUS HD Wagen 50 03 003942

Modell	PONTIG 202 AC/DC
Netzanschluß	1x230 V/50-60 Hz/ ±15%
Schweißstrombereich	
WIG	10-200 A
MMA	10-160 A
SchweißstromEinstellung	Stepless
Überlastungsschutz	16 A (träge Sicherung)
X Arbeitszyklus	200 A / 25%
WIG	129 A / 60%
	100 A / 100%
X Arbeitszyklus	160 A / 30%
MMA DC	114 A / 60%
	88 A / 100%
MMA-Elektroden-Durchmesser	1,6-3,25 mm
Buchsen zum Anschluss von Schweiß Kabel	35/50 (Groß)
Leistungsfaktor cos φ	0,7
Stromverbrauch	8,2 (MMA) kW
	6,0 (WIG) kW
Leistungsfähigkeit	85 %
Stecker	Schuko 16 A
Isolationsklasse	F
IP-Schutzart	IP 21S
Norm	EN 60974-1
Maße	502x218x382 mm
Gewicht	9,0 kg
	(17 kg Karton mit Zubehör)
Bestell-Nr	52 00 005421



MOST PONTIG 315 AC/DC Schweißinverter



PONTIG 315 AC/DC mit Kühler

Modell	PONTIG 315 AC/DC
Leistung und Toleranz	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%
Schweißstrombereich	10-350 A
WIG / MMA-Schweißstrom:	
▪ In X 30% Arbeitszyklus	315 / 270 A
▪ In X 60% Arbeitszyklus	220 / 185 A
▪ In X 100% Arbeitszyklus	170 / 145 A
Leerlaufspannung(MMA) U_0	73 V
Überlastschutz / Sicherung	32 A (träge Sicherung)
Arbeitsspannung I_{eff} (MMA)	12,4 A
Arbeitsspannung I_{max} (MMA)	20 A
Isolationsklasse	F
IP-Bewertung	IP 21S
Maße (Stromquelle)	566 x 223 x 405 mm
Maße für Stromquelle + Kühler + Transportwagen	
Gewicht (Stromquelle)	25,5 kg
Gewicht für Stroquelle + Kühler + Transport Wagen	63,5 kg
FANCOOL 300 cooler	
Elektrische Energieversorgung (von der PONTIG-Stromquelle)	1 x 230 V
Leistung P	1,2 kW l/min
Maximaler Druck	3,0 bar
Kapazität des Tanks	5,5 l
Maße	660 x 275 x 335 mm
Gewicht	10 kg
Bestell-Nr	52 00 005535

PONTIG 315 AC/DC MOST ist ein moderner Inverter-Gleichrichter für das WIG-DC-Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, WIG AC Aluminiumschweißen und MMA umhüllte Elektroden Schweißen. Es ist ein effektives industrielles Gerät, das mit 3x400 V elektrisch versorgt wird.

Hauptanwendungen:

- Lebensmittelindustrie und Installationsschweißen von Edelstahl.
- Konstruktionen aus Aluminium, Werbung, Gerüstbau.
- Chemische Industrie und Rohrleitungen.
- Handwerk, Herstellung von Gegenständen aus leichtem Stahl, rostfreiem Stahl und Kupfer Legierungen.
- Yachtbau, Takelage, Schweißen usw.
- Oberflächenbehandlung und Regenerierung von Metallen aller Art.

Das WIG-Gleichstromschweißen wird mit einem Gleich- oder Impulsstrom von bis zu 200 Hz durchgeführt. Zusätzliche Einstellungen zur Verbesserung der Schweißqualität oder Schweißgeschwindigkeit sind möglich für WIG-AC-Aluminiumschweißen mit alternativem Strom, z. B. verschiedene Formen von AC Welle. Das MMA-Verfahren bietet eine VRD-Sicherheitsfunktion zur Reduzierung der Leerlaufspannung auf 12 V.

Mit der PONTIG 315 AC/DC können Sie alle Zusatzfunktionen einstellen, die für professionelles WIG-Schweißen (Gasvor- und -nachströmung, Stromanstieg, Kraterfüllung usw.).

Die PONTIG 315 AC/DC kann mit verschiedenen Arten von flüssigkeits- oder gasgekühlten WIG-Schweißbrennern arbeiten, nachdem die Kühleinheit abgeschaltet wurde oder wenn Flüssigkeitsanschlüsse an der Vorderseite der Kühleinheit überbrückt wurden.

Bedienfeld mit Funktionen für den Schweißprozess. Die Einstellung der Parameter erfolgt mit einem einzigen Drehknopf, der sowohl zur Auswahl als auch zur Bestätigung von Funktionen oder Werte.



Lieferumfang:

PONTIG 315 AC/DC wird mit einem Massekabel, einem Gasschlauch und einem Benutzerhandbuch geliefert.

PONTIG 315 AC/DC ist werkseitig mit Kühlgerät und Transportwagen ausgestattet.

Der Kühler FANCOOL 300 ist leer. Bitte füllen Sie ihn mit 5 Liter Kühlflüssigkeit COOL 30 MOST (im Lieferumfang enthalten).

Zusätzliche WIG-Schweißbrenner und Zubehör (optional):

WIG-Brenner 26 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032644

WIG-Brenner 26 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032648

WIG-Brenner 18 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032654

WIG-Brenner 18 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032658



MOST PONTIG 300 DC Schweißinverter

PONTIG 300 DC MOST ist ein moderner Inverter-Gleichrichter zum WIG-Gleichstromschweißen von Stahl und Schweißen von rostfreiem Stahl mit MMA umhüllter Elektrode. PONTIG 300 DC ist ein leistungsfähiges Industriegeräte mit einer elektrischen Spannung von 3x400 V.

Hauptanwendungen:

- Lebensmittelindustrie und Schweißen von Anlagen aus Edelstahl.
- Chemische Industrie und Rohrleitungen.
- Handwerk, Herstellung von Gegenständen aus leichtem Stahl oder rostfreiem Stahl und Kupfer Legierungen.
- Yachtbau, Takelage-Schweißen usw.

Das WIG-Schweißen wird mit einem Gleichstrom von bis zu 200 Hz durchgeführt. Bei MMA-Verfahren steht eine VRD-Sicherheitsfunktion zur Reduzierung der Leerlaufspannung auf 12 V. PONTIG 300 DC ermöglicht die Einstellung aller Zusatzfunktionen, die für professionelles WIG-Schweißen (Gasvor- und -nachströmung, Stromanstieg, Kraterfüllung usw.). Die Maschine ist so konzipiert, dass sie mit verschiedenen Arten von flüssigkeits- oder gasgekühlten WIG-Brenner nach Abschalten des Kühlers (Einstellungen im internen Menü) auch wenn Flüssigkeitsanschlüsse an der Vorderseite des Kühlers überbrückt wurden.

Das mit einem Display ausgestattete Bedienfeld zeigt die Funktionen des Schweißprozesses an. Die Einstellung der Parameter erfolgt mit einem einzigen Drehknopf, der sowohl zur Auswahl als auch zur Bestätigung der Funktionen oder Werte.

Lieferumfang:

PONTIG 300 DC wird mit einem Massekabel, einem Gasschlauch und einem Bedienungshandbuch geliefert.

Für das PONTIG 300 DC ist optional ein Kühlgerät und ein Transportwagen erhältlich.

Zusätzliche Schweißbrenner und Zubehör (optional):

WIG-Schweißbrenner 26 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032644

WIG-Schweißbrenner 26 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032648

WIG-Schweißbrenner 18 MOST 4 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032654

WIG-Schweißbrenner 18 MOST 8 m (PONTIG 300/315) - 56 01 032658

FANCOOL 300 Kühler - 52 00 005538

Transportwagen - 52 00 00553W



PONTIG 300 DC mit Kühler

Modell	PONTIG 300 DC
Leistung und Toleranz	3x400 V 50-60 Hz -10%/+15%
Schweißstrombereich	5-300 A
WIG / MMA-Schweißstrom:	
▪ In X 20% Arbeitszyklus	300 / 210 A
▪ In X 60% Arbeitszyklus	173 / 160 A
▪ In X 100% Arbeitszyklus	134 / 124 A
Leerlaufspannung (MMA) U_n	60 V
Überlastschutz / Sicherung	25 A (träge Sicherung)
Arbeitsspannung I_{eff}	8,3 A
Arbeitsspannung I_{max}	16 A
Isolationsklasse	F
IP-Bewertung	IP 23
Maße (Stromquelle)	660 x 290 x 505 mm
Gewicht (Stromquelle)	19,4 kg
Bestell-Nr. (Stromquelle)	52 00 005530
FANCOOL 300 cooler (optional)	
Energieversorgung (von der PONTIG-Stromquelle)	1 x 230 V
Leistung P	1,2 kW l/min
Maximaler Druck	3,0 bar
Kapazität des Tanks	5,5 l
Maße	660 x 275 x 335 mm
Gewicht	10 kg

WIG-Schweißbrenner

GASGEKÜHLTE BRENNER							
Modell	Bewertung (A)		Arbeitszyklus	Drahtdurchmesser	Länge / Bestell-Nr.		
	DC	AC			4 m	8 m	12 m
T9 SGRIP	125 A	90 A	35%	1,0-1,6 mm	56 01 060904	56 01 060908	ask
T17 SGRIP	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061716	56 01 061717	ask
T26 SGRIP	180 A	125 A	35%	1,0-3,2 mm	56 01 062604	56 01 062608	56 01062612
T125 SGRIP*	150 A	105 A	35%	1,0-2,4 mm	56 01 061254	56 01 061258	ask
FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE BRENNER							
T20 SGRIP	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 062004	56 01 062008	56 01 062012
T225F SGRIP*	225 A	160 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061304	56 01 061308	ask
T250 SGRIP*	250 A	175 A	100%	1,0-3,2 mm	56 01 061284	56 01 061288	ask
T18 SGRIP	380 A	270 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061804	56 01 061808	56 01 061812
T18SC SGRIP	410 A	290 A	100%	1,0-4,0 mm	56 01 061814	56 01 061818	56 01 061822

* Parameter abhängig vom Brennerkopf, siehe Seite 66, 70, 71.

Die Griffe können mit flexiblen Brennerköpfen verschiedener Längen ausgestattet werden. Die oben genannten WIG-Brenner werden ohne Steuerung und Gasstecker geliefert. Es besteht die Möglichkeit, einen für ein bestimmtes Gerät konfigurierten Brenner zu bestellen - Katalognummern für einzelne Schweißgeräte Maschinen.

▼ 3. LASER-SCHWEISSMASCHINEN



MOST XTW Laser-Schweißmaschine

NEU



Die MOST XTW Laserschweißmaschine wird häufig zum Verbinden von Materialien mit einer Dicke von bis zu 6 mm eingesetzt. Verschiedene Arten von Materialien und Formen können mit einem Laserstrahl (auch unter Verwendung von Schweißdraht) verbunden werden. Die hergestellten Verbindungen sind ästhetisch und dauerhaft, und die Verformungen sind vernachlässigbar. In den meisten Fällen ist nach Abschluss des Schweißvorgangs keine mechanische Bearbeitung erforderlich. Gegenwärtig wird die Lasertechnologie beim Schweißen in vielen Industriezweigen eingesetzt, z. B. in der Automobilindustrie, der Raumfahrt, der Elektronik, der Luftfahrt, der Energiewirtschaft, der Herstellung von Sanitäranlagen, der Herstellung und Regenerierung von Matrizen und der Lebensmittelverarbeitung.

Das Laserschweißen ist eines der modernsten Schweißverfahren, das zu einer Konkurrenz für fortgeschrittene Schweißverfahren, einschließlich des Elektronenschweißens, geworden ist. Der Schweißprozess ist sehr effizient und es können verschiedene Formen in allen Schweißpositionen kombiniert werden, was die Effektivität der Produktionsprozesse erhöht

Vorteile beim Laserschweißen:

- schmale Schweißnaht,
- schmale Wärmeinflusszone,
- hohe Geschwindigkeit des Prozesses,
- es wird kein zusätzliches Material benötigt (Schweißdraht kann verwendet werden),
- hohe Präzision,
- hohe Reinheit des Prozesses,
- hohe Leistungsdichte,
- minimale Verformung,
- die Möglichkeit, schwer zu schweißende Werkstoffe zu verbinden.

Laserschweißen ist eine hocheffiziente Methode in der Massenproduktion, der automatisierten oder Roboterfertigung, insbesondere für die Verbindung dünnwandiger Elemente, wo die Vorteile dieses Verfahrens voll zum Tragen kommen.

Modell	MOST XTW-1500	MOST XTW-2000
Laser-Typ	optische Faser, Nd-Yag, Dauerstrichbetrieb	
Laser-Ausgangsleistung	max 1500 W	max 2000 W
Punkt-Durchmesser	0,5-1,0 mm	
Kabel des Laserkopfes Länge	10 m (8 m außerhalb der Maschine)	
Durchmesser des Faserkerns	50 µm	
Leistungsart	230 V ±20%	380 V ±20%
Kühlmethode	aktiver Kühler mit Zwangsumlauf der Flüssigkeit	
Gewicht	220 kg	250 kg
Eindringtiefe	<4 mm	<5 mm
Maße DxHxB	970 x 780 x 585 mm	1100 x 800 x 640 mm
Laserkopf mit Wobbler	biaxle	
Oszillator	7 Betriebsarten	
Bestell-Nr	3L 00 000001	3L 00 000002

Laserkopf und Steuerung

Die Schweißpräzision wird durch den Kopf bestimmt, der im Falle der MOST Schweißmaschine ein biaxialer Kopf ist, der es ermöglicht, mehrere Arten von Oszillation - Betriebsarten ermöglicht. Der Kopf verfügt über ein Display mit den aktuell eingestellten Parametern des Geräts, wie Ausgangsleistung, Art der Oszillation, Frequenz und Breite des Arbeitsbereichs des Strahls.



MOST XTW Laserschweißmaschine ist ein Set, das Folgendes umfasst:

- Stromquelle mit biaxialen Laserkopf und eingebautem Kühler,
- Stabilisator,
- Drahtvorschub.

Schweißerhelm mit Laserschutzfilter, Laserschutzbrille - Kapitel 04



MOST MAX Laserschweißmaschinen

NEU

Die neue Generation handgeführter Laserschweißgeräte zeichnet sich durch kompakte Größe, geringes Gewicht, Flexibilität im Einsatz und einfache Bedienung aus. Diese Geräte ermöglichen das Schweißen von rostfreiem Stahl, Kohlenstoffstahl, Aluminium, verzinkten Blechen, Kupfer und anderen Metallen. Durch den Einsatz fortschrittlicher Lasertechnologie bietet das Schweißgerät eine höhere Effektivität bei höheren Geschwindigkeiten als bei WIG- und MIG/MAG-Schweißverfahren.

Die mit der Laserschweißmaschine hergestellten Schweißnähte sind glatt und abgerundet. Der Schweißprozess verursacht keine Materialverformung oder Durchbrennen, Ein anschließendes Schleifen oder Polieren ist nicht erforderlich. Dadurch wird die allgemeine Effektivität der Produktion erheblich verbessert, während der Verbrauch von Verbrauchsmaterialien und die Produktionskosten für jedes Bauteil gesenkt werden.



MOST MAX-T65

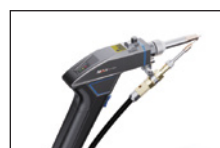
MOST MAX-T45

MOST MAX-T35

Modell	MOST MAX-T65	MOST MAX-T45	MOST MAX-T35
Stromversorgung	1~230 V ±10%, 50/60 Hz		
Leistung	1,5 kW	1,2 kW	800 W
Leistungsaufnahme max.	6 kW	4,5 kW	3 kW
Leistungsbereich beim Schweißen	10-100%		
Maximale Eindringtiefe:			
▪ Rostfreier Stahl	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Kohlenstoffstahl	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Aluminium	5,5 mm	4 mm	3 mm
▪ Verzinkte Bleche	6,5 mm	4,5 mm	3,5 mm
▪ Messing	4,5 mm	3,5 mm	2,5 mm
▪ Kupfer	3 mm	1,5 mm	-
Abdeckung von Gas	Argon, Argon+CO ₂ , Nitrogen		
Wellenlänge des emittierten Lichts	1070-1090 nm		
Durchmesser des Faserkerns	20 µm		
Brennerlänge	5,6 m		
Minimaler Brenner-Biegeradius	175 mm		
Art der Schweißbrennerkühlung	Gas		
Temperatur der Umgebung	10 - 40°C		
Relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung	10 - 85%		
Lagertemperatur	-10 ÷ 60°C		
Modulationsfrequenz	10 kHz		
Schutz (Schutzschalter, Eigenschaft C)	32 A/1F		
Maße des Geräts d x b x h	667 x 276 x 542 mm	667 x 276 x 542 mm	588 x 265 x 512 mm
Gewicht	39 kg	38 kg	29 kg
Separater Drahtvorschub			
Stromspannung	=24 V		
Drahtdurchmesser	1,0/1,2/1,6 mm		
Anzahl der Rollen	4		
Vorschubgeschwindigkeit	0,1 - 18 m/min		
Maße der Ausrüstung d x b x h	440 x 250 x 580 mm		

Unterstützung Taumelschweißen, optional in Draht Vorschub

Laser-Kontrollsystem unterstützt Taumelfrequenz und Breitensteuerung, kann bis zu 4,0 mm erreichen Schweißbreite, Schweißung auf einmal und hohe Ästhetik, gute Konsistenz. Kombinieren Sie mit Drahtvorschub, zu verbessern, um den Schweißspalt voll zu füllen, machen die Schneidfehler aus dem letzten Prozess, normalerweise Unterstützung Schweißdraht Durchmesser 1,0/1,2/1,6 mm, geeignet für Kohlenstoffstahl, rostfreien Stahl, Aluminium, Nichteisenmetalle und Legierungen.



Laserkopf mit Drahtvorschub Zuführung



Lasere Kopf



▼ 4. MMA-SCHWEISSANLAGEN



Elektrodenschweißinverter PONTE 201 MOST



Lieferumfang:

Das Gerät PONTE 201 wird in einem Karton mit Schweißkabeln (1,5 m Masse- und 2 m Elektrodenkabel) und Bedienungsanleitung geliefert. PONTE 201 PRO wird in einem Kunststoffkoffer mit längeren Schweißkabeln (3 m Masse und Elektrodenkabel) und Benutzerhandbuch geliefert.

Zubehör:

Thermoskanne zur Aufbewahrung von Trockenelektroden MOST - Seite 88

Eigenschaften:

- Gewicht - nur 5,9 kg,
- LCD-Schweißstromanzeige,
- langlebiges Metallgehäuse mit zusätzlichen Verstärkungen in den Ecken,
- große 35/50 Steckdosen,
- Neu - PONTE 201 PRO Version mit längeren Kabeln in einem Kunststoffgehäuse.

Bestseller

Modell	PONTE 201 MOST
Netzanschluß	1x230 V, 50-60 Hz ±15%
Schweißstrombereich	10-200 A
Maximale Stromaufnahme I_{max}	44 A
Schweißstrom bei Arbeitszyklus X	200 A /10% 82 A /60% 63 A /100%
Leerlaufspannung	63 V
Leistungsfaktor	0,65
Effizienz	85%
IP-Schutzart	IP 21S
Überlastschutz	16 A
Isolationsklasse	F
Maße	
PONTE 201	375x140x290 mm
PONTE 201 PRO	570x220x420 mm
Schweißbuchsen	35/50 (Groß)
Gewicht	
PONTE 201	5,9 kg
PONTE 201 PRO	9,5 kg (gross)
Bestell-Nr	
PONTE 201	53 00 030684
PONTE 201 PRO	53 00 030685





PONTE 402 MOST

PONTE 402 MOST - Inverter-Gleichrichter zum Schweißen mit umhüllter Elektrode und dem WIG-Verfahren (Lichtbogenzündung durch Reiben am Ende der Wolframelektrode).

Um die Sicherheit des Schweißers bei Arbeiten in stromschlaggefährdeten Bereichen zu erhöhen, bietet das Gerät VRD-Funktion, die die Leerlaufspannung auf ca. 9 V reduziert. Um die Lichtbogenzündung beim Schweißen mit MMA-Elektroden zu erleichtern, kann der HotStart-Strom eingestellt werden. Beim Schweißen von Rohren ist die ArcForce-Funktion ebenfalls nützlich, so dass der Strom nicht angepasst werden muss, wenn sich die Schweißposition ändert. Die Maschine kann optional mit einer Fernsteuerung betrieben werden. Das Bedienfeld ist leicht zu lesen und schweißerfreundlich. PONTE 402 erfüllt die Anforderungen der Ökodesign-Richtlinie 2009/125/EU (Effizienz der Stromquelle 89%, Leistungsaufnahme im Leerlauf 27 W)



Modell	PONTE 402 MOST
Stromversorgung und Netztoleranz	3x400 V, 50-60 Hz ±15%
Schweißstrombereich	30 - 400 A
Maximale Stromaufnahme I_{1max}	25,3 A
Schweißstrom bei Arbeitszyklus	400 A / 60% 310 A / 100%
Leerlaufspannung	79 V
Effizienz der Stromquelle	89%
Schutzart	IP 21S
Isolationsklasse	F
Maße	680 x 340 x 528 mm
Schweißmuffen	35/50 (groß)
Gewicht	23 kg

Lieferumfang des Geräts:

Das Gerät wird in einem Karton geliefert, das Netzkabel ist mit einem 32 PEE-Stecker abgeschlossen, ohne Schweißkabel (siehe Zubehör).
Bestell-Nr 53 00 040400

Zubehör:

MOST-Elektroden-Thermos	50 00 004400
Massekabel 3 m und Elektrodenkabel 5 m/50 mm ²	53 99 990115
Fernsteuerung PONTE 402 P110B007 15 m	53 13 000010
WIG-Schweißbrenner 26V 35/50 MOST 4 m	56 01 062634
Elektrodentrockner FANDRY 20	50 00 003002
Thermoskanne für Elektroden FANTERM 5T	50 00 004300

▼ 5. INDUKTIONSHEIZER



FANHEAT DHI-1012F HD MOST Induktionsheizer



NEU

Ausstattung:

- Übersichtliches Display mit Visualisierung der Parameter.
- Wassergekühlte Induktoren.
- Stufenlose Leistungsregelung 10-100%.
- Modus - Timer und Modus - Werkseinstellung.
- USB-Anschluss für Software-Update.
- Konstanter Leistungsmodus CP und konstantes Magnetfeld CF-Modus.
- LED-Induktorbeleuchtung.
- Abnehmbarer Wagen.
- Anschluss für Fernbedienung und Temperatursensor (optional).

Lieferumfang:

- DHI-1012F HD MOST.
- Runde Fokus-Spule 32 mm.
- Kühlflüssigkeit (im Gerät).

Bestell-Nr

FANHEAT DHI-1012F HD MOST, Brenner 4 m - 59 K12 40000



FANHEAT DHI-1012F HD MOST ist ein mobiler, wassergekühlter Induktionserhitzer, der mit einem 4 und eventuell 6, 8 oder 10 Meter langen Induktionsbrenner mit der Möglichkeit von austauschbaren Induktionsadaptern ausgestattet ist. Das Gerät ist für die Erwärmung von ferromagnetischen und leitfähigen Materialien bestimmt. Dank der kompakten Bauweise hohe Leistung, vielseitiger Einsatz mit stufenloser Leistungseinstellung, ist es für verschiedene Anwendungen geeignet, vor allem in der Schweißindustrie, Schwerindustrie, Produktionsstätten, Schweißwerkstätten, Autoreparaturwerkstätten, LKW- und Landmaschinenwerkstätten usw.

Ideale Werkzeuge für jede Werkstatt:

- Erwärmung vor dem Härten, Richten, Schmieden, Biegen von Stahlprofilen Stahlprofilen und geeignet zum Glühen.
- Niedrige Betriebskosten, keine Schulung des Bedienpersonals erforderlich wie bei Methoden, die mit Autogen- und Propan-Butan-Brennern arbeiten.
- Einfachheit und Benutzerfreundlichkeit - einfache Bedienung, schneller Erwärmungsprozess.
- Sicherheit und Ökologie - keine Flamme.
- Einsatz in der Automobil-, Eisenbahn-, Luft- und Raumfahrtindustrie, Schifffahrt und Industrie.
- Im Allgemeinen, Metallbearbeitung, Wartung.

Vorteile:

- Mobilität - Gewicht 58 kg (HD-Version - 68 kg) einschließlich Wasserkühlung.
- Ersatz von autogenen Arbeitsmethoden (Flammenerwärmung).
- Sehr leiser Betrieb.
- Leistung 10 kW / 12 kVA, hoher Belastungsfaktor.
- Einfacher Einsatz - 4 m langer Brenner (HD-Version optional: 6, 8 oder 10 m).
- Flexibilität und Benutzerfreundlichkeit.
- Robuste und große Räder auf dem abnehmbaren Fahrgestell.
- Die HD-Version verfügt über ein verbessertes Kühlsystem, um eine höhere Einschalt-dauer zu erreichen.

Modell	DHI-1012F HD	
Stromversorgung	3x400 V	
Leistungsschutz	3x16 A	
Leistung	10 kW / 12 kVA	
Frequenz	18-45 kHz	
Lüfter	Ja	
IP-Bewertung	IP21	
Maße	400x760x700 mm	
Gewicht	58 kg	68 kg
Länge des Versorgungskabels	5 m	
Länge des Induktionsbrenners	4 m	4, 6, 8, 10 m

Zubehör		
Spule	Durchmesser	Bestell-Nr
Runde Fokusspule	32 mm	59 K0 090000
Runde Frontfokusspule 90°	32 mm	59 K0 090012
"U"-Profil-Spule	14 mm	59 K0 090011
Einwindige runde Spule	22 mm	59 K0 090001
	28 mm	59 K0 090002
	34 mm	59 K0 090003
	40 mm	59 K0 090004
	47 mm	59 K0 090005
	57 mm	59 K0 090006
Doppelt gedrehte Rundspule	22 mm	59 K0 090008
Ersatz-Fokuskern 32 mm	-	59 K0 090014
Fuß-Fernbedienung	-	59 K0 090016
Kühlflüssigkeit 10 l	-	59 K0 090015



FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST Induktionsheizer

FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST ist ein mobiler, wassergekühlter Induktionserhitzer, der mit einem 4 und eventuell 6, 8 oder 10 Meter langen Induktionsbrenner mit der Möglichkeit von austauschbaren Induktionsadaptern ausgestattet ist. Das Gerät ist für die Erwärmung von ferromagnetischen und leitfähigen Materialien bestimmt. Dank der kompakten Bauweise hohe Leistung, vielseitiger Einsatz mit stufenloser Leistungseinstellung, ist es für verschiedene Anwendungen geeignet, vor allem in der Schweißindustrie, Schwerindustrie, Produktionsstätten, Schweißwerkstätten, Autoreparaturwerkstätten, LKW- und Landmaschinenwerkstätten usw.,

Ideale Werkzeuge für jede Werkstatt:

- Erwärmung vor dem Härten, Richten, Schmieden, Biegen von Stahlprofilen Stahlprofilen und geeignet zum Glühen.
- Niedrige Betriebskosten, keine Schulung des Bedienpersonals erforderlich wie bei Methoden, die mit Autogen- und Propan-Butan-Brennern arbeiten.
- Einfachheit und Benutzerfreundlichkeit - einfache Bedienung, schneller Erwärmungsprozess.
- Sicherheit und Ökologie - keine Flamme.
- Einsatz in der Automobil-, Eisenbahn-, Luft- und Raumfahrtindustrie, Schifffahrt und Industrie
- Allgemein, Metallbearbeitung, Wartung.
- Zum Hartlöten.

Vorteile:

- Mobilität - Gewicht 68 kg (HD-Version - 68 kg) einschließlich Wasserkühlung.
- Ersatz von autogenen Arbeitsmethoden (Flammenerwärmung).
- Sehr leiser Betrieb.
- Leistung 10 kW / 12 kVA, hoher Belastungsfaktor.
- Einfacher Einsatz - 4 m langer Brenner (HD-Version optional: 6, 8 oder 10 m).
- Flexibilität und Benutzerfreundlichkeit.
- Robuste und große Räder auf dem abnehmbaren Fahrgestell.
- Die HD-Version verfügt über ein verbessertes Kühlsystem, um eine höhere Einschalt-dauer zu erreichen.

Modell	DHI-1012C1 HD
Stromversorgung	3x400 V
Leistungsschutz	3x16 A
Leistung	10 kW / 12 kVA
Frequenz	18-45 kHz
Lüfter	Ja
IP-Bewertung	IP21
Maße	400x760x700 mm
Gewicht	68 kg
Länge des Versorgungskabels	5 m
Länge des Induktionsbrenners	4, 6, 8, 10 m

Zubehör		
Spule	Durchmesser	Bestell-Nr
Runde Fokusspule	32 mm	59 KO 090000
Runde Frontfokusspule 90°	32 mm	59 KO 090012
"U"-Profil-Spule	14 mm	59 KO 090011
	17 mm	59 KO 090018
Einwindige runde Spule	22 mm	59 KO 090001
	28 mm	59 KO 090002
	34 mm	59 KO 090003
	40 mm	59 KO 090004
	47 mm	59 KO 090005
	57 mm	59 KO 090006
	67 mm	59 KO 090007
Doppelt gedrehte Rundspule	22 mm	59 KO 090008
	28 mm	59 KO 090009
	34 mm	59 KO 090010
	40 mm	59 KO 090021
Ersatz-Fokuskern 32 mm	-	59 KO 090014
Fuß-Fernbedienung	-	59 KO 090016
Kühlflüssigkeit 10 l	-	59 KO 090015



NEU

Ausstattung:

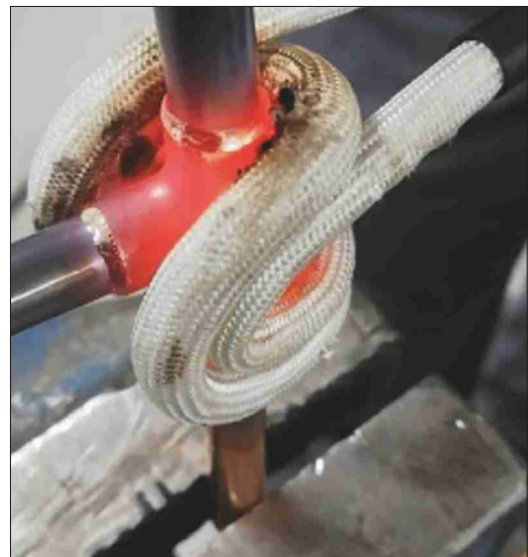
- Übersichtliches Display mit Visualisierung der Parameter.
- Wassergekühlte Induktoren.
- Kontinuierliche Leistungsregelung 10-100%.
- Modus - Timer und Modus - Werkseinstellung.
- USB-Anschluss für Software-Update.
- Konstanter Leistungsmodus CP und konstantes Magnetfeld CF-Modus.
- LED-Induktorbeleuchtung .
- Abnehmbarer Wagen.
- Fernbedienungs- und Temperatursensoranschluss (optional).

Lieferumfang:

- DHI-1012C1 HD MOST.
- Runde Fokus-Spule 32 mm.
- Kühlmittelflüssigkeit (im Gerät).

Bestell-Nr

FANHEAT DHI-1012C1 HD MOST, Brenner 4 m - 59 K1 210000



▼ 6. BOLZENSCHWEISSEN



Elotop-Bolzenschweißgeräte

Köco-Bolzenschweißgeräte sind leistungsstarke Produktionsanlagen, die es Ihnen ermöglichen, deutlich Kostenreduzierung im Vergleich zu anderen Methoden. Gewindelose und Gewindedübel, Kopfbolzen, Dübel usw. mit Durchmessern von 3 bis 25 mm lassen sich schnell und qualitativ hochwertig mit Blechen, Rohre, Profile verschweißen. Dadurch entfällt eine Menge zusätzlicher Vorbereitungsarbeiten wie Bohren, Gewindeschneiden, Schweißen manuell oder Anziehen.



Eigenschaften:

- Zum Lichtbogenschweißen (mit Keramikring) oder Kurzzeitschweißen (SC).
- Für das Schweißen im Schutzgas (optional) oder ohne.
- Für Arbeiten in einer Halle oder auf einer Baustelle (IP23).
- Eine große Auswahl an Pistolen je nach Bolzendurchmesser und Anwendung.
- Stufenlose Regelung von Schweißstrom und -zeit.

Bestseller

Modell	510	810	1010	1710	2010	3010
Schweißbereich mit einer Keramikring - Bolzendurchmesser	Ø3-8 mm	Ø3-12 mm	Ø3-14 mm	Ø3-20 mm	Ø3-22 mm	Ø6-25 mm
Kurzzeit-Schweißbereich - Bolzendurchmesser	Ø3-6 mm	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-12 mm	Ø6-12 mm
Der Bereich des Schweißens im Schutzgas-Bolzendurchmesser	Ø3-8 mm	Ø3-10 mm	Ø3-12 mm	Ø3-16 mm	Ø3-16 mm	Ø6-16 mm
Maximale Stromstärke	450 A	800 A	1100 A	1800 A	2300 A	3500 A
Strom-Einstellbereich	-	50-750 A	150-1000 A	150-1600 A	300-2000 A	300-2600 A
Zeiteinstellungsbereich	20-460 ms	20-600 ms	20-1000 ms	20-1500 ms	20-1500 ms	20-2000 ms
Programmspeicher	-	20	20	20	20	20
Anzahl der geschweißten Bolzen (Stück / min) für einen gegebenen Durchmesser (mm)	15/3 4/8	32/3 3/12	49/3 4/14	50/3 2/20	52/3 4/22	50/6 6/25
Selbst-Diagnose:						
Überhitzung	●	●	●	●	●	●
Kurzschluss	-	●	●	●	●	●
keine Spannungsversorgung	●	●	●	●	●	●
Pilotstromfehler	-	●	●	●	●	●
Stufenlose Stromregulierung	-	●	●	●	●	●
Sicherstellung der Zykluswiederholbarkeit	●	●	●	●	●	●
Elektrische Spannungsversorgung	400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V	230/400 V
400 V Netzstecker	32 A	32 A	32 A	63 A	63/125 A	125 A
400 V Netzkabel	5/2.5 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/4 m/mm ²	5/10 m/mm ²	5/16 m/mm ²	5/16 m/mm ²
Netzschutz bei 230/400 V	16 A	25 A	35 A	63 A	63/80 A	125 A
Toleranz für Schwankungen der Versorgungsspannung	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
IP-Schutzklasse	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Kühlung	F	F	F	F	F	F
Maße	375x220x360 mm	555x308x535 mm	555x308x535 mm	700x415x660 mm	805x430x730 mm	950x605x860 mm
Gewicht	25 kg	65 kg	85 kg	160 kg	190 kg	350 kg
Schutzgasausrüstung	●	●	●	○	○	○
Schweißzähler	-	●	●	●	●	●
Ad hoc	●	●	●	●	●	-
Gesamt	-	○	○	○	○	○
Schweißpistole:						
SK 14	●	●	○	○	○	○
K 22	○	○	●	○	○	○
K 22-D	-	-	○	●	○	○
K 24	-	-	-	-	●	○
K 26	-	-	-	-	-	●
Bestell-Nr	50 01 303520	50 01 303021	50 01 303034	50 01 303202	50 01 303403	50 01 303303

● standard / ○ optional / - nicht verfügbar



Ersatzteile für K Classic Pistolen
- Köco Katalog 2019
herunterladen (PL)

Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/01-1>



Inverter-Bolzenschweißgeräte

Inverter 805i-8 / 805i-10 / 905i / 1305i / 1805i / 2305i

NEU



- Invertergeräte - deutlich geringeres Gewicht als die entsprechenden Elotop Geräte.
- Zum Lichtbogenschweißen (mit Keramik-Ferrule) oder Kurzzeitschweißen (SC).
- Für das Schweißen im Schutzgas (optional) oder ohne.
- Für Arbeiten in einer Halle oder auf einer Baustelle (IP23).
- Eine große Auswahl an Pistolen je nach Durchmesser des Bolzens und der Applikation.
- Stufenlose Regelung von Schweißstrom und -zeit.

Modell	805i-8 / 805i-10	905i	1305i	1805i	2305i
Schweißbereich mit einem Keramikring - Bolzendurchmesser	Ø2 mm	Ø2-12 mm	Ø3-16 mm	Ø2-19 mm	Ø2-25 mm
Kurzzeitschweißen - Schweißbereich	Ø2-8 mm	Ø2-8 mm	Ø3-8 mm	Ø2-10 mm	Ø12 mm
Schutzgasschweißen - Schweißbereich	Ø2-8 / Ø10 mm	Ø2-10 mm	Ø2-16 mm	Ø3-12 (16) mm	Ø2-12 (16) mm
Stromeinstellbereich - stufenlos	100-800 A*	100-800 A	1300 A	200-1600 A	200-2300 A
Zeiteinstellbereich - stufenlos	1-300 ms	1-800 ms	1-1000 ms	1-1000 ms	1-1500 ms
Parameterspeicher (eingestellt: Schweißstrom, Schweißzeit und Gasvorströmung)	-	20	20	20	20
Maximale Anzahl von Bolzen/min, mit... Ø	40 / Ø3 mm 9 / Ø8 mm	4 / Ø12 mm 9 / Ø10 mm	2 / Ø16 mm 5 / Ø12 mm	2 / Ø19 mm 6 / Ø16 mm	5 / Ø22 mm 3 / Ø25 mm
Selbstdiagnose	Überhitzung Keine Phase Kurzschluss Pilotstromfehler				
50/60 Hz Stromversorgung	1x230 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Zeitverzögerter Leistungsschutz	16 A	20 A	35 A	50 A	63 / 80 A
Leistungsaufnahme bei...% PJ	max. 8 kVA	3% / 45 kVA 7,5% / 28 kVA 100% / 7,5 kVA	2% / 69 kVA 4,5% / 45 kVA 100% / 9,5 kVA	3% / 90 kVA 6% / 65 kVA 100% / 15,5 kVA	8% / 117 kVA 11% / 90 kVA 100% / 17 kVA
Maximale Schweißkabellänge bei Schweißstrom und Querschnitt	-	600 A/25 m at 70 mm ²	1300 A/10 m at 70 mm ²	1600 A/10 m at 70 mm ²	2000 A/10 m at 95 mm ²
Toleranz für Schwankungen der Stromversorgung	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %	-15/+6 %
IP-Schutzklasse	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Schutzgasschweißen	optional	optional	optional	optional	optional
Gasvorlauf	10-2000 ms	1-2000 ms	100-2000 ms	10-2000 ms	100-2000 ms
Gehäuseabmessungen	550x225x470 mm	410x220x250 mm	550x175x395 mm	600x270x410 mm	800x310x535 mm
Gewicht	23 / 27 kg	18 kg	24 kg	36 kg	63 kg
Bestell-Nr	50 01 303805 / 50 01 303806	50 01 303905	50 01 303135	50 01 303185	50 01 303195
Typ der Schweißbrenner	SK14 (optional K22)	SK14	K22	K22D	K22D; (optional K24 / K26)

*) 4 Bereiche

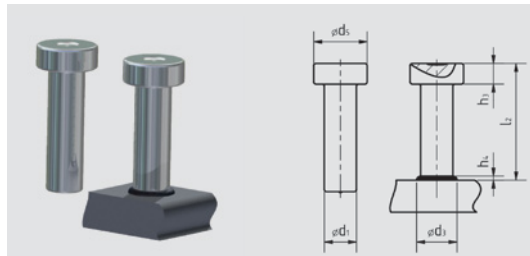


Ersatzteile für K Classic Pistolen
- Köco Katalog 2019
herunterladen (PL)

Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Bolzentypen nach EN ISO 13918

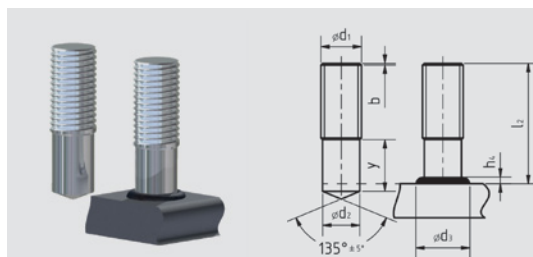


Köco SD

EN ISO 13918/ETA-03/0039

Kopfbolzen.

- Für Stahlkonstruktionen nach Europäischer Technischer Zulassung
- ETA-03/0039 (außer 6 und 12 mm).
- Andere Materialien auf Anfrage, in vielen Größen erhältlich.
- SD-Bolzen sind erhältlich in den Durchmessern 6 mm; 10 mm; 13 mm; 16 mm; 19 mm; 22 mm und 25 mm.

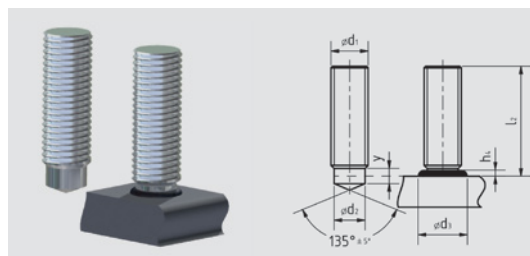


Köco PD

EN ISO 13918

Hubzündungsgewindebolzen mit Teilgewinde.

- Grundversion aus Stahl 4.8 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare PD-Bolzen-Durchmesser: M6; M8; M10; M12; M16; M20.

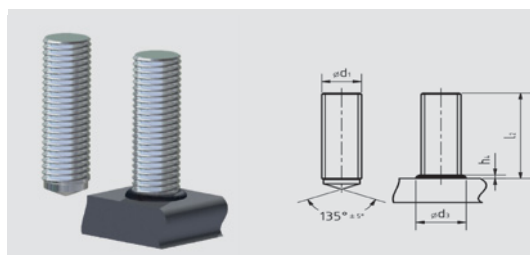


Köco RD

EN ISO 13918

Hubzündungsgewindebolzen mit durchgehendem Gewinde.

- Grundversion aus Stahl 4.8 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare RD-Bolzen-Durchmesser: M6; M8; M10; M12; M16; M20.

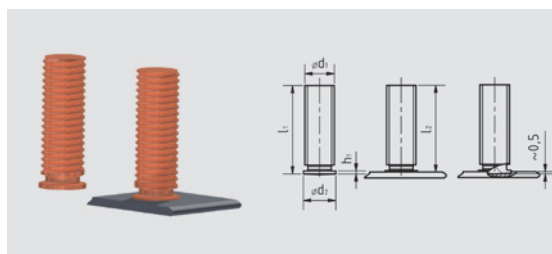


Köco FD

EN ISO 13918

Hubzündungsgewindebolzen mit durchgehendem Gewinde.

- Grundversion aus Stahl 4.8 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare FD-Bolzen-Durchmesser: M6; M8; M10; M12; M16; M20.

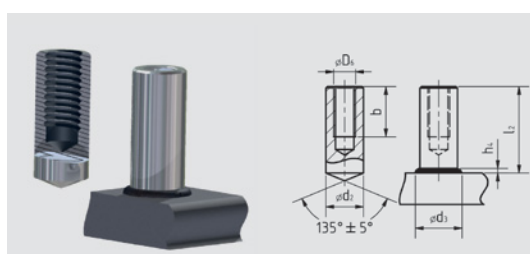


Köco PS

EN ISO 13918

Kurzzeit-Hubzündungsgewindebolzen mit Flansch.

- Grundversion aus verkupferter 4.8er Stahl. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare PS-Bolzen-Durchmesser: M3; M4; M5; M6; M8; M10.

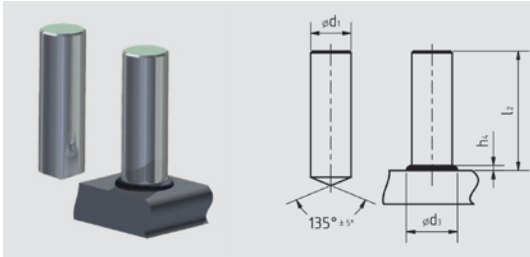


Köco ID

EN ISO 13918

Hubzündungsinneingewindebuchse.

- Grundversion aus Stahl 4.8 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- ID-Bolzen sind mit Innengewinde M6; M8; M10; M12 erhältlich.

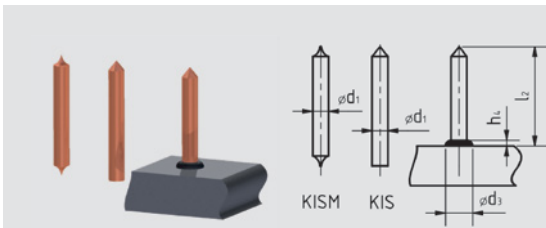


Köco UD

EN ISO 13918

Hubzündungszylinderstift.

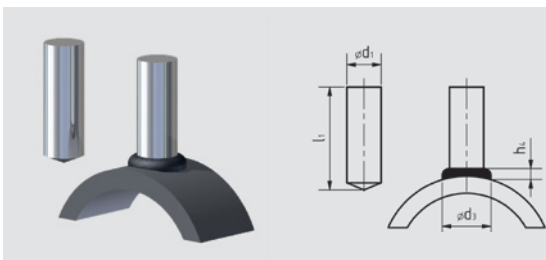
- Grundversion aus Stahl 4.8 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle unten.
- UD-Bolzen gibt es in den Durchmessern 6 mm; 8 mm; 10 mm; 12 mm; 14,6 mm; 22 mm und 16 mm.



Köco KIS+KISM

Hubzündungsisolierstift.

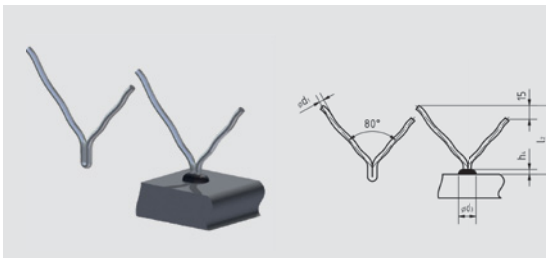
- Clips für Stifte, z. B. D = 38 mm auf Anfrage.
- Isolierstifte sind in den Durchmessern 2 mm; 3 mm; 4 mm und 5 mm erhältlich mit Längen von 30 bis 250 mm. Andere Längen sind auf Anfrage.



Köco KKS

Kesselstift.

- Grundversion aus Sicromal 10 Stahl ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle unten.
- KKS-Bolzen sind in den Durchmessern 8 mm und 10 mm erhältlich.



Köco KWA

Wellenanker

- Hinweis: bis $i_2 = 45$ mm haben beide Stäbe die gleichen Längen.
- Grundversion aus Stahl 1.4841 ohne Beschichtung. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle unten.
- KWA Dübel sind in den Durchmessern 6 mm und 8 mm erhältlich.

Material- und Bolzenbeschichtungscodes:

001	unlegierter Baustahl, ohne Beschichtung
002	Edelstahl 1.4301/03
005	A4-50
008	1.4713 (Sicromal 8)
009	1.4742 (Sicromal 10)
011	1.4828
012	1.4841
053	1.4845
018	16Mo3
013	2.4851 (Inconel 601)
054	19MnB4, gehärtet
062	K 800
057	2.4856 (Inconel 625)
101	4.8, A2L verzinkt und gelb verchromt
100	4.8, A2K (verzinkt) ohne Cr VI
103	4.8, C2E (verkupfert)
102	4.8, G2E (vernickeltes Kupfer)
112	4.8, flZnnc-600h ohne Cr VI-Zinklamellenbeschichtung

Die Art des Materials und der Oberflächenbeschichtung wird durch die letzten drei Ziffern der Katalognummer des Bolzens, gemäß nebenstehender Tabelle, angegeben:



Weitere technische Daten für Bolzen- und Stiftschweißen
- Herunterladen Köco Katalog 2019 (PL)

Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/i01-1>



Bolzenschweißgeräte KST 108 und KST 110 mit Kondensatorentladung für CD-Bolzen

Beschreibung:

- Geeignet zum Schweißen von Bolzen aus Stahl, legiertem Stahl, Aluminium und Messing.
- Es schweißt Bolzen mit einem Durchmesser von 3 bis 10 mm (Isolierstifte ab 2 mm).
- Stufenlose Einstellung der Ladespannung.
- Digitale Ladespannungsanzeige.
- Nur 9,9 kg (KST 108 - 8,9 kg).
- Intelligentes Selbstdiagnosesystem.

Vorteile des Schweißens mit Kondensatorentladung:

- Sehr schnelles Schweißen von Bolzen und Stiften auf dünne Bleche über 0,5 mm Dicke.
- Befestigung des Bolzens ohne Anreißen, Bohren, Gewindeschneiden oder Nieten.
- Volle Verbindung zwischen Bolzen und Grundmaterial.
- Keine Beschädigung oder minimale Verfärbung auf der gegenüberliegenden Seite des Grundmaterials, keine Undichtigkeiten in Tanks.
- Keine thermische Verformung nach dem Schweißen.
- Geringer Stromverbrauch, keine 3-Phasen-Stromversorgung erforderlich.
- Es werden keine zusätzlichen Materialien benötigt (Draht, Lot, Flussmittel, etc.).
- Eine große Auswahl an möglichen Anschlüssen.



Bestseller

Kondensator-Bolzenschweißen Maschinen	KST 110	KST 108
Schweißbereich Ø	2-10 mm	2-8 mm
Schweißleistung (Stück Bolzen... /min)	M 10/8, M 6/15 pcs/min	M 8/10, M 6/15 pcs/min
Kapazität	99000 µF	66000 µF
Netzanschlussspannung	115/230 V	115/230 V
Ladespannung	50-200 V	50-200 V
Netzschutzart (träge)	6,3 A	6,3 A
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz
Anschlussleistung	700 W	700 W
Abmessungen (LxBxH) (ohne Griff und Gerätefuß)	330x190x280 mm	330x190x280 mm
Gewicht	9,9 kg	8,9 kg
Schutzart	IP23	IP23
Arbeitstemperaturbereich	0-45°C	0-45°C
Bestell-Nr	50 01 303014	50 01 303012

Guns for CD welding of studs	ESP 1 S	ESP 1 K
Schweißverfahren	Spalt	Kontakt
Schweiß- und Steuerkabel (Länge)	4 m	4 m
Länge (mit Stützfüßen)	165 mm	165 mm
Gehäuse Ø	40 mm	40 mm
Höhe (inkl. Handgriff)	130 mm	130 mm
Gewicht ohne Anschlusskabel	0,730 kg	0,625 kg
Anwendung	Aluminium	Stahl, rostfreier Stahl, Messing



Ersatzteile für ESP-Pistolen
- Köco Katalog 2019
herunterladen (PL)

Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/i01-1>



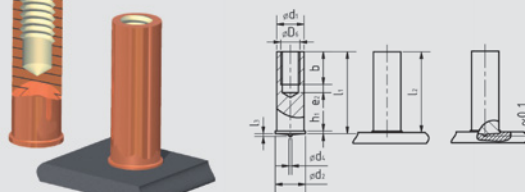
Typen von Schweißbolzen (CD) nach EN ISO 13918



Köco PT

EN ISO 13918
Spitzenzündungs-Gewindebolzen mit Flansch

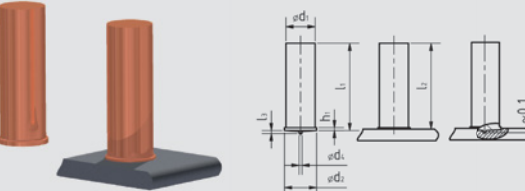
- Grundversion aus verkupferten 4.8er Stahl. Andere Materialien oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare PT-Bolzen-Durchmesser: M3; M4; M5; M6 und M8.



Köco IT

EN ISO 13918
Innengewindebuchse mit Flansch und Zündspitze

- Grundversion aus verkupferten 4.8er Stahl. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Verfügbare IT-Bolzenlöcher: M3; M4; M5.



Köco UT

EN ISO 13918
Spitzenzündungsstift mit Flansch

- Grundversion aus verkupferten 4.8er Stahl. Andere Werkstoffe oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- PT-Bolzen sind in den Durchmessern 3 mm; 4 mm; 5 mm; 6 mm; 7,1 mm erhältlich.



ISO Isolierstifte

- Erhältlich in den Durchmessern 2,2 mm und 2,7 mm mit Längen von 2 bis 250 mm.
- Grundversion aus verkupferten 4.8er Stahl. Andere Materialien oder Beschichtungen - Tabelle auf Seite 31.
- Clips für die oben genannten Stifte sind ebenfalls erhältlich.



Weitere technische Daten für
Schweißdübel
- Köco Katalog 2019
herunterladen (PL)

Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/i01-1>

▼ 7. FORMIEREN BEIM ELEKTROSCHWEISSEN

▼ 7.1. Argonpolster-Schweißzubehör



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/v01-2>

Um beim Fügen von Rohrelementen qualitativ hochwertige Schweißnähte zu erzeugen, ist es notwendig, die Anwesenheit eines Schutzgases sicherzustellen, dadurch wird die Bildung von Oxidation und Defekten in der Schweißnaht verhindert. Um die Zeit zu reduzieren, die zum Befüllen der Rohrleitung und die benötigte Gasmenge, um ein "Argonpolster" zu erzeugen, gibt es mehrere Möglichkeiten die in diesem Kapitel besprochen werden. Aufgrund der Art des Schweißvorgangs können mehrere Produkte gleichzeitig verwendet werden und einem entsprechend angeschlossenen Sauerstoffmessgerät.

Sauerstoffmessgerät PurgEye™ 100 IP65



Möglichkeit, den Monitor auf ein Rohr zu setzen

PurgEye 100 IP65 misst und zeigt den Sauerstoffgehalt im Raum an mit Argon oder einem anderen Schutzgas gefüllt. Wenn es niedrig genug ist, können Sie sicher sein, dass Sie eine gute Schweißnaht erhalten.

Das Messgerät PurgEye™ 100 IP65 kann den Sauerstoffanteil bis zum unteren Grenzwert von 0,01 % oder 100 ppm messen. Es wird davon ausgegangen, dass das Vorhandensein von Sauerstoff unter 0,1 % in der Umgebung der Schweißnaht keinen negativen Einfluss auf die Qualität und Reinheit der Schweißnaht hat (außer bei einigen Metallen, z. B. Titan, Zirkonium).

Bestseller

Modell	PurgEye™ 100 IP65
Messbereich	von 0,01% (100 ppm) bis 20,94% Sauerstoff
Messgenauigkeit	für Sauerstoffgehalt 20% ± 0,2% für Sauerstoffgehalt 2% ± 0,02%
Maße (max. Breite x Höhe x max. Tiefe)	94x199x63 mm
Elektrische Spannungsversorgung	2 x AA 1,5 V Batterien
Bildschirm	LCD 24 mm
IP-Schutzart	IP65
Gewicht	0,21 kg
Bestell-Nr	50 72 030006

Die wichtigsten Vorteile des Messgeräts PurgEye™ 100 IP65:

- Taste zur automatischen Kalibrierung CAL,
- großes LCD-Display,
- Verschleißanzeige des Sensors,
- Anzeige für niedrigen Batteriestand,
- automatischer Übergang in den StandBy-Modus nach 1 Stunde ab der letzten Messung,
- erhöhter Messbereich im Vergleich zur MKV-Version,
- Möglichkeit des Anschlusses an einen Schutzgasausgang oder Gasentnahme mit einem Gummiball,
- Buchse zur Montage auf einem Stativ oder an einem Greifer an einem Rohr,
- Gummiaabdeckung (Option),
- Lieferung in einem praktischen Kunststoff-Transportkoffer.



Die PurgEye®-Familie von Messgeräten unverzichtbar beim Schweißen von Titan, Nickel, Duplex oder Zirkonium

1. PurgEye® 200 - Bestell-Nr 50 72 030036

Handsauerstoffmessgerät mit einem Messbereich von 10 ppm bis 1000 ppm, grob von 1 ppm. Stromversorgung durch eine Batterie mit einer Lebensdauer von bis zu 10 h. Mit eingebauter Pumpe und langlebiger Sensor. OLED-Display zeigt an Sauerstoff in ppm oder %.

2. PurgEye® 300 Nano - Bestell-Nr 50 72 030032

Das erste so einfache und preiswerte Messgerät zur Messung von Sauerstoff im Bereich ab 10 ppm. Langlebiger, wartungsfreier Sensor, keine Kalibrierung erforderlich. Großes Display.

Die wichtigsten Vorteile der PurgEye® Messgeräte:

- geringe Maße und Gewicht,
- großes LCD-Display,
- automatischer Alarm bei Überschreitung der eingestellten Grenzwerte,
- speziell entwickelt für das Schweißen von Titan, Nickellegierungen oder höchst hochreinem Edelstahl,
- zum Orbitalschweißen oder in Argonkammern, Zelten, etc,
- Möglichkeit des Anschlusses an einen Schutzgasausgang (300) oder der Gas Entnahme über eine eingebaute Pumpe,
- für die Zusammenarbeit mit externen Geräten wie z. B. einer Schweißmaschine, Alarmgeräten usw.,
- wird in einem praktischen Kunststoff-Transportkoffer geliefert.



PurgEye® 200



PurgEye® Nano

Wasserlösliche Argweld®-Folie

ARGWELD® wasserlösliche Folie wird verwendet, um eine undurchlässige Barriere zum schutzgasgefüllten Raum beim Rohrschweißen zu bilden.

Eigenschaften:

- zur Verwendung mit Stahlsorten aller Art,
- die Folie löst sich bei einem Wassertest "wie Zucker" auf,
- ohne die Gefahr der Verschmutzung von Pumpen, Filtern etc,
- biologisch abbaubar,
- unverzichtbar beim Schweißen von Einzelstücken oder kurzen Serien.

Die Folie wird in einer Kartonverpackung geliefert, die Folgendes enthält:

- wasserlösliche Folie 20 m lang und 1 m breit (in der Hälfte gefaltet und auf eine Pappspule gewickelt),
- zwei Behälter mit Klebstoff,
- ein Messer,
- Anweisungen.

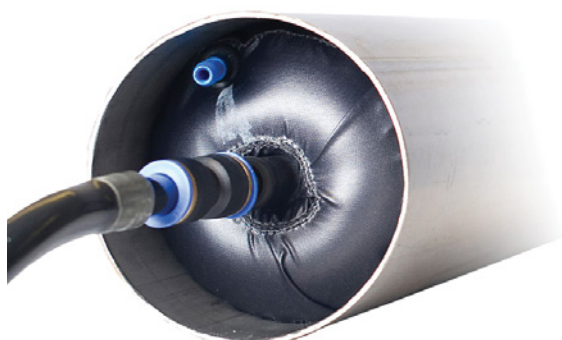
Die Verpackung ermöglicht eine langfristige Lagerung des Sets.

Bestell-Nr: 50 72 001000





PurElite Formiergassysteme



Eigenschaften:

- Bereich von 1" bis 24" (25 mm bis 622 mm),
- einfaches, wartungsfreies Ventil, das keine Kalibrierung erfordert,
- PurgElite®-Kit wird über einen einzigen Argonschlauch versorgt, sowohl zum Befüllen der Blasen als auch zur Erzeugung des Argonpolsters,
- spezieller Anschluss mit Ventil kann dem Kontakt mit dem Material standhalten bis zu 700°C,
- Das Set zerkratzt nicht die Innenseite von polierten Rohren,
- für Rohre aus allen Stahlsorten,
- Materialien mit geringer Porosität werden für die Konstruktion verwendet,
- zum Durchführen von Bögen, offenen Kugelhähnen, etc,
- einfach und schnell in der Leitung zu platzieren,
- ein Reißen der Blasen durch zu hohen Druck ist nicht möglich,
- Formierzeit ist ein Bruchteil der Zeit, die für traditionelle Formiermethoden benötigt wird,
- geringe Kosten im Vergleich zu anderen Absperrsystemen,
- Amortisation der Investition in kurzer Zeit.

Vorteile der PurgElite®-Systeme im Vergleich zu älteren Versionen:

- ohne Metallteile, die das Rohr verkratzen können,
- keine Zeitverschwendung mehr bei der Ventilkalibrierung,
- keine Möglichkeit des Platzens von Blasen durch falsche Ventil-Einstellung oder zu hohem Gasfluss,
- reflektierendes Zentrierband zur Erleichterung der richtigen Positionierung des Sets in Bezug auf den Anschluss,
- Hitzeschilder für PurgElite® -Sets in den Größen 1-12" sind ebenfalls erhältlich.

Ventil PurgGate® - schützt die Blasen vor dem Reißen aufgrund von übermäßigem Argon-Druck. Abgeschlossen mit Schnellanschlüssen für das PurgElite®-Set und den Argonschlauch.

Bestell-Nr. / Hersteller-Code: 50 72 100000 / APGV001

Bereich der Anwendung [mm]	Nominale Rohrgröße [Zoll / mm]	Bestell-Nr / Herstellernummer
32-45	1,5"/25	50 72 100300 / PL0001,5
38-64	2"/50	50 72 100302 / PL0002
64-89	3"/75	50 72 100303 / PL0003
89-114	4"/100	50 72 100304 / PL0004
114-140	5"/125	50 72 100305 / PL0005
140-165	6"/150	50 72 100306 / PL0006
165-191	7"/175	50 72 100307 / PL0007
191-216	8"/200	50 72 100308 / PL0008
241-267	10"/250	50 72 100310 / PL0010
292-318	12"/300	50 72 100312 / PL0012
343-368	14"/350	50 72 100314 / PL0014
394-419	16"/400	50 72 100316 / PL0016
445-470	18"/450	50 72 100318 / PL0018
495-521	20"/500	50 72 100320 / PL0020
521-546	21"/525	50 72 100322 / PL0021
546-572	22"/550	50 72 100324 / PL0022
572-597	23"/575	50 72 100326 / PL0023
597-622	24"/600	50 72 100328 / PL0024





Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f01-6>

Argweld Quick III Formiergassystem

Eigenschaften:

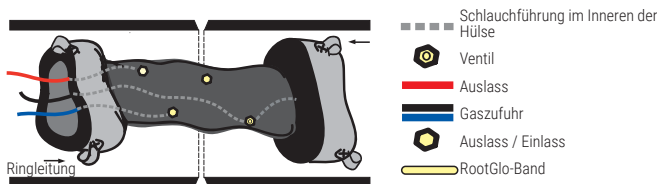
- fortschrittlichere Lösung als die PurgElite®-Systeme,
- empfohlen für größere Rohrdurchmesser,
- der eingebaute IntaCal-Regler ermöglicht ein sicheres Befüllen und Ablassen von Gas aus Blasen,
- Ballons sind durch eine abgedichtete Hülse verbunden.



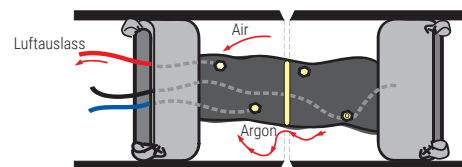
Anwendung der Argweld® Weld Formiergassystem in einem Rohr.

(Zeichnungen geeignet für PurgElite® und Quick Purge® III Sets)

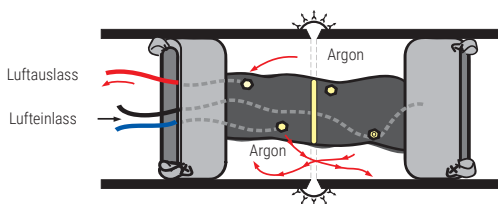
1. Legen Sie die ARGWELD® Blasen in der Rohrleitung gemäß der folgenden Zeichnung unten. Die Blasen müssen symmetrisch zum Gelenk positioniert werden. Das Überdruckventil sollte unten sein (schwereres Argon verdrängt Luft), Diffusoren in der höchsten Position. RootGlo-Band kann verwendet werden, um die Mitte des Sets zu identifizieren.



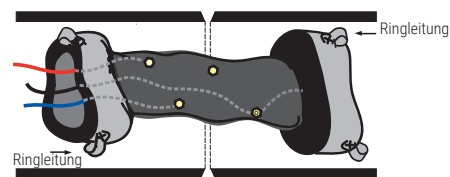
2. Öffnen Sie den Argonfluss. Die Blasen werden sich füllen, der Überschuss Gas tritt in den Raum zwischen den Luftblasen ein. Ein Sauerstoffmessgerät, z. B. PurgeEye® 100 IP65, sollte am Gasausgang des Kits (Gemisch aus Luft und aufblasbarem Argon) angebracht werden.



3. Wenn das Gas, das die Schweißstelle umgibt, eine ausreichende Reinheit erreicht hat, was durch den Zählerstand bestätigt wird, kann das Schweißen beginnen. Um die Entlüftung zu beschleunigen, kann das Argon-Gas über einen zusätzlichen, an das Gerät angeschlossenen Schlauch zugeführt werden. Zur Bestimmung des Sauerstoffgehalts im Schutzgas PurgeEye™ Sauerstoffmessnadel-Sonde. Um das Ausströmen von Argongas durch die Fuge zu reduzieren, sollten die Kanten mit spezieller Aluminiumfolie abgedichtet werden (Bestell-Nr 505000030)



4. Entfernen von Blasen aus dem Rohr. Nach Beendigung des Schweißens und nach Ablauf der Zeit, die für die Argonabschirmung der abkühlenden Schweißnaht erforderlich ist, wird das Gas aus den Blasen ausgetrieben und sie werden aus dem Rohr entfernt. Die nächste Verbindung kann hergestellt werden.



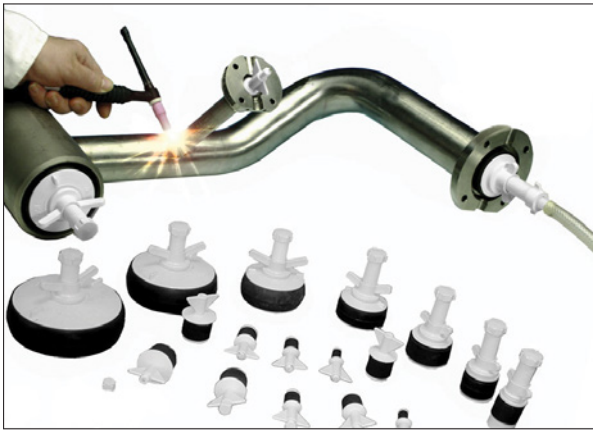
Bereich der Anwendung [mm]	Nominale Rohrgröße [Zoll / mm]	Bestell-Nr/ Herstellernummer
140-165	6"/150	50 72 100082 / APSQ006
165-191	7"/175	50 72 100084 / APSQ007
191-216	8"/200	50 72 100085 / APSQ008
216-241	9"/225	50 72 100100 / APSQ009
241-267	10"/250	50 72 100105 / APSQ010
267-292	11"/275	50 72 100107 / APSQ011
292-318	12"/300	50 72 100125 / APSQ012
318-343	13"/325	50 72 100130 / APSQ013
343-368	14"/350	50 72 100145 / APSQ014
368-394	15"/375	50 72 100155 / APSQ015
394-419	16"/400	50 72 100165 / APSQ016
419-445	17"/425	50 72 100170 / APSQ017
445-470	18"/450	50 72 100185 / APSQ018

Bereich der Anwendung [mm]	Nominale Rohrgröße [Zoll / mm]	Bestell-Nr/ Herstellernummer
470-495	19"/475	50 72 100195 / APSQ019
495-521	20"/500	50 72 100205 / APSQ020
521-546	21"/525	50 72 100210 / APSQ021
546-572	22"/550	50 72 100225 / APSQ022
572-597	23"/575	50 72 100230 / APSQ023
597-622	24"/600	50 72 100245 / APSQ024
622-648	25"/625	50 72 100250 / APSQ025
648-673	26"/650	50 72 100265 / APSQ026
673-699	27"/675	50 72 100270 / APSQ027
699-724	28"/700	50 72 100285 / APSQ028
724-749	29"/725	50 72 100295 / APSQ029
749-775	30"/750	5072 100297 / APSQ030
Bigger diametess we offer on request(max 96"/2400 mm)		

Einige Blasensätze sind in hitzebeständigen HotPurge® -Versionen (6" bis 88") erhältlich, die 24 Stunden lang Temperaturen von bis zu 300 °C standhalten. Wird zum Schweißen von P91 und ähnlichen Stählen mit Vorwärmung verwendet.



Rohrverschlüsse und Stopfen



Dichtungsstopfen sind für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet in Industrie, Reparatur, Handwerk, etc. Sie werden am häufigsten für die Abdichtung von Rohren bei der Argonabschirmung im Inneren des Rohres und bei der Wasserprüfung mit niedrigem Druck verwendet, beim Biegen von Rohren mit Heizung und in der Lichtwellenleitertechnik.

Vorteile der Rohrstopfen:

- Reichweite bis zu 900 mm (36"),
- hochwertige Materialien: Nylon (bis zu 150 mm - 6") und Aluminium
- Guss (bis zu 900 mm - 36"),
- die Möglichkeit, Rohre mit unebenen oder rissigen Wänden effektiv abzudichten,
- einfache Reinigung: Beton, Mörtel usw.; sie kleben nicht am Stopfen, die Stopfen korrodieren nicht,
- leichte Ausdehnung und minimale Anzugskraft wird gewährleistet durch eine spezielle Copolymer-Unterlegscheibe, die zwischen der Flügelmutter und der Steckerwand,
- größere Dübelgrößen haben zusätzliche Versteifungsrippen.

Massive Stopfen für Rohre			
Größe	Anwendungsbereich	Hersteller Nr.	Bestell-Nr
13 mm plug	14-19 mm	PSP1013	50 72 008050
19 mm plug	18-25 mm	PSP1019	50 72 008075
25 mm plug	24-36 mm	PSP1025	50 72 008100
32 mm plug	30-44 mm	PSP1032	50 72 008125
38 mm plug	37-54 mm	PSP1038	50 72 008150

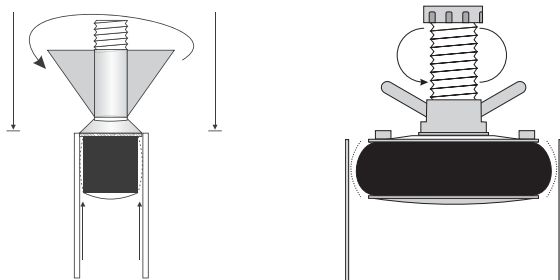
Verschlussstopfen für Rohre mit 10 mm Anschluss			
Größe	Anwendungsbereich	Hersteller Nr.	Bestell-Nr
13x10 mm plug	13-19 mm	PSP113H	50 72 008055
19x10 mm plug	18-25 mm	PSP119H	50 72 008080
25x10 mm plug	23-36 mm	PSP125H	50 72 008105
32x10 mm plug	30-43 mm	PSP132H	50 72 008127
38x10 mm plug	36-50 mm	PSP138H	50 72 008160

Verschlussstopfen für Rohre mit 13 mm Anschluss			
38x13 mm/1½" plug	36-53 mm	PSP2038	50 72 009015
50x13 mm/2" plug	49-64 mm	PSP2050	50 72 009020
63x13 mm/2½" plug	63-76 mm	PSP2063	50 72 009022
75x13 mm/3" plug	73-88 mm	PSP2075	50 72 009025
100x13 mm/4" plug	92-100 mm	PSP2100	50 72 009040
125x13 mm/5" plug	119-142 mm	PSP2125	50 72 009050
150x13 mm/6" plug	145-164 mm	PSP2150	50 72 009060



Aluminium-Dichtstopfen für Rohre mit 13 mm Anschluss			
Größe	Anwendungsbereich	Hersteller Nr.	Bestell-Nr
Al. plug 40x13 mm/1½"	38-50 mm	PSP3040	50 72 009340
Al. plug 50x13 mm/2"	49-62 mm	PSP3050	50 72 009350
Al. plug 60x13 mm/2½"	62-77 mm	PSP3060	50 72 009360
Al. plug 75x13 mm/3"	73-89 mm	PSP3075	50 72 009375
Al. plug 85x13 mm/3½"	84-103 mm	PSP3085	50 72 009385
Al. plug 100x13 mm/4"	94-110 mm	PSP3100	50 72 009388
Al. plug 115x13 mm/4½"	112-130 mm	PSP3115	50 72 009390
Al. plug 125x13 mm/5"	125-142 mm	PSP3125	50 72 009393
Al. plug 150x13 mm/6"	146-168 mm	PSP3150	50 72 009395

Aluminium-Dichtstopfen für Rohre mit 25 mm Anschluss			
Al. plug 175x25 mm/7"	175-200 mm	PSP4175	50 72 009417
Al. plug 200x25 mm/8"	193-220 mm	PSP4200	50 72 009420
Al. plug 225x25 mm/9"	220-240 mm	PSP4225	50 72 009422
Al. plug 250x25 mm/10"	245-279 mm	PSP4250	50 72 009425
Al. plug 300x25 mm/12"	295-325 mm	PSP4300	50 72 009430
Al. plug 350x25 mm/14"	350-385 mm	PSP4350	50 72 009435
Al. plug 400x25 mm/16"	390-435 mm	PSP4400	50 72 009440





ARGWELD® flexible Schweißkammern



ARGWELD® Flexible Schweißkammern wurden entwickelt für den Gebrauch von wo wirtschaftliche Rücksichten den Einsatz von festen Schweißkammern nicht erlauben.

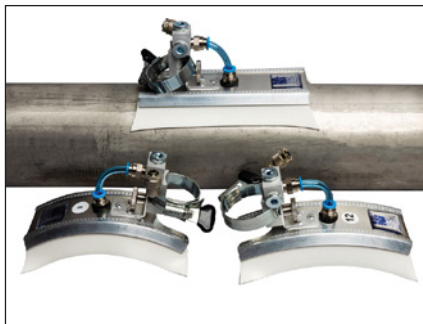
Typische Anwendungen von ARGWELD® flexiblen Schweißgehäusen:

- "Gelegentliches" Schweißen von Titankomponenten (hauptsächlich für den Bedarf der Luftverkehrsindustrie),
- Schweißen von säurebeständigem Stahl (vor allem für den Bedarf der Medizin- und Automobil Ausrüstungsindustrie), um kostspieliges Reinigen des verfarbten Schweißbereichs zu vermeiden.

Gehäusedurchmesser	Bestell-Nr	Hersteller-Nr.
36"-914 mm	50 72 001090	AFE0900
48"-1219 mm	50 72 001120	AFE0120
60"-1524 mm	50 72 001150	AFE0150
70"-1778 mm	50 72 001180	AFE0180

Zusätzlich zu den oben vorgestellten Modellen ist es möglich, Kammern nach den Anforderungen des Kunden zu liefern.

ARGWELD® Schweißnahtschilder



Es wird verwendet, um eine bessere Argonabschirmung der Kühltweißnaht zu erreichen, z. B. beim Schweißen von Edelstahl oder Titan. Die Argweld® -Kappe wird an der Düse des WIG-Brenners befestigt und mit einem unabhängigen Argonschlauch verbunden. Beim Schweißen gleitet die Argweld®-Kappe über die Schweißnaht und isoliert die Schweißnaht länger gegen Luft. Das Argon wird der gekühlten Schweißnaht durch ein spezielles Sieb zugeführt.

Schleppschilder sind in drei Modellen erhältlich:

- für flache Schweißnähte beim manuellen Schweißen,
- für das manuelle Schweißen innerhalb von Rohren und Behältern,
- für das manuelle Schweißen außerhalb von Rohren und Behältern,
- bei der Bestellung bitte Modell, Durchmesser und Typ des WIG-Brenners angeben.

Aluminium-Band

Schweißaluminium-Klebeband wird zum Abdichten von Rohrverbindungen vor dem WIG-Schweißen verwendet, wenn die Rohrleitung mit Formiergas gefüllt ist. Während des Schweißens schält der Schweißer das Band allmählich ab, wodurch der Verlust von Gas aus dem Rohrrinnen vermieden wird. Der verwendete Kleber und die Aluminiumfolie halten den beim Schweißen auftretenden Bedingungen stand und garantieren saubere Schweißnähte. Das Band ist mit Papier hinterlegt und wird auf einer Spule geliefert: 50 mm x 45 m.

Bestell-Nr: 50 50 000030

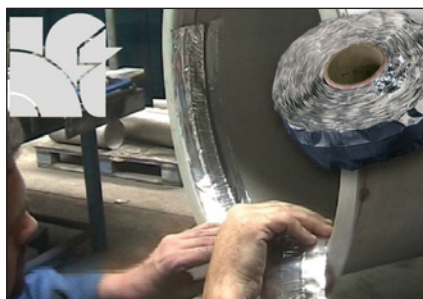


Argweld® Schweißunterstützungsband

Argweld® Schweißunterstützungsbänder werden für die korrekte Verarbeitung bei Formierung anstelle von z.B. keramischen Unterstütsungen eingesetzt. Sie bestehen aus einem Glasfaserband, das auf ein selbstklebendes Aluminiumband geklebt ist. Das geschmolzene Metall wird ohne unerwünschte Schlacke direkt auf die Glasfaser aufgebracht. Sie werden hauptsächlich zum Schweißen von Tanks im WIG-Verfahren eingesetzt. Je nach maximalem Schweißstrom werden 80 A, 160 A, 240 A und 600 A Bänder unterschieden werden.

Vorteile von Schweißerschutzbändern:

- Geeignet für Bleche, Rohre und Tanks.
- Ermöglichen die Vermeidung von zusätzlichem Schweißen und Bearbeiten.
- Eliminieren Sie Fugenhobeln und Schleifen.
- Schweißen ohne Schweißfehler.
- Für alle Schweißpositionen.



Typ	Hersteller-Nr.	Bestell-Nr
80 A Schweißunterstützungsband (25 m Rolle)	ABT0004	50 72 010098
160 A Schweißunterstützungsband (12,5 m Rolle)	ABT0005	50 72 020000
240 A Schweißunterstützungsband (12,5 m Rolle)	ABT0006	50 72 020002
600 A Schweißunterstützungsband (12,5 m Rolle)	ABT0007	50 72 020004

▼ 7.2. Formierpaste



Solar Flux Typ B

Eigenschaften:

- Flussmittel, das beim Schweißen von hochlegierten Stählen (Nickelgehalt über 25%) als Hilfsmittel eingesetzt wird.
- Zum Schweißen von mittel- und niedriglegierten Stählen zur Erzielung einer Verbindung mit hoher Haltbarkeit und Gebrauchs Qualität bei schwierigem oder unmöglichem Zugang.
- Eliminiert den Bedarf der Verwendung von Badsicherungen sowie das Schutzgas, das an der Schweißnahtkante zum Schutz des flüssigen Metalls vor Oxidation verwendet wird.



Packung: 450 g
Bestell-Nr.: 84 40 000010
(Export-Etikett): 84 40 000011

▼ 7.3. Keramische Badsicherungen



MOST Keramische Badsicherungen



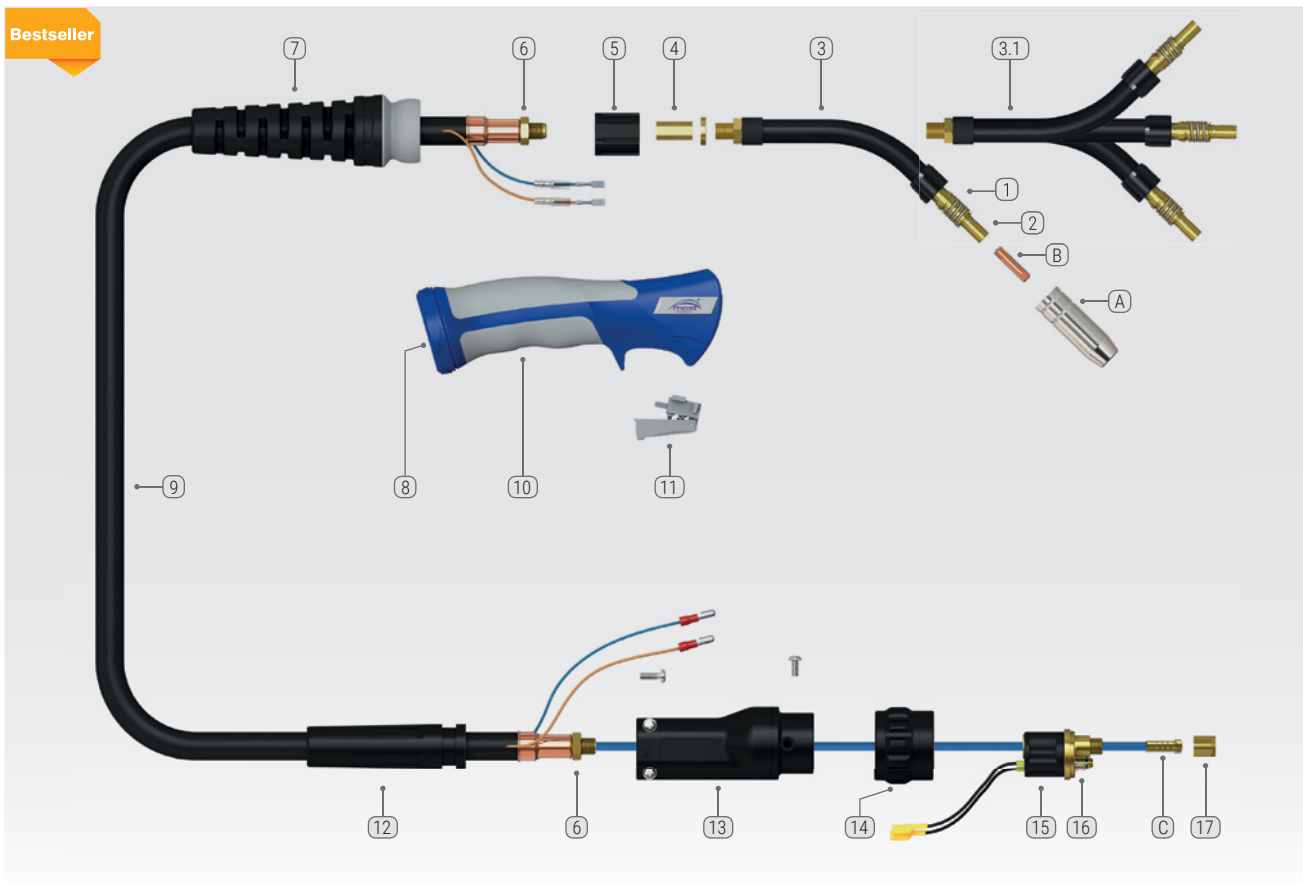
Nr.	Type - Maße [mm]	Länge	Hinweis
1	<p>MOST LT05 TIA</p>	<p>600 mm 24 Segmente x 25 mm</p>	<p>25-mm-Segmente von Keramikblöcken werden auf selbstklebendes Aluminiumband mit einer Breite von 85 mm.</p> <p>Packung: 60 Stk. Bestell-Nr.: 50 49 500550</p> <p>Zum Schweißen mit Massiv- oder Pulvermetalldraht.</p>
2	<p>MOST LT05-6 TIA</p>	<p>600 mm 24 Segmente x 25 mm</p>	<p>25-mm-Segmente von Keramikblöcken werden auf selbstklebendes Aluminiumband mit einer Breite von 85 mm.</p> <p>Packung: 60 Stk. Bestell-Nr.: 50 49 500560</p> <p>Zum Schweißen mit Massiv- oder Pulvermetalldraht.</p>
3	<p>MOST LT 05TT TIA</p>	<p>600 mm 24 Segmente x 25 mm</p>	<p>25-mm-Segmente von Keramikblöcken werden auf selbstklebendes Aluminiumband mit einer Breite von 85 mm.</p> <p>Packung: 60 Stk. Bestell-Nr.: 50 49 500500</p> <p>Zum Schweißen mit Pulverdraht oder umhüllter Elektrode.</p>
4	<p>MOST LT 06 TIA</p>	<p>600 mm 24 Segmente x 25 mm</p>	<p>25-mm-Segmente von Keramikblöcken werden auf selbstklebendes Aluminiumband mit einer Breite von 85 mm.</p> <p>Verpackung / Bestell-Nr:</p> <p>Ø6,0 mm - 250 Stk. - 50 49 500060 Ø8,0 mm - 160 Stk. - 50 49 500080 Ø10,0 mm - 120 Stk. - 50 49 500100 Ø12,0 mm - 100 Stk. - 50 49 500120 Ø15,0 mm - 75 Stk. - 50 49 500150</p>

▼ 8. SCHWEISSBRENNER UND ZUBEHÖR

▼ 8.1. MIG/MAG Schweißbrenner



M15 SGRIP



Modell	M15 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	180 A - CO ₂ 150 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 301530 4,0 m / 55 08 301540 5,0 m / 55 08 301550

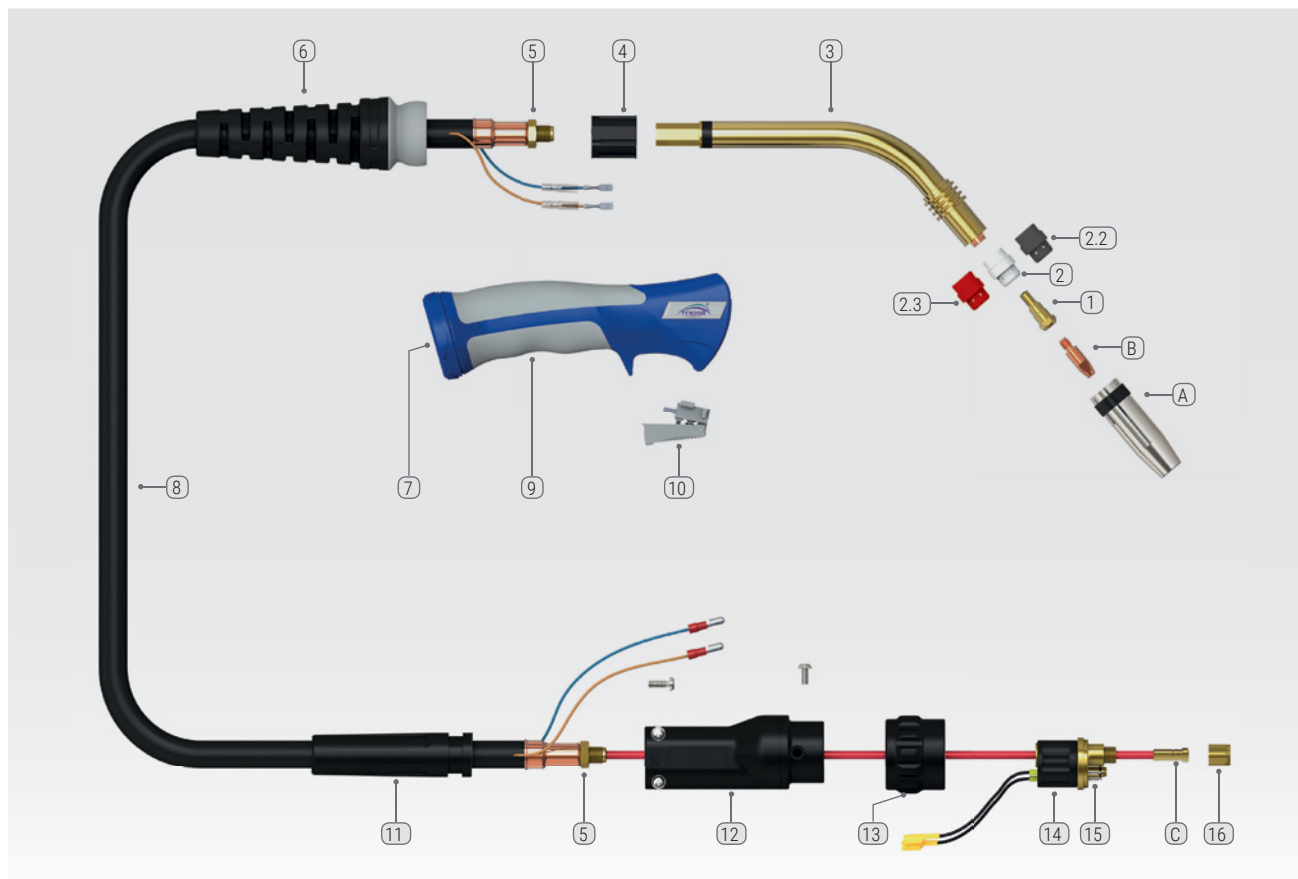
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch Ø16	55 12 300885
	Konische Gasdüse Ø12*	55 12 300890
	Konische Gasdüse Ø9,5	55 12 300880
	Punktschweiß-Gasdüse	55 12 300882
1	Haltefeder	55 13 008340
2	Düsenstock mit Haltefeder	55 13 003751
3	Schwannehals M-15 ohne Düse und Spitze*	55 13 014060
3.1	M-15 flexibler Brennerhals ohne Düse und Stromdüse	55 13 01406F

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
4	Zwischenadapter, Messing	55 13 003760
5	Zwischenkörper Kunststoff	55 13 013258
6	Mutter M10x1 niedrig	55 13 004309
7	MOST- Knickschutzfeder M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
9	Schweißkabel 3 m	55 13 016090
9.1	Schweißkabel 4 m	55 13 016091
9.2	Schweißkabel 5 m	55 13 016092
10	MOST-Brennergriff M GRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST Versteifung für Eurostecker UC2841 M15/25	55 13 006835
13	MOST Euroanschlußgehäuse M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST Euroanschlußmutter M15/501 UC1519	55 13 006519
15	Zentralstecker feste Pins UC 1528	55 13 006569
16	O-Ring 4x1	55 13 013962
17	Spezialmutter	55 13 004300
B	M6x25 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion



M24 SGRIP



Modell	M24 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,2 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 302430 4,0 m / 55 08 302440 5,0 m / 55 08 302450

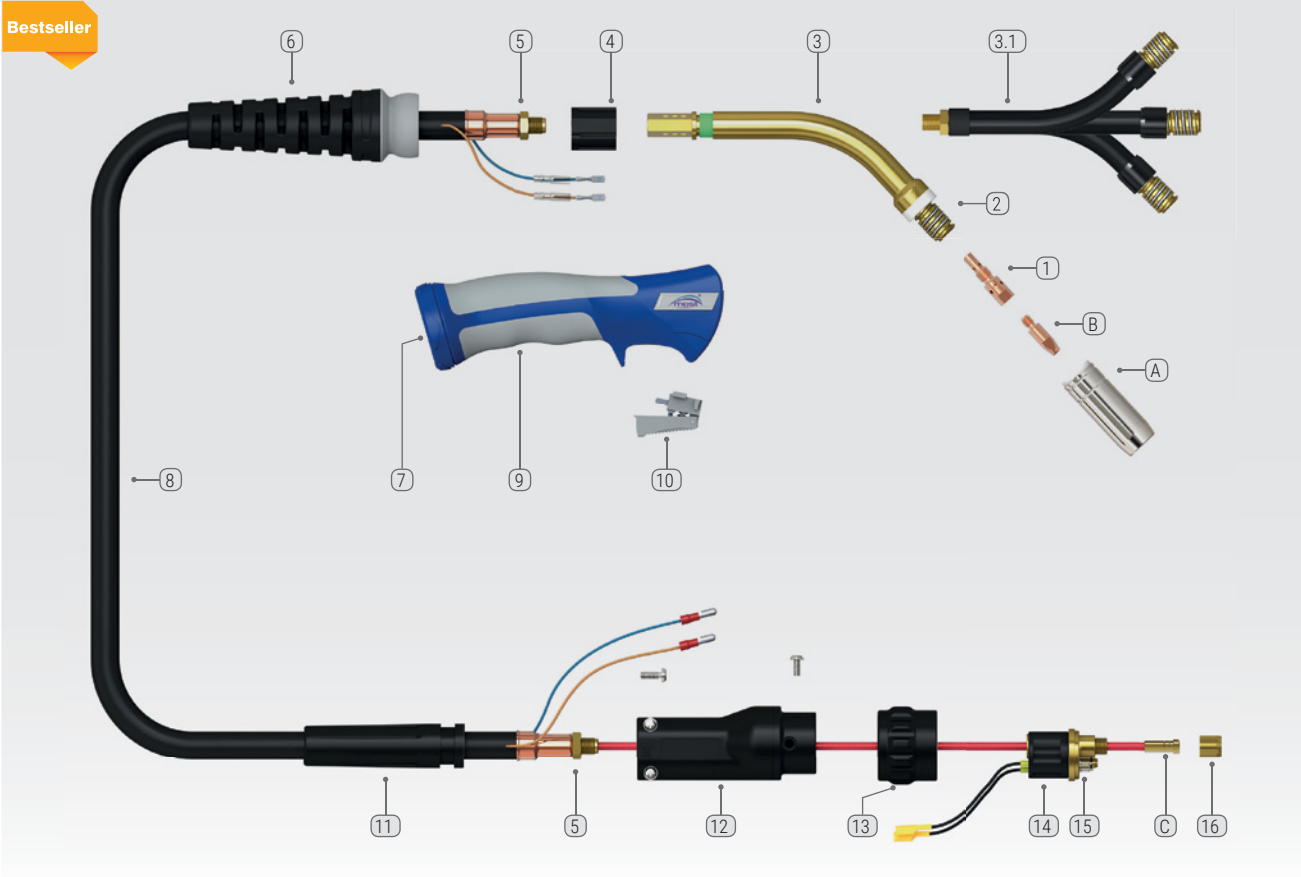
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 17x63,5 Konische Gasdüse 12,5x63,5* Konische Gasdüse 10x63,5	55 12 300897 55 12 300895 55 12 300896
1	M6* Düsenstock	55 13 003800
2	M-24 Gasverteiler Keramik weiß*	55 13 009460
2.1	M-24 Gasverteiler, weiß	55 13 009465
2.2	M-24 Gasverteiler, schwarz	55 13 009464
2.3	M-24 Silikon-Gasverteiler	55 13 009467

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
3	M24 Brennerhals	55 13 014063
4	Zwischenkörper Kunststoff	55 13 013258
5	Mutter M10x1 niedrig	55 13 004309
6	MOST- Knickschutzfeder M24/M36 UG 8016	55 13 006832
7	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
8	MOST Schweißkabel M24 3 m	55 13 016093
8.1	MOST Schweißkabel M24 4 m	55 13 016094
8.2	MOST Schweißkabel M24 5 m	55 13 016095
9	MOST Brennergriff M GRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
11	MOST Versteifung für Eurostecker M24/36 UC3641	55 13 006833
12	MOST Euroanschlußgehäuse M24/36 UC3641 UC1518	55 13 006833
13	MOST Euroanschlußmutter M15/25 UC1519	55 13 006519
14	Zentralstecker feste Pins UC1528	55 13 006569
15	O-ring 4x1	55 13 013962
16	Spezialmutter	55 13 004300
B	M6x28 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion



M25 SGRIP



Modell	M25 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	230 A - CO ₂ 200 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,2 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 302530 4,0 m / 55 08 302540 5,0 m / 55 08 302550

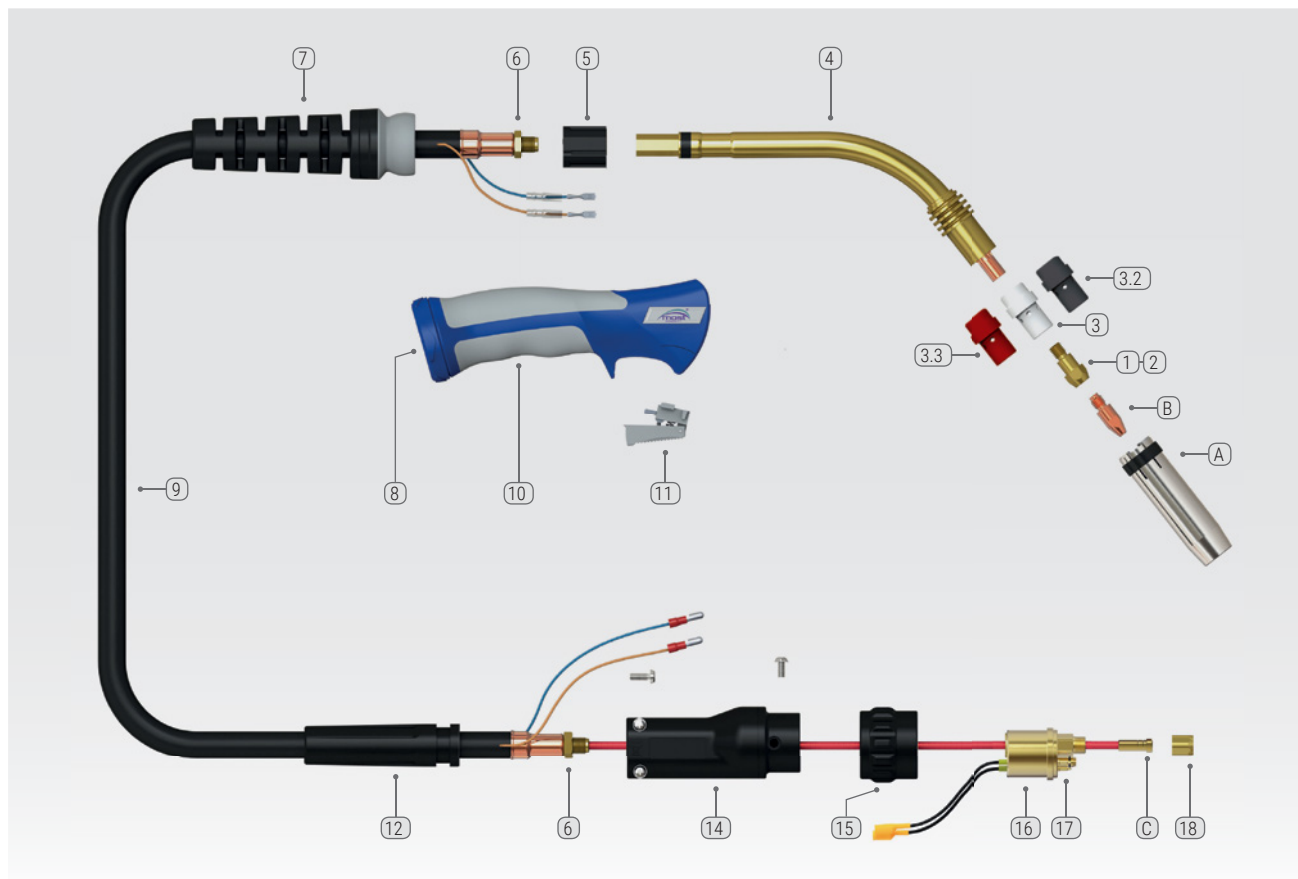
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 18x57	55 12 300901
	Konische Gasdüse 15x57*	55 12 300900
	Konische Gasdüse 11,5x57	55 12 300904
	Spot welding Gasdüse	55 12 300903
1	M25* Düsenstock	55 13 003804
2	M25* Haltefeder	55 13 008360
3	M-25 Brennerhals M-15 ohne Düse und Spitze*	55 13 014072
3.1	M-25 flexible Brennerhals Brennerhals M-15 ohne Düse und Spitze	55 13 01407F

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
4	Zwischenkörper Kunststoff	55 13 013258
5	Mutter M10x1 niedrig	55 13 004309
6	MOST- Knickschutzfeder M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
8	Schweißkabel M-25 3 m	55 13 016093
8.1	Schweißkabel M-25 4 m	55 13 016094
8.2	Schweißkabel M-25 5 m	55 13 016095
9	MOST Brennergriff MSGRIP UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
11	MOST Versteifung für Eurostecker M15/25 UC2841	55 13 006835
12	MOST Euroanschlußgehäuse M15/36 UC1518	55 13 006518
13	MOST Euroanschlußmutter M15/501 UC1519	55 13 006519
14	Zentralstecker feste Pins	55 13006569
15	O-ring 4x1	55 13 013962
16	Spezialmutter	55 13 004300
B	M6x28 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion



M36 SGRIP



Modell	M36 SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	320 A - CO ₂ 290 A - mix M21 0,8-1,2 mm
▪ Drahtdurchmesser	
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 303630 4,0 m / 55 08 303640 5,0 m / 55 08 303650

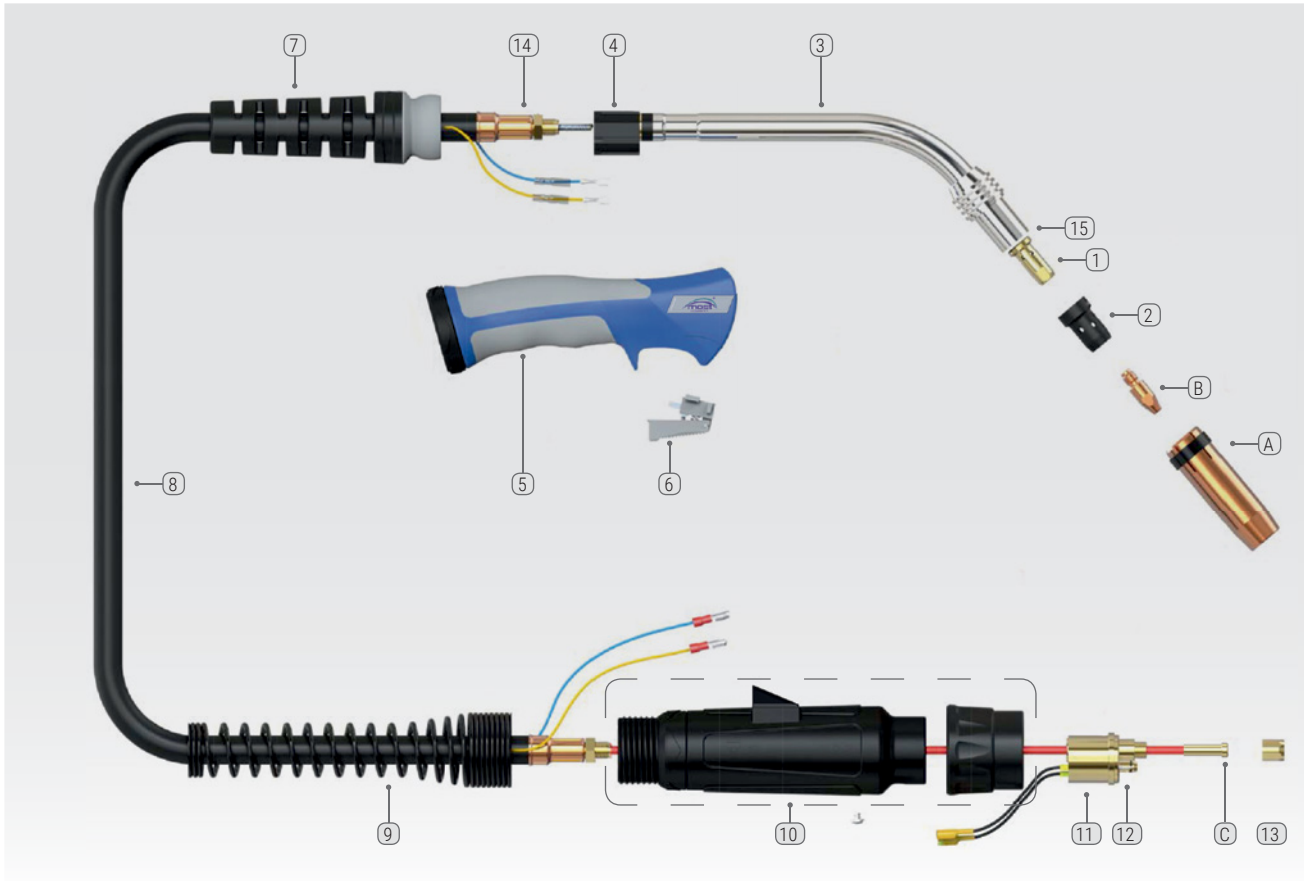
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 19x84 Konische Gasdüse 16x84* Konische Gasdüse 12x84 Spot welding Gasdüse	55 12 300915 55 12 300910 55 12 300914 55 12 300917
1	M6x28* Düsenstock	55 13 003806
2	M8x28 Düsenstock	55 13 003816
3	M-36 Gasverteiler Keramik weiß*	55 13 009486
3.1	M-36 Gasverteiler, weiß	55 13 009485
3.2	M-36 Gasverteiler, schwarz	55 13 009484
3.3	M-36 Silikon-Gasverteiler	55 13 00948S

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
4	M36 Brennerhals	55 13 014080
5	Zwischenkörper Kunststoff	55 13 013258
6	Mutter M10x1 niedrig	55 13 004309
7	MOST Knickschutzfeder M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
9	Schweißkabel M36 3 m	55 13 016096
9.1	Schweißkabel M36 4 m	55 13 016097
9.2	Schweißkabel M36 5 m	55 13 016098
10	MOST Brennergriff MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
12	MOST Versteifung für Eurostecker M36 UC3641	55 13 006833
14	MOST Euroanschlußgehäuse M15/36 UC1518	55 13 006518
15	MOST Euroanschlußmutter M15/501 UC1519	55 13 006519
16	Zentralstecker feste Pins	55 13 006569
17	O-ring 4x1	55 13 013962
18	Spezialmutter	55 13 004300
B	M6x28 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion



M38 SGRIP



Modell	M38 SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	350 A - CO ₂ 320 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	1,0-1,6 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 303830 4,0 m / 55 08 303840 5,0 m / 55 08 303850

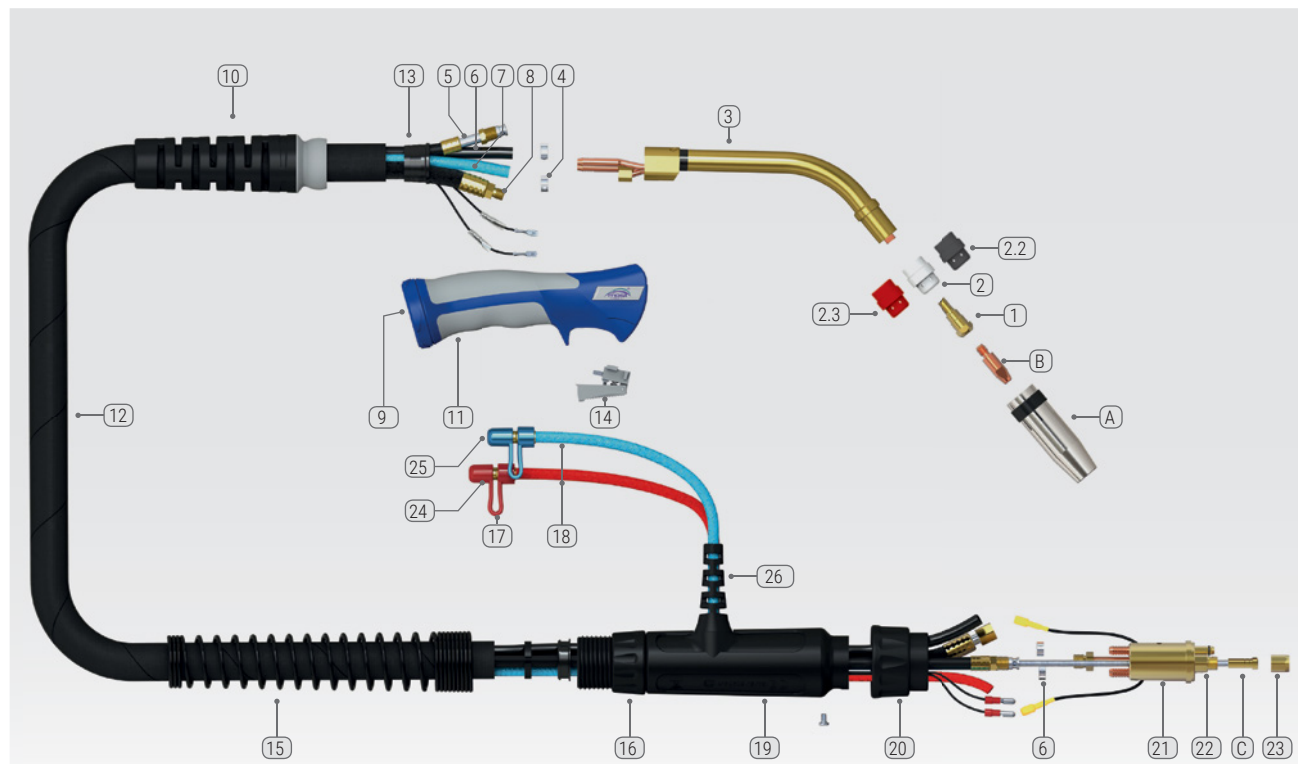
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 20x76	55 13 000610
	Konische Gasdüse 16x76* heavy duty	55 13 000617
	Konische Gasdüse 16x76	55 13 000600
	Konische Gasdüse 14x76	55 13 000615
	Spot welding Gasdüse	55 13 000613
1	M8 M38 UB3812* Düsenstock	55 13 003820
2	M38 Gasverteiler, schwarz UB5005H*	55 13 009483
2.1	401/501 Gasverteiler, weiß	55 13 009491

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
3	M38 UG3801* Brennerhals	55 13 014079
4	Zwischenkörper Kunststoff	55 13 013258
5	MOST Brennergriff MSGRIP RYG2514	55 13 006515
6	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
7	MOST Knickschutzfeder UG8016	55 13 006832
8	Schweißkabel M38 3 m	55 13 016099
8.1	Schweißkabel M38 4 m	55 13 016100
8.2	Schweißkabel M36 5 m	55 13 016101
9	MOST Versteifung für Eurostecker M38 UC8026	55 13 006841
10	MOST Euroanschlußgehäuse with UPA38030EB nut	55 13 006523
11	Zentralstecker feste Pins	55 13 006569
12	O-ring 4x1	55 13 013962
13	Spezialmutter	55 13 004300
14	Mutter M10x1 niedrig	55 13 004309
15	Isolierte Unterlegscheibe 401/501	55 13 013966
B	M8x30 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale beschichtet	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion



M240 SGRIP



Modell	M240 SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus	300 A - CO ₂ 270 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,2 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 304243 4,0 m / 55 08 304244 5,0 m / 55 08 304245

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 17x63,5 Konische Gasdüse 12,5x63,5* Konische Gasdüse 10x63,5	(3 m) 55 12 300897 (4 m) 55 12 300895 (5 m) 55 12 300896
1	M6* Düsenstock	55 13 003800
2	M-24 Gasverteiler Keramik weiß*	55 13 009460
2.1	M-24 Gasverteiler, weiß	55 13 009465
2.2	M-24 Gasverteiler, schwarz	55 13 009464
2.3	M-24 Silikon-Gasverteiler	55 13 009467
3	M240 Brennerhals	55 13 014082
4	GER 9,5 Klemme	50 15 000095
5	Außenrohrvorrichtung	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
6	Gasleitung schwarz	55 13 015370 (m)
7	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120 (m)
8	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970

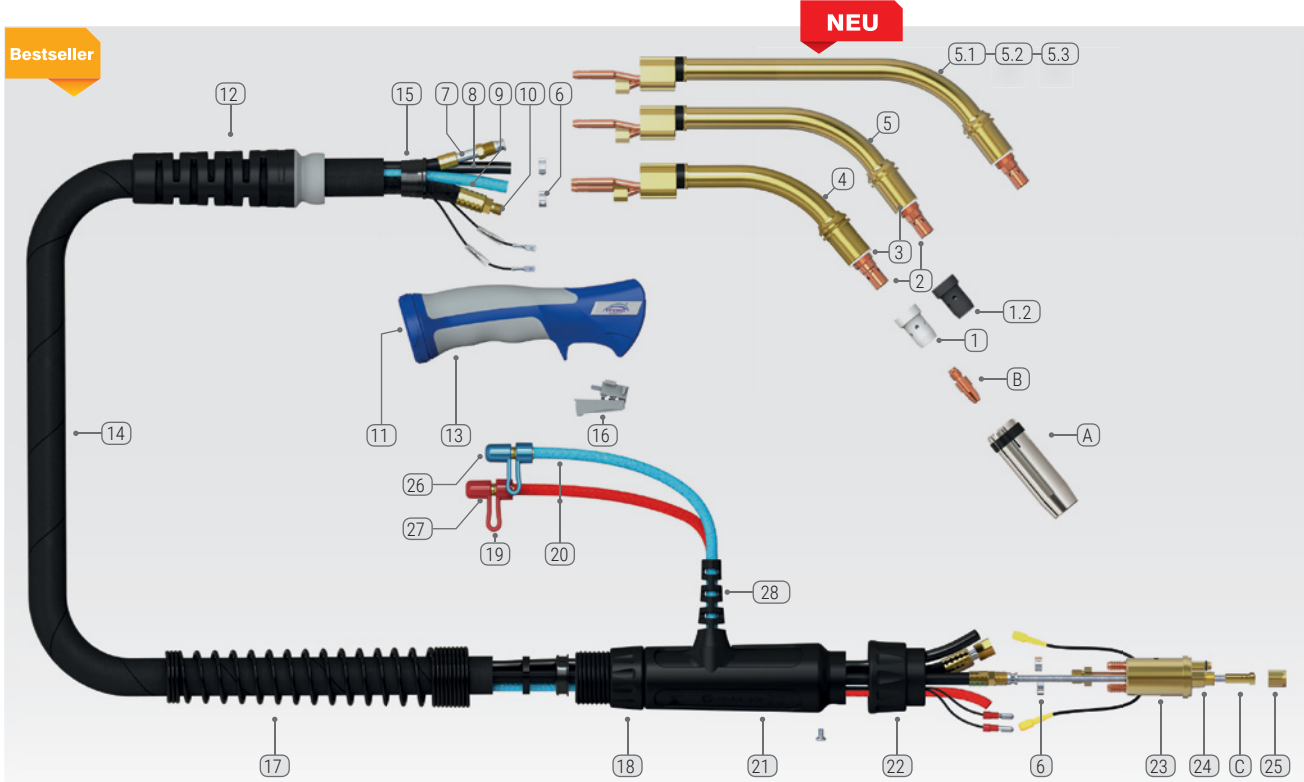
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
9	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
10	MOST Knickschutzfeder 401/501 UG 3208	55 13 006831
11	MOST Brennergriff MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
12	Externer Kabelsatz	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
12.1	Externes Kabel	51 13 007201 (m)
13	MOST Fassband 401/501 UG 8010	55 13 006839
14	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
15	MOST M401/501 Knickschutzfeder	55 13 006830
16	MOST Knickschutzfeder Mutter M36/501	55 13 006828
17	Snellkupplungsstecker Ø 6	50 14 182003
18	Roter Schlauch 5x15	51 13 007115
18.1	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120
19	MOST Euro-Steckerabdeckung M401/501	55 13 006522
20	MOST Euroanschlußmutter M15/501 B1519	55 13 006519
21	Integrierter Wasseranschluss UB5098	55 13 006570
22	O-ring 4x1	55 13 013962
23	Spezialmutter	55 13 004300
24	UBD 80310 roter Stecker	55 13 006838
25	UBD 80320 blauer Stecker	55 13 006840
26	Kabelverstärkung	55 13 006524
B	Stromdüse M6x28	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

* Standardversion

Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.



M401 SGRIP / M501 SGRIP



NEU

Bestseller

Modell	M401 SGRIP	M 501 SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:		
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus	400 A - CO ₂ 350 A - mix M21	500 A - CO ₂ 450 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,6 mm	0,8-1,6 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m/55 08 304013 4,0 m/55 08 304014 5,0 m/55 08 304015	3,0 m/55 08 305013 4,0 m/55 08 305014 5,0 m/55 08 305015

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
7	Außenrohrvorrichtung	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505
8	Gasleitung schwarz	5113007120 (m)
9	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120 (m)
10	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	MOST-Griffmutter UG8008	55 13 006837
12	MOST Knickschutzfeder 401/501 UG 3208	55 13 006831
13	MOST Brennergriff MSGRIP UG2514/KJ/B	55 13 006515
14	Externer Kabelsatz	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
14.1	Externes Kabel	51 13 007201 (m)
15	MOST Fassband 401/501 UG 8010	55 13 006830
16	MOST Drucktaster M15/501 UG2516	55 13 006517
17	MOST- Knickschutzfeder Mutter M401/501	55 13 006827
18	MOST- Knickschutzfeder Mutter M36/501	55 13 006828
19	Schnellkupplungsstecker für Schlauch Ø6	50 14 182003
20	Roter Schlauch 5x15	51 13 007115
20.1	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Euroanschlußgehäuse M401/501	55 13 006522
22	MOST Euroanschlußmutter M15/501 B1519	55 13 006519
23	Integrierter Wasseranschluss UB5098	55 13 006570
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Spezialmutter	55 13 004300
26	UBD 80310 roter Stecker	55 13 006838
27	UBD 80320 blauer Stecker	55 13 006840
28	Kabelverstärkung	55 13 006524
B	M8x30 Stromdüse	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

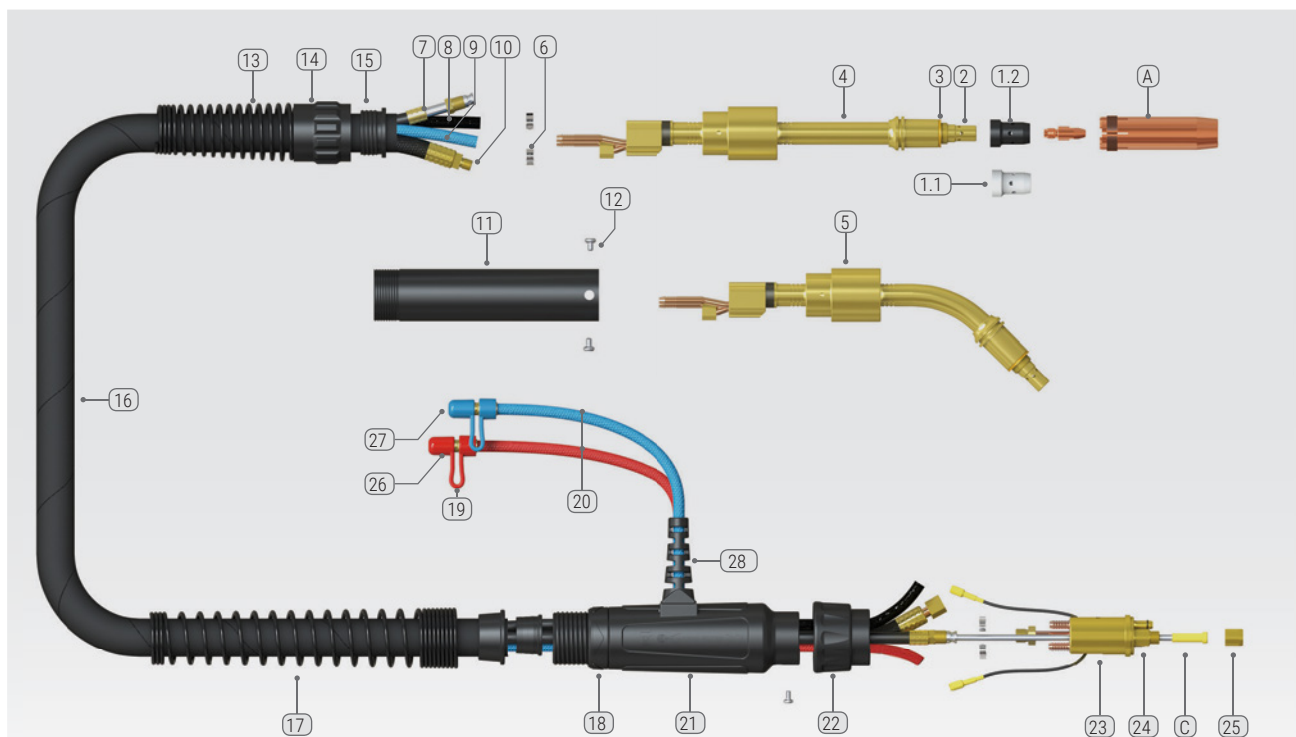
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 20x76 Konische Gasdüse 16x76* Konische Gasdüse 14x76 Verstärkte konische Gasdüse 16x76 HD	55 13 000610 55 13 000600 55 13 000615 55 13 000617
1	401/501 Gasverteiler Keramik weiß*	55 13 009493
1.1	401/501 Gasverteiler weiß	55 13 009491
1.2	401/501 Gasverteiler schwarz	55 13 009498
2	M401/501 M6x25 Düsenstock	55 13 003991
2.1	M401/501 M6x29 Düsenstock	55 13 003993
2.2	M401/501 M8x25* Düsenstock	55 13 003990
2.3	M401/501 M8x29 Düsenstock	55 13 003992
3	Isolierte Unterlegscheibe M401\501	55 13 013966
4	M401 SGRIP* Brennerhals	55 13 014086
5	M501 SGRIP* Brennerhals	55 13 014096
5.1	M501L Brennerhals L=300 mm	55 13 01409A
5.2	M501XL Brennerhals L=400 mm	55 13 01409B
5.3	M501XXL Brennerhals L=500 mm	55 13 01409C
6	GER 9,5 Klemme	50 15 000095

Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.

* Standardversion



AT501



Modell	AT501
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	500 A - CO ₂ 450 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,6 mm
Länge / Bestell-Nr	Geradbrenner -3,0 m / 55 08 305030 45° - 3,0 m / 55 08 305035 Geradbrenner - 4,0 m / 55 08 305040 45° - 4,0 m / 55 08 305045 Geradbrenner - 5,0 m / 55 08 305050 45° - 4,0 m / 55 08 305055

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse zylindrisch 20x76	55 13 000610
	Konische Gasdüse 16x76*	55 13 000600
	Konische Gasdüse 14x76	55 13 000615
	Verstärkte konische Gasdüse 16x76 HD	55 13 000617
1	401/501 Gasverteiler Keramik weiß*	55 13 009493
1.1	401/501 Gasverteiler weiß	55 13 009491
1.2	401/501 Gasverteiler schwarz	55 13 009498
2	M401/501 M6x25 Düsenstock	55 13 003991
2.2	M401/501 M8x25* Düsenstock	55 13 003990
3	Insulating washer M401/501	55 13 013966
4	Brennerhals AT501 Geradbrenner	55 13 006854
5	Brennerhals AT501 45°	55 13 006855
6	GER 9,5 clamp	50 15 000095
7	Außenrohrvorrichtung	(3 m) 55 13 006503 (4 m) 55 13 006504 (5 m) 55 13 006505

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
8	Gasleitung schwarz	55 13 015370 (m)
9	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120 (m)
10	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	(3 m) 55 13 015968 (4 m) 55 13 015969 (5 m) 55 13 015970
11	AT501 PB8110A Handgriff	55 13 006850
12	AT501 UB3629 Griffschraube	55 13 006851
13	AT501 UB8017A Grifffeder	55 13 006853
14	AT501 UB8030A Kraftmutterfeder	55 13 006852
15	AT501 PB8110A Federmutter	55 13 006849
16	Externer Kabelsatz	(3 m) 55 13 015530 (4 m) 55 13 015531 (5 m) 55 13 015532
16.1	Externes Kabel	55 13 007201 (m)
17	MOST- Knickschutzfeder Mutter M40/501	55 13 006827
18	MOST- Knickschutzfeder Mutter M36/501	55 13 006828
19	Schnellkupplungsstecker ø6	50 14 182003
20	Roter Schlauch 5x1,5	51 13 007115
20.1	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Euroanschlußgehäuse M401/501	55 13 006522
22	MOST Euroanschlußmutter M15/501 B1519	55 13 006519
23	Integrierter Wasseranschluss UB5098	55 13 006570
24	O-ring 4x1	55 13 013962
25	Spezialmutter	55 13 004300
26	UBD 80310 roter Stecker	55 13 006838
27	UBD 80320 blauer Stecker	55 13 006840
28	Kabelverstärkung	55 13 006524
B	Stromdüse M8x30	(s. Tab. S. 54)
C	Führungsspirale	(s. Tab. S. 54)

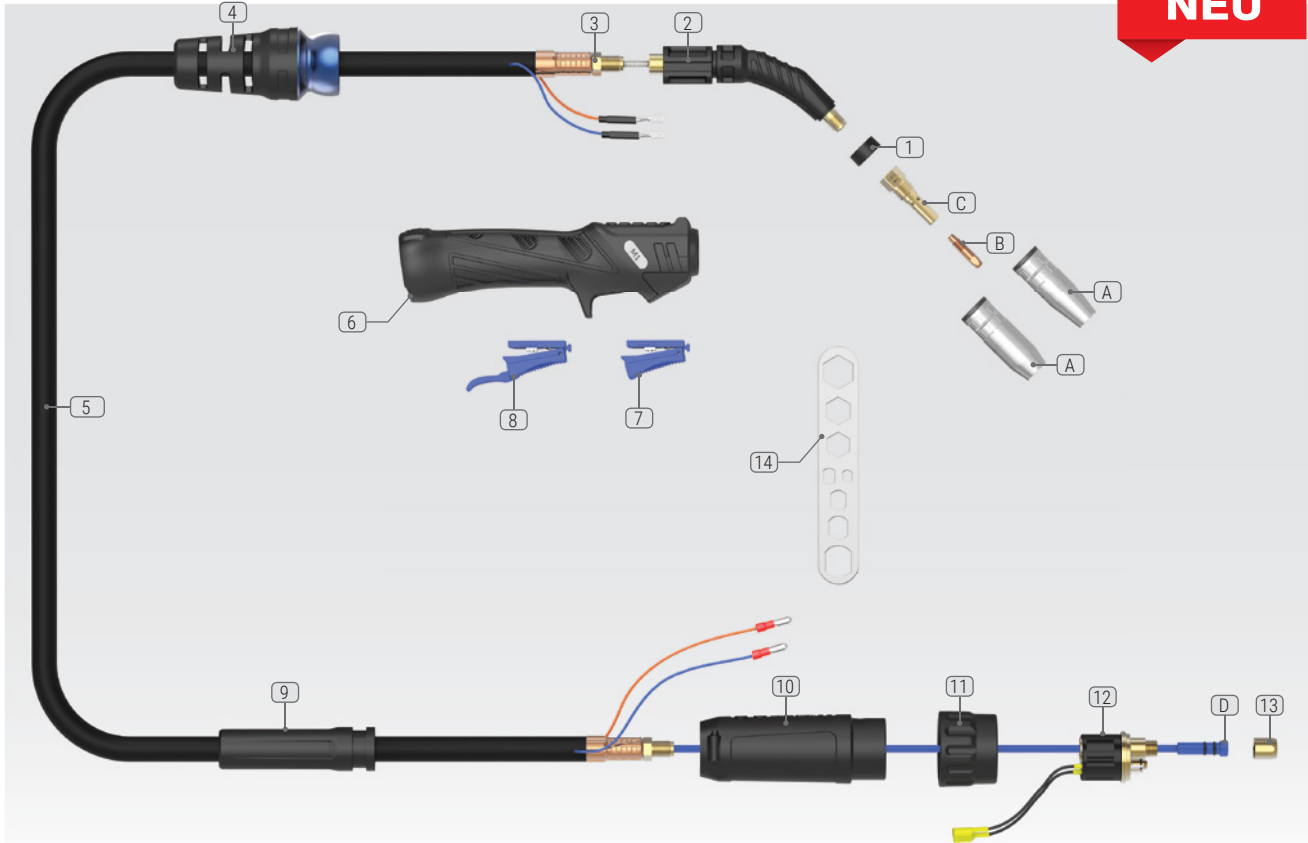
* Standardversion

Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.



M1 MOST MIG/MAG
Modern, geringe Gewicht

NEU



Modell	M1
Kühlung	Gaskühlung
Arbeitszyklus 60%	180 A - CO2 150 A - mix M21
Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
Länge / Bestell-Nr	3,0 m / 55 08 305080 4,0 m / 55 08 305081 5,0 m / 55 08 305082

Nr.	Ersatzelemente	Bestell-Nr
A	M1 konische Gasdüse fi 12 M1 konische Gasdüse fi 10.5	55 13 000730 55 13 000731
B	M1 M6 Stromdüse	siehe Tabelle 1
C	Düsenstock M1	55 13 003873
D	Drahtführung	siehe Tabelle 2
1	Isolator M1	55 13 003870
2	Brenner M1	55 13 014570
3	Niedrige Mutter	55 13 004309
4	Griffversteifung	55 13 006872
5	Pr-Gasleitung M1 3 m Pr-Gasleitung M1 4 m Pr-Gasleitung M1 5 m	55 13 016102 55 13 016103 55 13 016104
6	Griff	55 13 006661
7	Standard-Taste	55 13 006675
8	Lange Taste	55 13 006676
9	Kabelversteifung	55 13 006835
10	Steckergehäuse	55 13 006689
11	Eurostecker-Mutter	55 13 006519
12	Eurovitic 2	55 13 006696
13	Einsatzmutter	55 13 006695
14	Schlüssel	55 13 006685

M1 M6 Stromdüsen	
Drahtdurchmesser	Bestell-Nr
M1 M6 0,6 mm	55 13 003280
M1 M6 0,8 mm	55 13 003281
M1 M6 1,0 mm	55 13 003282
M1 M6 1,2 mm	55 13 003283
M1 M6 1,0 mm AL	55 13 003285
M1 M6 1,2 mm AL	55 13 003286
Anwendung auf die Art der Schweißbrenner	M1

Tabelle 1. Stromdüsen für M1 MOST-Schweißbrenner

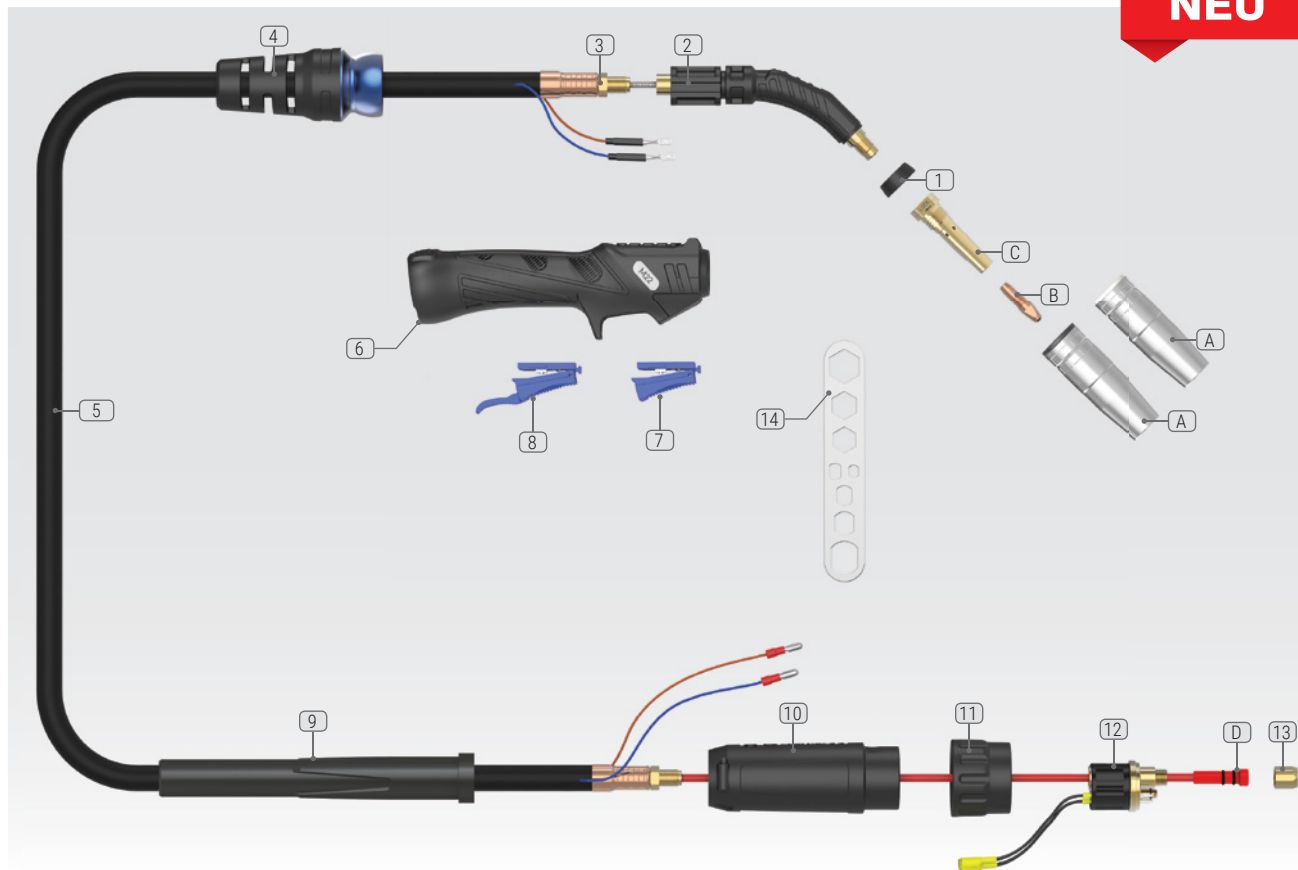
Drahtführungen	Bestell-Nr
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 3 m AM1535-30	55 13 012770
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 4 m AM1535-40	55 13 012771
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 5 m AM1535-50	55 13 012772
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 3 m AM2524-30	55 13 012783
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 4 m AM2524-40	55 13 012784
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 5 m AM2524-50	55 13 012785
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

Tabelle 2. Drahtführungen für M1-, M22- und M22M MOST Schweißbrenner



M22 MOST MIG/MAG

Modern, geringe Gewicht

NEU


Modell	M22
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 60% Arbeitszyklus	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21
▪ Drahtdurchmesser	0,8-1,2 mm
Länge / Bestell-Nr.	(3 m) 55 08 305090 (4 m) 55 08 305091 (5 m) 55 08 305092

Stromdüsen M2 M8	
Durchmesser des	Bestell-Nr
M2 M8 0,8 mm	55 13 003288
M2 M8 1,0 mm	55 13 003289
M2 M8 1,2 mm	55 13 003290
M2 M8 1,0 mm AL	55 13 003291
M2 M8 1,2 mm AL	55 13 003292
Anwendung auf	M22
Schweißbrenner	M22M

Tabelle 1. Stromdüsen für M22- und M22M MOST-Schweißbrennern

Drahtführungen	Bestell-Nr
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 3 m AM1535-30	55 13 012770
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 4 m AM1535-40	55 13 012771
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 5 m AM1535-50	55 13 012772
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 3 m AM2524-30	55 13 012783
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 4 m AM2524-40	55 13 012784
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 5 m AM2524-50	55 13 012785
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

Tabelle 2. Drahtführungen für M1-, M22- und M22M MOST Schweißbrenner

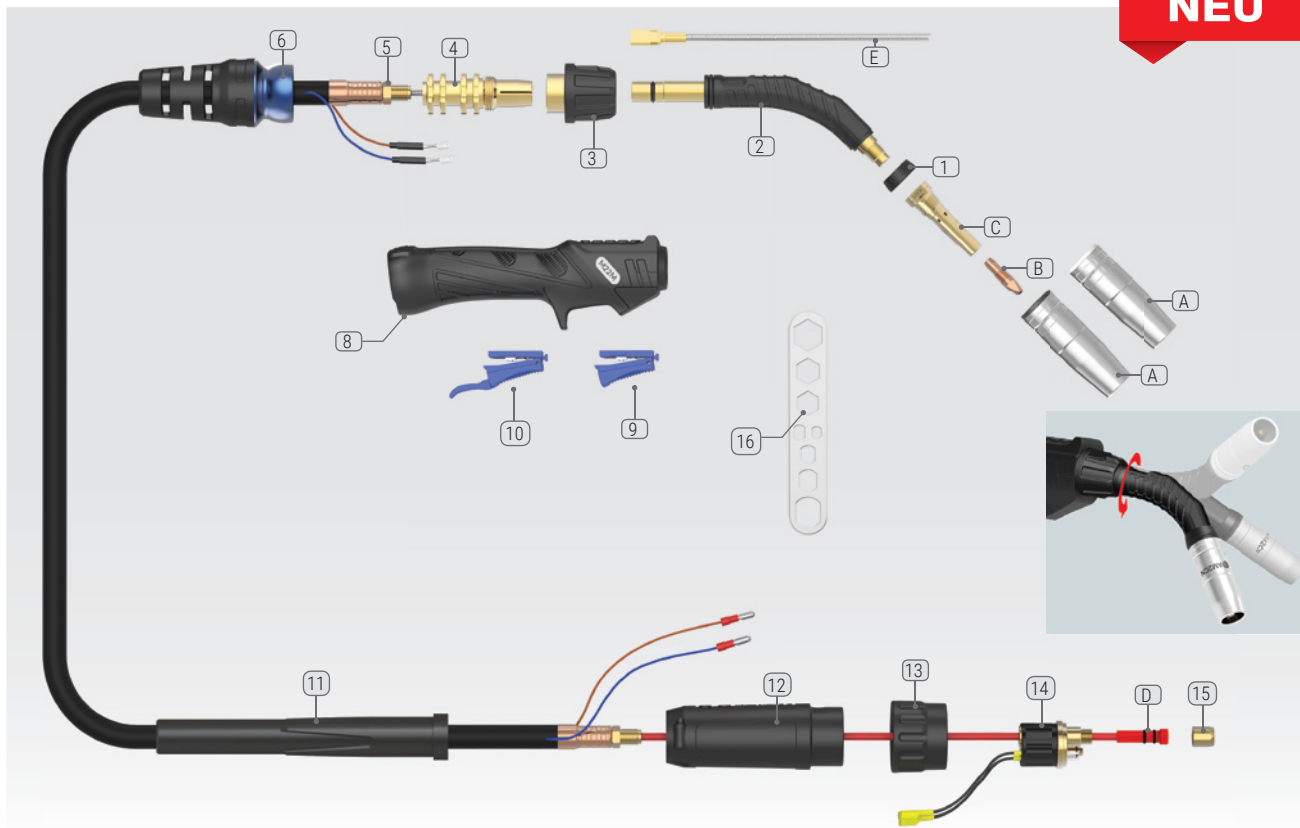
Nr.	Ersatzelemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse M22 konische Düse Ø16 Gasdüse M22 konische Düse Ø14	55 13 000734 55 13 000735
B	M1 M6 Stromdüse	siehe Tabelle 1
C	Düsenstock M22	55 13 003875
D	Drahtführung	siehe Tabelle 2
1	Isolator M22	55 13 003871
2	Brenner M2	55 13 014572
3	Niedrige Mutter	55 13 004309
4	Griffversteifung	55 13 006872
5	Pr-Gasleitung M22 3 m Pr-Gasleitung M22 4 m Pr-Gasleitung M22 5 m	55 13 016108 55 13 016109 55 13 016110
6	Griff M1/M22	55 13 006661
7	Taste für M6W Standard	55 13 006675
8	Taste für M6W lang	55 13 006676
9	Kabelversteifung	55 13 006836
10	Steckergehäuse	55 13 006689
11	Eurostecker-Mutter	55 13 006519
12	Eurostecker	55 13 006696
13	Einsatzmutter	55 13 006695
14	Schlüssel	55 13 006685



M22M MOST MIG/MAG

Modern, geringe Gewicht, Drehbarer Schwanenhals

NEU



Modell	M22M
Kühlung	Gaskühlung
Arbeitszyklus 60%	250 A - CO ₂ 220 A - mix M21
Drahtdurchmesser	0,8-1,2 mm
Länge / Bestell-Nr	(3 m) 55 08 305095 (4 m) 55 08 305096 (5 m) 55 08 305097

Brennerführungen	Bestell-Nr
M22M 0,8-1,2 mm Standard AM22MJL	55 13 012789
M22M 0,8-1,2 mm Messing AM22MJL	55 13 012790

Tabelle 3. Brennerführungen für M22M MOST Schweißbrenner

Stromdüsen M2 M8	
Durchmesser	Bestell-Nr
M2 M8 0,8 mm	55 13 003288
M2 M8 1,0 mm	55 13 003289
M2 M8 1,2 mm	55 13 003290
M2 M8 1,0 mm AL	55 13 003291
M2 M8 1,2 mm AL	55 13 003292
Anwendung auf die Art der Schweißbrenner	M22 M22M

Tabelle 1. Stromdüsen für M22- und M22M MOST-Schweißbrennern

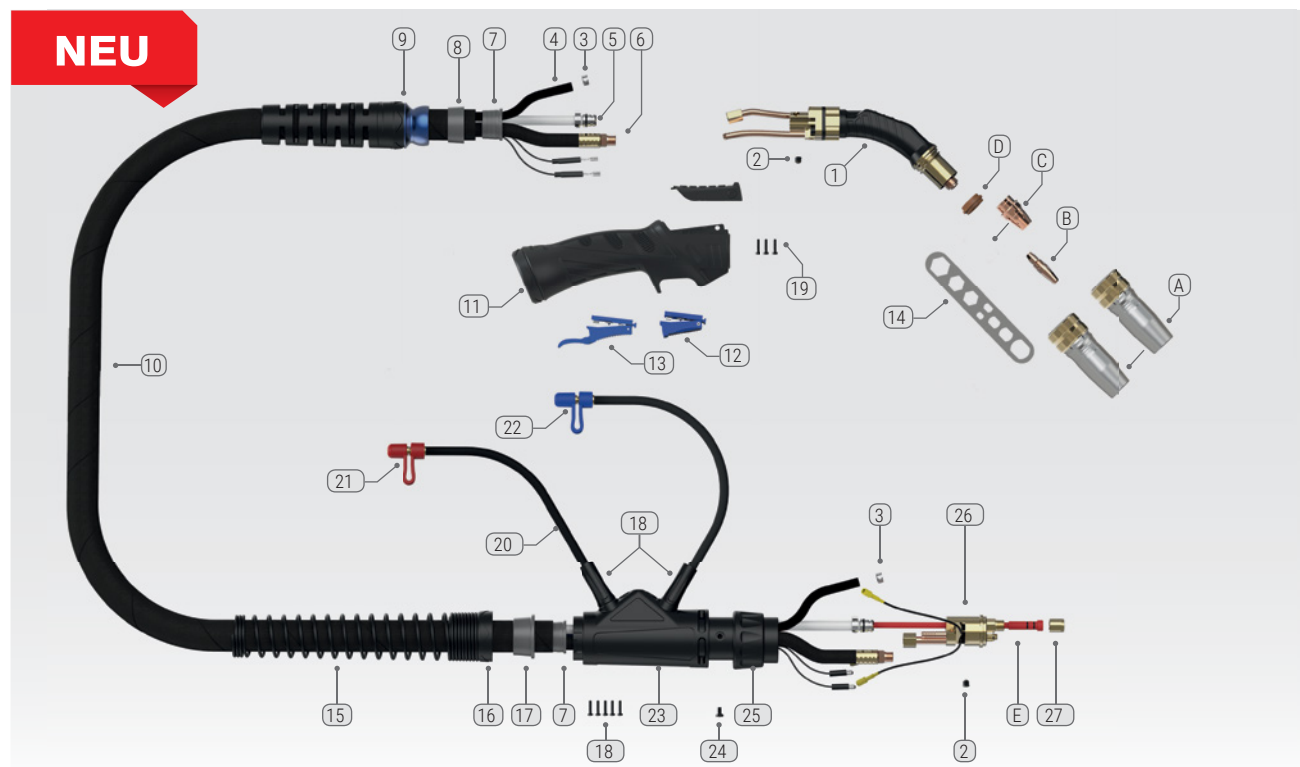
Nr.	Ersatzelemente	Bestell-Nr
A	Gasdüse M22 konische Düse Ø16 Gasdüse M22 konische Düse Ø14	55 13 000734 55 13 000735
B	M1 M6 Stromdüse	siehe Tabelle 1
C	Düsenstock M22	55 13 003875
D	Drahtführung	siehe Tabelle 2
E	Brennerführung	siehe Tabelle 3
1	Isolator M22	55 13 003871
2	Brenner M22M	55 13 014573
3	Brennermutter M22M	55 13 014574
4	Brenner-Adapter M22M	55 13 014575
5	Niedrige Mutter	55 13 004309
6	Versteifung des Griffs	55 13 006872
7	Pr-Gasleitung M22 3 m Pr-Gasleitung M22 4 m Pr-Gasleitung M22 5 m	55 13 016108 55 13 016109 55 13 016110
8	Griff	55 13 006661
9	Standard-Taste	55 13 006675
10	Lange Taste	55 13 006676
11	Kabelversteifung	55 13 006836
12	Steckergehäuse	55 13 006689
13	Eurostecker-Mutter	55 13 006519
14	EURO-Stecker 2	55 13 006696
15	Einsatzmutter	55 13 006695
16	Schlüssel	55 13 006685

Drahtführungen	Bestell-Nr
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 3 m AM1535-30	55 13 012770
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 4 m AM1535-40	55 13 012771
Stahl 0,6-0,9 mm M1/M22 blau 5 m AM1535-50	55 13 012772
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 3 m AM2524-30	55 13 012783
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 4 m AM2524-40	55 13 012784
Stahl 1,0-1,2 mm M1/M22 rot 5 m AM2524-50	55 13 012785
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 3 m AM1564-30	55 13 012786
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 4 m AM1564-40	55 13 012787
Graphit 1,0-1,2 mm M1/M22 5 m AM1564-50	55 13 012788

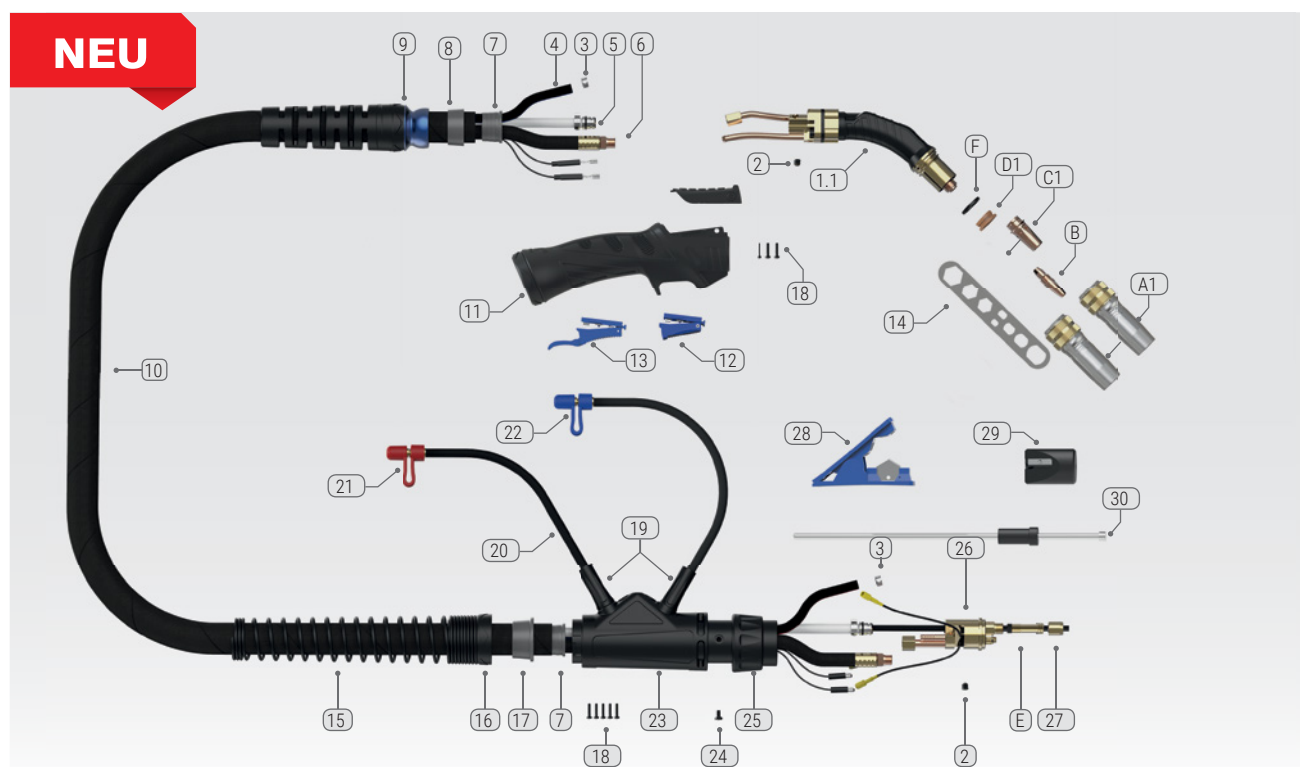
Tabelle 2. Drahtführungen für M1-, M22- und M22M MOST Schweißbrenner

**M6W**

Moderner MIG/MAG-Schweißbrenner für Hochleistungsschweißen, insbesondere mit Impulsstrom

**M60SW**

Moderner MIG/MAG-Schweißbrenner für Aluminium und CuSi-Drähte



M6W / M6OSW

Modell		M6W		M6OSW	
Kühlung		Flüssigkeit		Flüssigkeit	
Bewertung		Max. A	Pulse	Max. A	Pulse
CO ₂	bei 1,6 kW Kühler	580 A	380 A	580 A	380 A
	bei 1,2 kW Kühler	530 A	350 A	530 A	350 A
MIX	bei 1,6 kW Kühler	530 A	380 A	530 A	380 A
	bei 1,2 kW Kühler	480 A	350 A	480 A	350 A
Min. Kühlmittleingangsdruck		3,0 bar		3,0 bar	
Minimaler Flüssigkeitsdurchfluss		1,5 l/min		1,5 l/min	
Arbeitszyklus		100%		100%	
Drahtdurchmesser		0,8-2,0 mm		0,8-2,0 mm	
Gasdurchfluss		8-20 l/min		8-20 l/min	
Länge / Bestell-Nr		(3 m) 55 08 305113 (4 m) 55 08 305114 (5 m) 55 08 305115		(3 m) 55 08 305123 (4 m) 55 08 305124	

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
A	M6W Konische Gasdüse Ø16* M6W Konische Gasdüse Ø14	55 13 000740 55 13 000741
A1	M6OSW Konische Gasdüse Ø15* M6OSW Konische Gasdüse Ø13	55 13 000750 55 13 000751
B	M10x35,5 Stromdüse	(siehe Tabelle unten)
C	M6W 28,5 mm* Düsenstock	55 13 003984
C1	M6OSW 32,5 mm Düsenstock	55 13 003987
D	M6W Isolator	55 13 003980
D1	M6OSW Isolator	55 13 003981
E	Führungsspirale	(siehe Tabelle unten)
F	O-ring	55 13 003982
1	M6W 45° Brennerhals	55 13 014550
1.1	M6OSW 45° Brennerhals	55 13 014560
2	M6x6 Schraubensatz	55 13 006884
3	GER 8,7 Klemme	50 15 000087
4	Blauer Schlauch 5x1,5	51 13 007120
5	M6W Außenrohrvorrichtung 3m	55 13 006403
	M6W Außenrohrvorrichtung 4m	55 13 006404
	M6W Außenrohrvorrichtung 5m	55 13 006405
6	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung M6W 3 m	55 13 006413
	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung M6W 4 m	55 13 006414
	Strom-Wasser-Kabelvorrichtung M6W 5 m	55 13 006415
7	Bandring	55 13 006830
8	Schildblock	55 13 006848
9	M6W Knickschutzfeder	55 13 006831

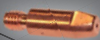
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
10	M6W Kabelsatz 3 m	55 13 006423
	M6W Kabelsatz 4 m	55 13 006424
	M6W Kabelsatz 5 m	55 13 006425
	Äußere Kabelabdeckung (m)	55 13 007201
11	M6W Handgriff	55 13 006660
12	M6W Standart Drucktaster	55 13 006675
13	M6W Langer Drucktaster	55 13 006676
14	M6W Schlüssel	55 13 006685
15	M6W Knickschutzfeder	55 13 006827
16	Euro Knickschutzfeder Mutter M36/501	55 13 006680
17	Eurostecker Innenring	55 13 006681
18	Schrauben-Set	55 13 006684
19	Ausgang zum Schlauch	55 13 006686
20	Roter Schlauch 5x1,5	51 13 007115
21	Roter Schlauchanschluss	55 13 006838
22	Blauer Schlauchanschluss	55 13 006840
23	M6W-Eurostecker-Gehäuse	55 13 006688
24	M4x0,7 Schraube	55 13 006683
25	M6W Euroanschlußmutter	55 13 006519
26	Eurostecker	55 13 006687
27	Spezialmutter	55 13 006695
28	Schlauchabschneider	55 13 006690
29	Schlauchanspitzer	55 13 006691
30	Positionierungswerkzeug	55 13 006692

M10x35,5 Stromdüse		Bestell-Nr
Drahtdurchmesser		
0,8 mm M10x35,5 CuCrZr		55 13 003260
1,0 mm M10x35,5 CuCrZr		55 13 003262
1,2 mm M10x35,5 CuCrZr		55 13 003263
1,4 mm M10x35,5 CuCrZr		55 13 003264
1,6 mm M10x35,5 CuCrZr		55 13 003265
0,8 mm Al M10x35,5 CuCrZr		55 13 003270
1,0 mm Al M10x35,5 CuCrZr		55 13 003271
1,2 mm Al M10x35,5 CuCrZr		55 13 003272
1,6 mm Al M10x35,5 CuCrZr		55 13 003274
Anwendbar für Schweißbrenner	▪ M6W ▪ M6OSW	

Drahtführungen	Bestell-Nr
Stahl 1,0-1,2 red / 3 m	55 13 012800
Stahl 1,0-1,2 red / 4 m	55 13 012801
Stahl 1,0-1,2 red / 5 m	55 13 012802
Stahl 1,6 yellow / 3 m	55 13 012810
Stahl 1,6 yellow / 4 m	55 13 012811
Stahl 1,6 yellow / 5 m	55 13 012812
Graphit 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012820
Graphit 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012821
Graphit 1,0-1,2 / 5 m	55 13 012822
Für Aluminiumdraht 1,0-1,2 / 3 m	55 13 012823
Für Aluminiumdraht 1,0-1,2 / 4 m	55 13 012824
Für Aluminiumdraht 1,6 / 3 m	55 13 012825
Für Aluminiumdraht 1,6 / 4 m	55 13 012826



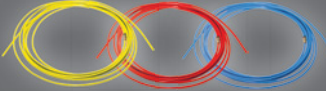
▼ 8.2. Stromdüsen for MIG/MAG Schweißbrennern



Düsengröße  Drahtdurchmesser	M6x25 (M6 schmal)	M6x28 (M6 dick)	M8x30	M6x25 (M6 schmal)	M6x28 (M6 dick)	M8x30
	Bestell-Nr			Bestell-Nr Abicor Binzel		
0,6 mm	55 13 002150	-	-	140.0008	140.0005	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	140.0387	140.0379	140.0442
1,4 mm	-	55 13 002610	55 13 002600	-	140.0516	140.0533
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 mm CuCrZr	-	-	-	140.0855	140.0998	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	140.0390	140.0382	140.0445
1,4 mm CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	140.0519	140.0536
1,6 mm CuCrZr	-	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 mm Al	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 mm Al	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 mm Al	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	141.0011	141.0010	141.0015
1,6 mm Al	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022
Anwendbar für Schweißbrenner	<ul style="list-style-type: none"> ▪ MOST M15 ▪ MB-15 ▪ Abimig 155 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ MOST M24/M25 ▪ MOST M36/M240 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D ▪ Abimig 255 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ MOST M401/M501 ▪ MOST M38 ▪ MB-401D/MB-501D ▪ Abimig 305/355/405 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abimig 155 ▪ MB 15 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abimig 255 ▪ MB-24/MB-25 ▪ MB-36/MB-240D 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Abimig 305/355/405 ▪ MB-401D ▪ MB-501D

▼ 8.3. Führungsspiralen für MIG/MAG-Schweißbrenner



Einsatzgröße	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m	
Spirale für Stahldrähte	beschichtet				unbeschichtet		
	0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
	1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
	1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
	1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575
Teflon für Aluminium Drähte oder Edelstahl							
	0,8 mm	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
	1,0 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
	1,2 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
	1,6 mm	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0-1,2 mm Graphit-Teflon mit Messingspirale	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	
Anwendbarer Brennertyp	<ul style="list-style-type: none"> ▪ MOST M15/M24/M25/M36/M38 ▪ MB-15AK/MB-24KD/MB-25AK/MB-36KD/GRIP ALW 			<ul style="list-style-type: none"> ▪ MOST M401/M501 ▪ MB-240D/MB-401D/MB-501D 			

*blau / **rot / ***gelb

▼ 8.4. Ersatzteile für MIG/MAG-KEMPPI-Schweißbrenner

Teile, die mit KEMPPI-Schweißbrennern geeignet sind:
PMT/MMT 25; KMG 17/20/25; MT 18/25; MMG 18/20/22; FE 20/25

Nr.	Ersatzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr.
1	45° Brennerhals	55 42 000700	4153040
2	Haltefeder	55 42 000599	4275240
3	Isolierring	55 42 000561	9591079
4	M6 Düsenstock	55 42 000500	9580173
5	Isolierhülse	55 42 000560	9591010
6	M8x28 Stromdüse	Tabelle unten	
7	Gasdüse Ø14 L=60,5 mm	55 42 000400	9580101
8	Gasdüse Ø14 L=60,5 mm verstärkte Wand	55 42 000401	9580101E

Teile, die mit KEMPPI-Schweißbrennern geeignet sind:
PMT 27/32; MMT 27/32; FE 27/32; PMT 30W; MMT 30W; WS 30W

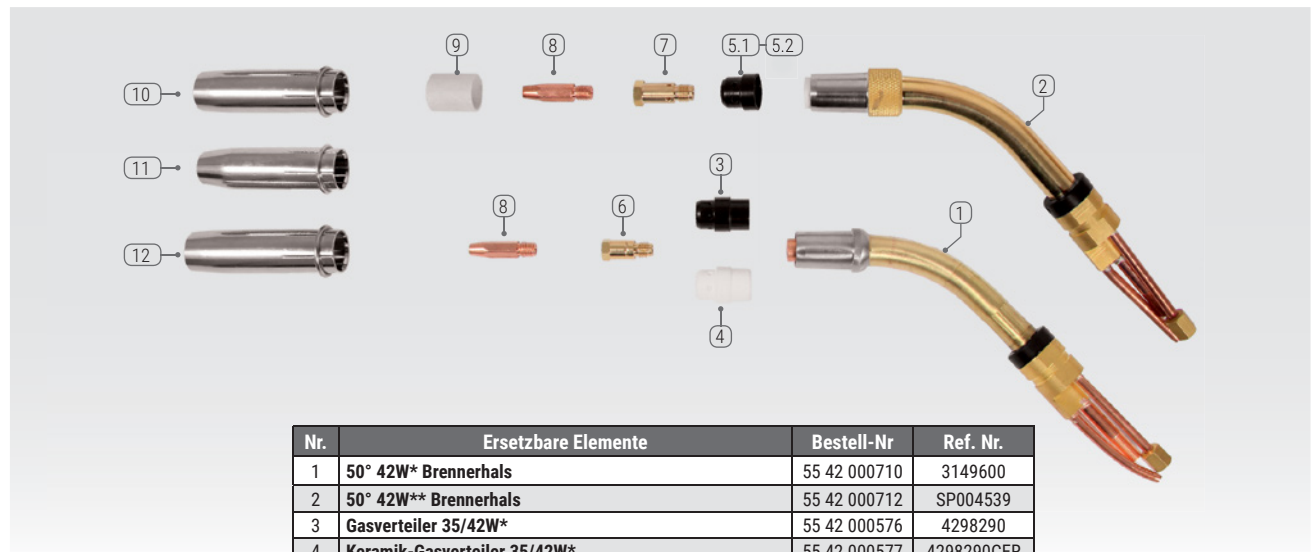
Nr.	Ersatzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr.
1	50° Brennerhals 27/32	55 42 000704	3146780
2	Gasverteiler 27/32/30W	55 42 000570	4294880
3	Keramik-Gasverteiler 27/32/30W	55 42 000571	4294880CER
4	M6 27/32/30W Düsenstock	55 42 000505	4294890
5	M8 27/32/30W Düsenstock	55 42 000510	4295740
6	Stromdüse M6x28 27/32/30W	Tabelle unten	
7	Stromdüse M8x35 27/32/30W	Tabelle unten	
8	Gasdüse Ø14 L=70 mm M6 27/32/30W	55 42 000413	4294970
9	Gasdüse Ø14 L=76 mm 27/32/30W	55 42 000410	4295760
10	Gasdüse Ø12 L=76 mm konisch 27/32/30W	55 42 000412	4295760C
11	Gasdüse Ø14 L=79 mm 27/32/30W	55 42 000411	4295760L

Führungsspiralen	3 m		4,5 m		
	Maße	Bestell-Nr	Ref. Nr.	Bestell-Nr.	Ref. Nr.
Weiß	Ø0,6-0,8 mm	55 42 000606	4188571	55 42 000607	4188572
Rot	Ø0,9-1,2 mm	55 42 000600	4188581	55 42 000601	4188582
Gelb	Ø1,6 mm	55 42 000604	4188591	55 42 000605	4188592
Teflon blau		55 42 000608		55 42 000609	
Teflon rot	Ø0,9-1,2 mm	55 42 000610		55 42 000611	

Draht Ø	M6x28		M8x35	
	Bestell-Nr	Ref. Nr.	Bestell-Nr	Ref. Nr.
0,8 mm	55 13 002180	9876635	55 42 000100	9580122
1,0 mm	55 13 002330	9876636	55 42 000101	9580123
1,2 mm	55 13 002480	9876637	55 42 000102	9580124
1,6 mm	55 13 002730	9876639	55 42 000104	9580126
0,8 mm CuCrZr	55 13 002710		55 42 000300	9580122ZR
1,0 mm CuCrZr	55 13 002331		55 42 000301	9580123ZR
1,2 mm CuCrZr	55 13 002482		55 42 000302	9580124ZR
1,6 mm CuCrZr	55 13 002731		55 42 000304	9580126ZR
0,8 mm Al			55 42 000200	9580122A
1,0 mm Al			55 42 000201	9580123A
1,2 mm Al			55 42 000202	9580124A
1,6 mm Al			55 42 000204	9580126A

Die Bilder oben zeigen Ersatzprodukte, die für RYVAL-RHC hergestellt wurden. Die dargestellten Alternativen zu Teilen von KEMPPI-Brennern sind nicht die Originalteile. Namen und Referenznummern von KEMPPI-Brennern und Ersatzteilen wurden angegeben, um über den beabsichtigten Anwendung der angebotenen Ersatzteile zu informieren.

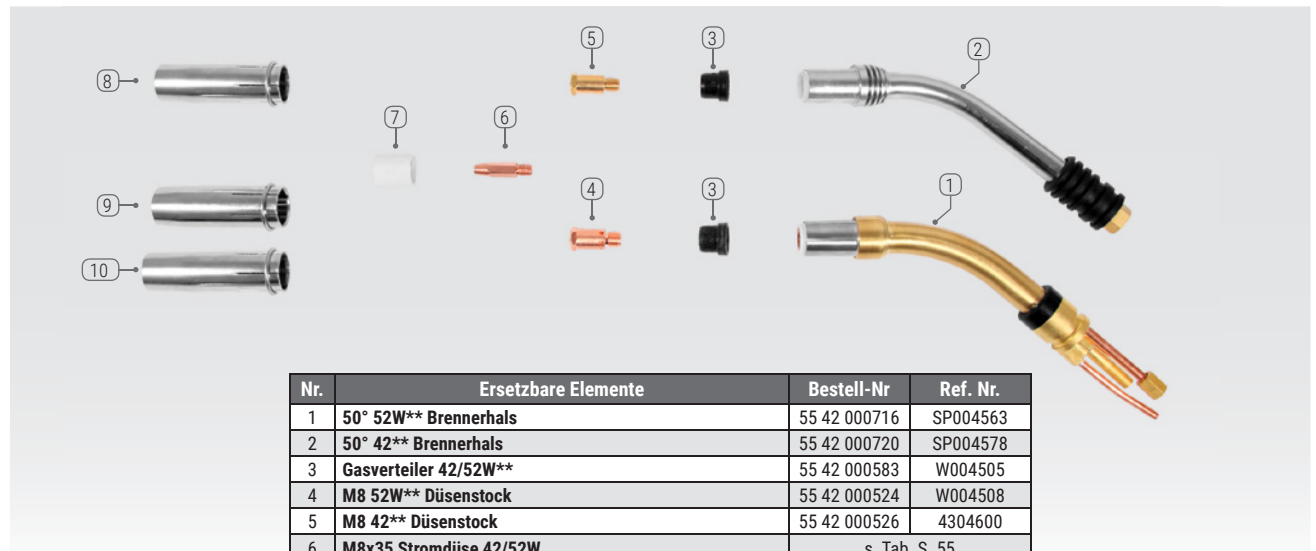
Teile, die mit KEMPPPI-Schweißbrennern geeignet sind: PMT 35; MMT 35; PMT 42W; MMT 42W



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr.
1	50° 42W* Brennerhals	55 42 000710	3149600
2	50° 42W** Brennerhals	55 42 000712	SP004539
3	Gasverteiler 35/42W*	55 42 000576	4298290
4	Keramik-Gasverteiler 35/42W*	55 42 000577	4298290CER
5.1	Gasverteiler 42W**	55 42 000578	W006146
5.2	Gasverteiler 35W**	55 42 000575	W004390
6	M8 42W*; 35*/** Düsenstock	55 42 000510	4295740
7	M8 42W** Düsenstock	55 42 000511	W006183
8	M8x35 Stromdüse 35/42W	s. Tab. S. 55	
9	Isolierhülse 35/42W	55 42 000579	4307020
10	Gasdüse Ø16 L=77 mm 35/42W	55 42 000420	4300260
11	Gasdüse Ø13 L=77 mm Konisch 35/42W	55 42 000421	4300260C
12	Gasdüse Ø16 L=80 mm 35/42W	55 42 000422	4300260L

* - alte Version
** - neue Version

Teile, die mit KEMPPPI-Schweißbrennern geeignet sind: PMT 42, MMT 42, PMT 52W, MMT 52W

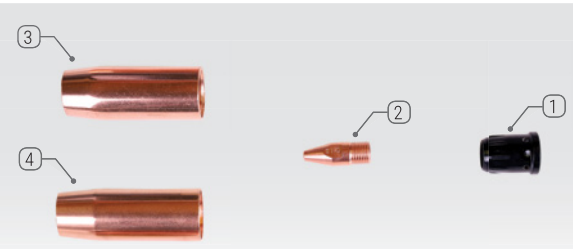


Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr.
1	50° 52W** Brennerhals	55 42 000716	SP004563
2	50° 42** Brennerhals	55 42 000720	SP004578
3	Gasverteiler 42/52W**	55 42 000583	W004505
4	M8 52W** Düsenstock	55 42 000524	W004508
5	M8 42** Düsenstock	55 42 000526	4304600
6	M8x35 Stromdüse 42/52W	s. Tab. S. 55	
7	Isolierhülse 42/52W**	55 42 000586	4307030
8	Gasdüse Ø18 L=80 mm 42/52W	55 42 000430	4300380
9	Konische Gasdüse Ø14 L=80 mm 42/52W	55 42 000431	4300380C
10	Gasdüse Ø18 L=83 mm 42/52W	55 42 000432	4300380L
11	Gasverteiler 42/52W*	55 42 000580	4298300
12	Keramischer Gasverteiler 42/52W*	55 42 000581	4298300CER
14	M8 42/52W* Düsenstock	55 42 000520	4300390

* - alte Version
** - neue Version

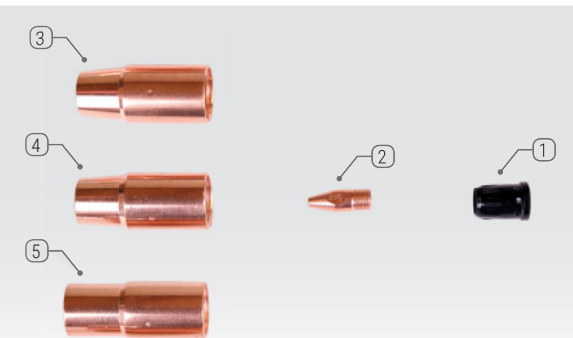
Die Bilder oben zeigen Ersatzprodukte, die für RYVAL-RHC hergestellt wurden. Die dargestellten Alternativen zu Teilen von KEMPPPI-Brennern sind nicht die Originalteile. Namen und Referenznummern von KEMPPPI-Brennern und Ersatzteilen wurden angegeben, um über den beabsichtigten Anwendung der angebotenen Ersatzteile zu informieren.

Für KEMPPI-Schweißbrenner geeignete Teile GX203G35, GX203G5, GX303W35, GX303W5, GX205G35, GX205G5, GX305W35, GX305W5, GX305WS6



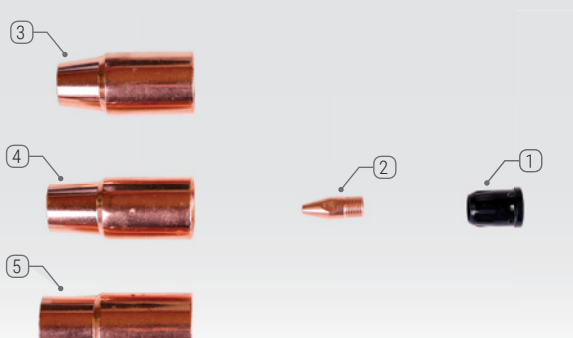
Nr	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr
1	M10 Isolierter Stromdüsenstock	55 42 000890	W013203
2	Stromdüse M10X28	s. Tab. 1	
3	Gasdüse Ø14 L=57/22	55 42 000850	W014452
4	Gasdüse Ø15 L=60/22	55 42 000851	W015858

Für KEMPPI-Schweißbrenner geeignete Teile GX303G35, GX303G5, GX403W35, GX428W5, GX403W5, GX305G35, GX305G5, GX305GS6, GX305GS8, GX405W35, GX405W5, GX405WS6, GX405WS8, GX305GMN35, GX305GMN5, GX208GMN35, GX208GMN5, GX308GMN35, GX308GMN5, GX428W35



Nr	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr
1	M10 Isolierter Stromdüsenstock	55 42 000890	W013203
2	Stromdüse M10X28	s. Tab. 1	
3	Gasdüse Ø 15 L=57/25	55 42 000860	W011478
4	Gasdüse Ø 16 L=61/25	55 42 000861	W013930
5	Gasdüse Ø 19 L=61/25	55 42 000862	W012143

Für KEMPPI-Schweißbrenner geeignete Teile GX403G35, GX403G5, GX503W35, GX503W5, GX405G35, GX405G5, GX505W35, GX505W5, GX408GMN35, GX408GMN5, GX528W35, GX528W5



Nr	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr
1	M10 Isolierter Stromdüsenstock	55 42 000890	W013203
2	Stromdüse M10X28	s. Tab. 1	
3	Gasdüse Ø 15 L=60/28	55 42 000870	W011472
4	Gasdüse Ø 17 L=64/28	55 42 000871	W013931
5	Gasdüse Ø 21 L=64/28	55 42 000872	W012146

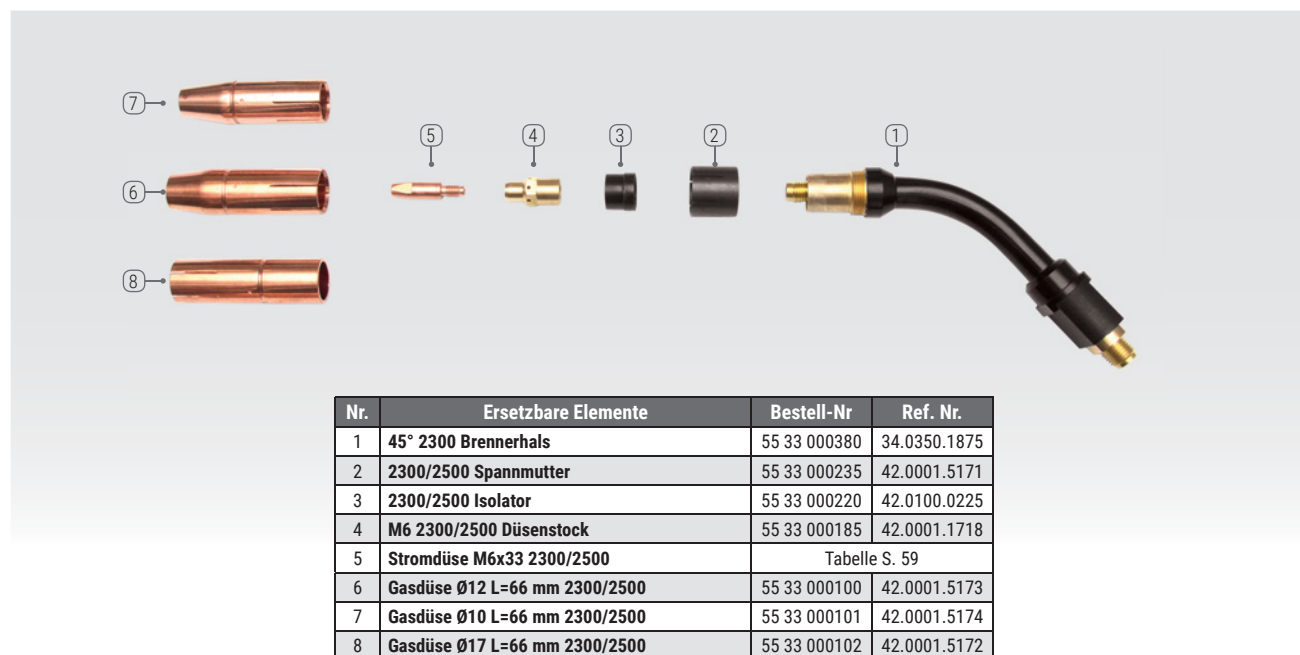
Stromdüse Drahtdurchmesser	M10x28		M10x28 CuCrZr	
	Bestell-Nr	Ref. Nr	Bestell-Nr	Ref. Nr
0,8 mm	55 42 000800	CT08C1SD001	55 42 000820	CT08C1CZ001
1,0 mm	55 42 000801	CT10C1SD001	55 42 000821	CT10C1CZ001
1,2 mm	55 42 000802	CT12C1SD001	55 42 000822	CT12C1CZ001
1,4 mm	55 42 000803	CT14C1SD001	55 42 000823	CT14C1CZ001
1,6 mm	55 42 000804	CT14C1SD001	55 42 000824	CT14C1CZ001

Tabelle 1: Stromdüsen

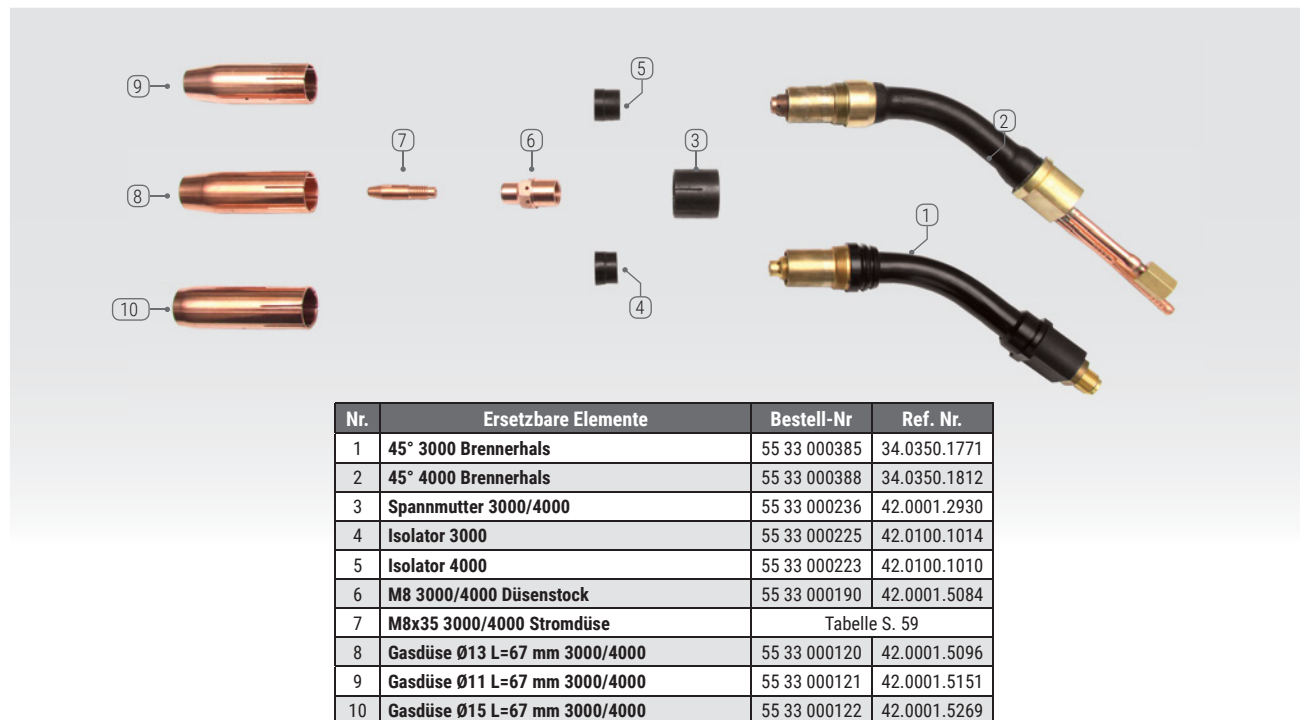
Die Bilder oben zeigen Ersatzprodukte, die für RYVAL-RHC hergestellt wurden. Die dargestellten Alternativen zu Teilen von KEMPPI-Brennern sind nicht die Originalteile. Namen und Referenznummern von KEMPPI-Brennern und Ersatzteilen wurden angegeben, um über den beabsichtigten Anwendung der angebotenen Ersatzteile zu informieren.

▼ 8.5. Ersatzteile für MIG/MAG FRONIUS-Brenner

Teile, die mit FRONIUS-Schweißbrennern geeignet sind:
AL 2300 / AW 2500

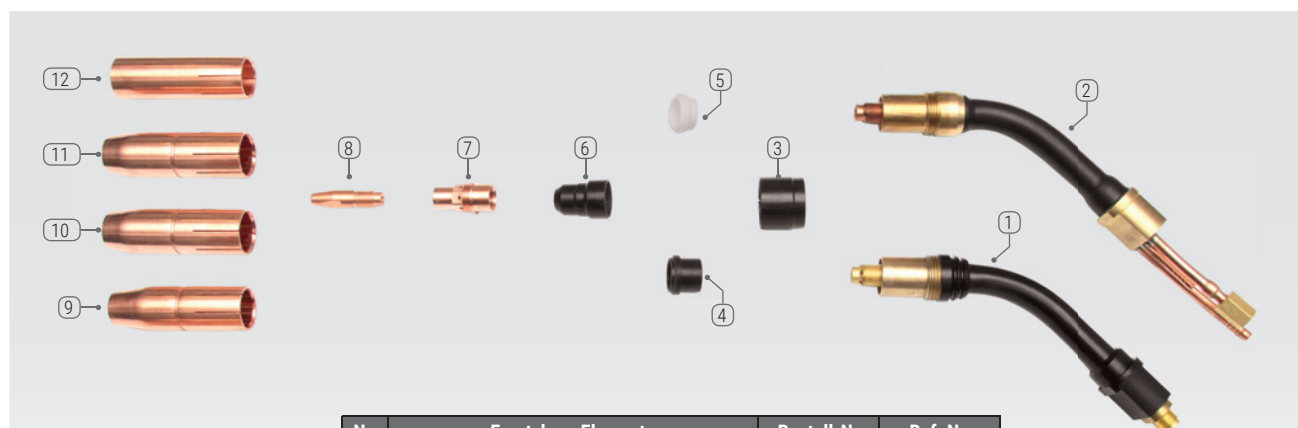


Teile, die mit FRONIUS-Schweißbrennern geeignet sind:
AL 3000 / AW 4000



Die Bilder oben zeigen Ersatzprodukte, die für RYWAL-RHC hergestellt wurden. Die dargestellten Alternativen zu Teilen der FRONIUS-Brenner sind nicht die Originalteile. Namen und Referenznummern von FRONIUS-Brennern und Ersatzteilen wurden angegeben, um über den beabsichtigten Anwendung der angebotenen Ersatzteile zu informieren.

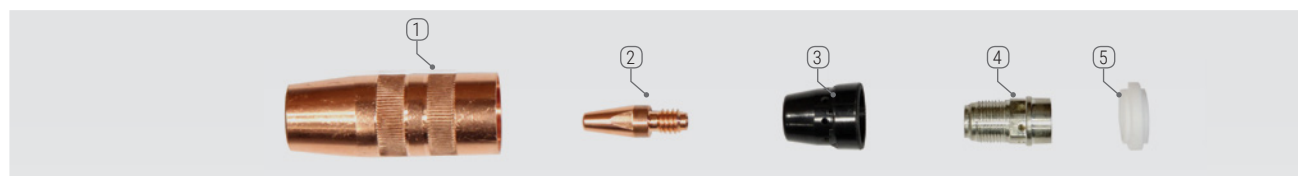
**Teile, die mit FRONIUS-Schweißbrennern geeignet sind:
AL 4000 / AW 5000**



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr.
1	45° 4000 Brennerhals	55 33 000391	34.0350.1822
2	45° 5000 Brennerhals	55 33 000394	34.0350.1820
3	Spannmutter 4000/5000	55 33 000237	42.0001.2970
4	Isolator 4000	55 33 000227	42.0100.1018
5	Isolator 5000	55 33 000229	42.0100.1016
6	4000/5000 Gasverteiler	55 33 000240	42.0100.1007
7	M10 4000/5000 Düsenstock	55 33 000195	42.0001.5122
8	M10x40 4000/5000 Stromdüse	Tabelle unten	
9	Gasdüse Ø17 L=79 mm 4000/5000	55 33 000130	42.0001.5128
10	Gasdüse Ø15 L=79 mm 4000/5000	55 33 000131	42.0001.5129
11	Gasdüse Ø20 L=79 mm 4000/5000	55 33 000132	42.0001.5127
12	Gasdüse Ø17 L=79 mm dick 4000/5000	55 33 000133	42.0001.5130

Draht Ø	Stromdüse	M6x33		M8x35		M10x40	
		Bestell-Nr	Ref. Nr.	Bestell-Nr	Ref. Nr.	Bestell-Nr	Ref. Nr.
0,8 mm		55 33 000020	42.0001.3283				
1,0 mm		55 33 000022	42.0001.3282				
1,2 mm		55 33 000023	42.0001.3281				
0,8 mm CuCrZr		55 33 000040	42.0001.0053	55 33 000070	42.0001.2911	55 33 000080	42.0001.1576
1,0 mm CuCrZr		55 33 000042	42.0001.0054	55 33 000072	42.0001.2912	55 33 000082	42.0001.1577
1,2 mm CuCrZr		55 33 000043	42.0001.0055	55 33 000073	42.0001.2913	55 33 000083	42.0001.1578
1,6 mm CuCrZr		55 33 000045	42.0001.0056			55 33 000085	42.0001.1579
0,8 mm Al				55 33 000060	42.0001.5082		
1,0 mm Al				55 33 000061	42.0001.5051		
1,2 mm Al				55 33 000062	42.0001.5052		

Teile geeignet für MTW 400i/500i



Nr	Beschreibung	Ref. Nr	Bestell-Nr
1	Gasdüse fi 15 L=63 400i/500i	42.0001.4051.5	55 33 000489
	Gasdüse fi 17 L=63 400i/500i	42.0001.4050.5	55 33 000490
2	Stromdüse M8X1,5X32 0,8 CUCRZR	42.0001.6464.10	55 33 000418
	Stromdüse M8X1,5X32 1,0 CUCRZR	42.0001.6466.10	55 33 000419
	Stromdüse M8X1,5X32 1,2 CUCRZR	42.0001.6467.10	55 33 000420
3	Diffusor 20.8X24 mm 400i/500i	42.0405.0854.5	55 33 000600
4	Stromdüsenstock M8X1.5 400i/500i	42.0001.4037.5	55 33 000640
5	Isolator 20.8X14x7,3 mm 400i/500i	42.0100.1329.5	55 33 000610

Die Bilder oben zeigen Ersatzprodukte, die für RYWAL-RHC hergestellt wurden. Die dargestellten Alternativen zu Teilen der FRONIUS-Brenner sind nicht die Originalteile. Namen und Referenznummern von FRONIUS-Brennern und -Ersatzteilen werden nur angegeben, um über die Verwendung der angebotenen Ersatzteile zu informieren.

▼ 8.6. Sonderzubehör für MIG/MAG-Brenner



Spezialbrennerhülse M501

- Längere Versionen des Schweißbrenners M501 MOST.
- Damit können Sie den Schweißbrenner für Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen anpassen.

Modell	Länge	Bestell-Nr
M501L MOST Brennerhals	L=300 mm	55 13 01409A
M501XL MOST Brennerhals	L=400 mm	55 13 01409B
M501XXL MOST Brennerhals	L=500 mm	55 13 01409C

Brennerhals wird ohne Düse geliefert.

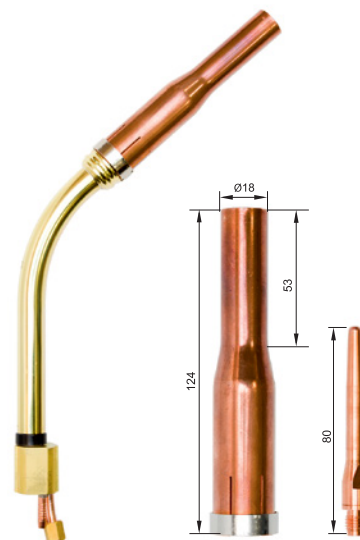
Bei Sonderbrennern muss der längere Führungsspirale ausgetauscht werden. Leitungseingang, Set $\varnothing 2,0 / 6$ m, Bestell-Nr. 55 13 012506.



Engspaltschweißdüse für M401 / M501-Brenner

Modell	Bestell-Nr
Gasdüse M401/501 lang 13x124 mm	55 13 000618
1,0 M8x80 mm CuCrZr lange Stromdüse	55 13 002642
1,2 M8x80 mm CuCrZr lange Stromdüse	55 13 002643

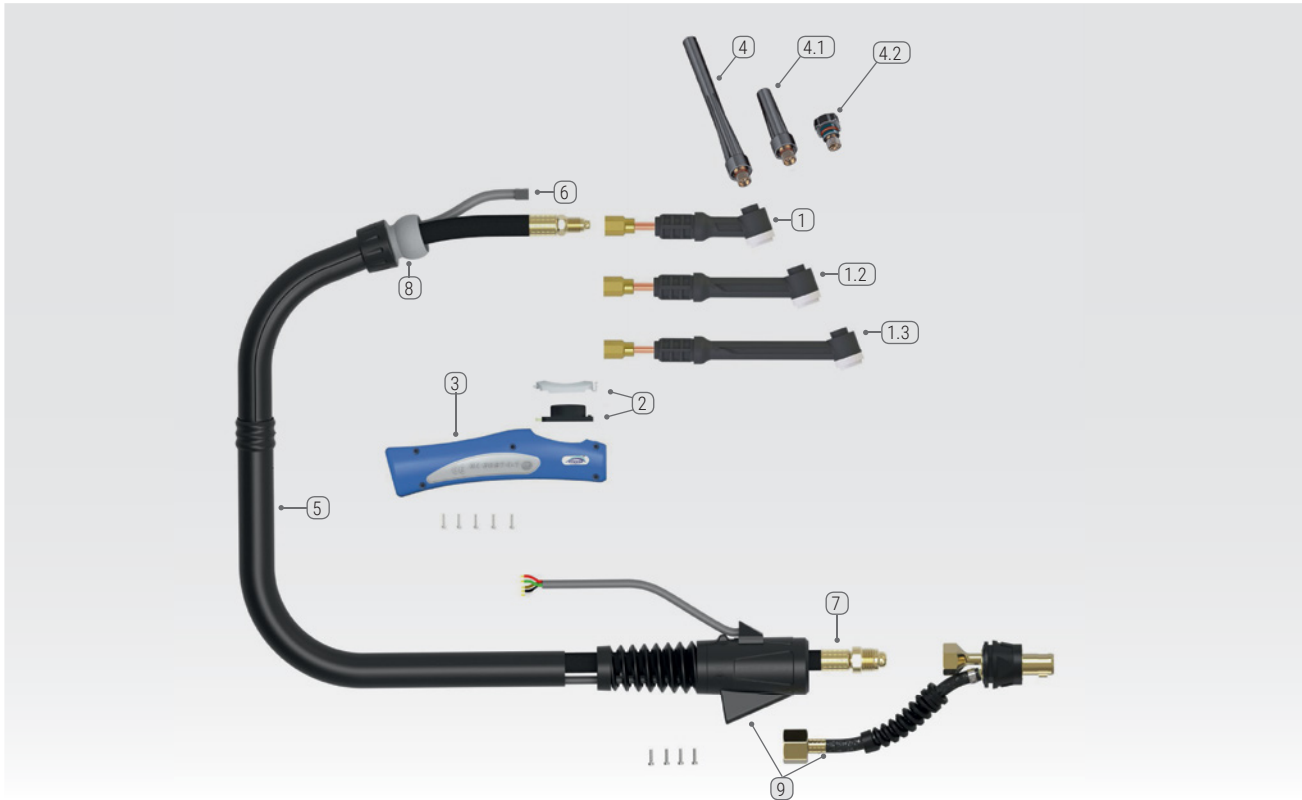
* Andere Teile, z. B. Gasverteiler und Standard-Düsenstock M401 / M501 - Seite 47.



▼ 8.7. WIG Schweißbrenner



T9 SGRIP



Modell	T9 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Bewertung 35% duty cycle	90 A AC / 125 A DC
▪ Tungsten electrode diameter	1,0-1,6 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
▪ Gewicht	0,75 kg
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 060904 8,0 m / 56 01 060908

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T9 MOST* Brennerkörper	56 13 003350	-
1.1	T9F MOST Brennerkörper	56 13 003351	-
1.2	T9FXL Brennerkörper L=75 mm MOST	56 13 00335L	-
1.3	T9FXXL Brennerkörper L=100 mm MOST	56 13 00335X	-
2	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Griffschale TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Brennerkappe Lang T-9/20	56 13 003170	41V24
4.1	Brennerkappe Medium T-9/20	56 13 003250	42V35
4.2	Brennerkappe Kurz T-9/20	56 13 003280	41V33
5	Kabelhülle (m)	51 13 015288	-
5.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200197	USLERC0100-40
5.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200198	USLERC0100-80
6	4 m Steuerungskabel	56 13 200217	UERSWL4
6.1	8 m Steuerungskabel	56 13 200218	UERSWL8
7	T9 Strom-Gas-Kabel 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
7.1	T9 Strom-Gas-Kabel 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
8	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100
9	T9 Anschluss Set	56 13 200274	UNSL3550-917-G-S5

T9F SGRIP Version mit flexiblem Brenner, technische Daten wie für T9 SGRIP. Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

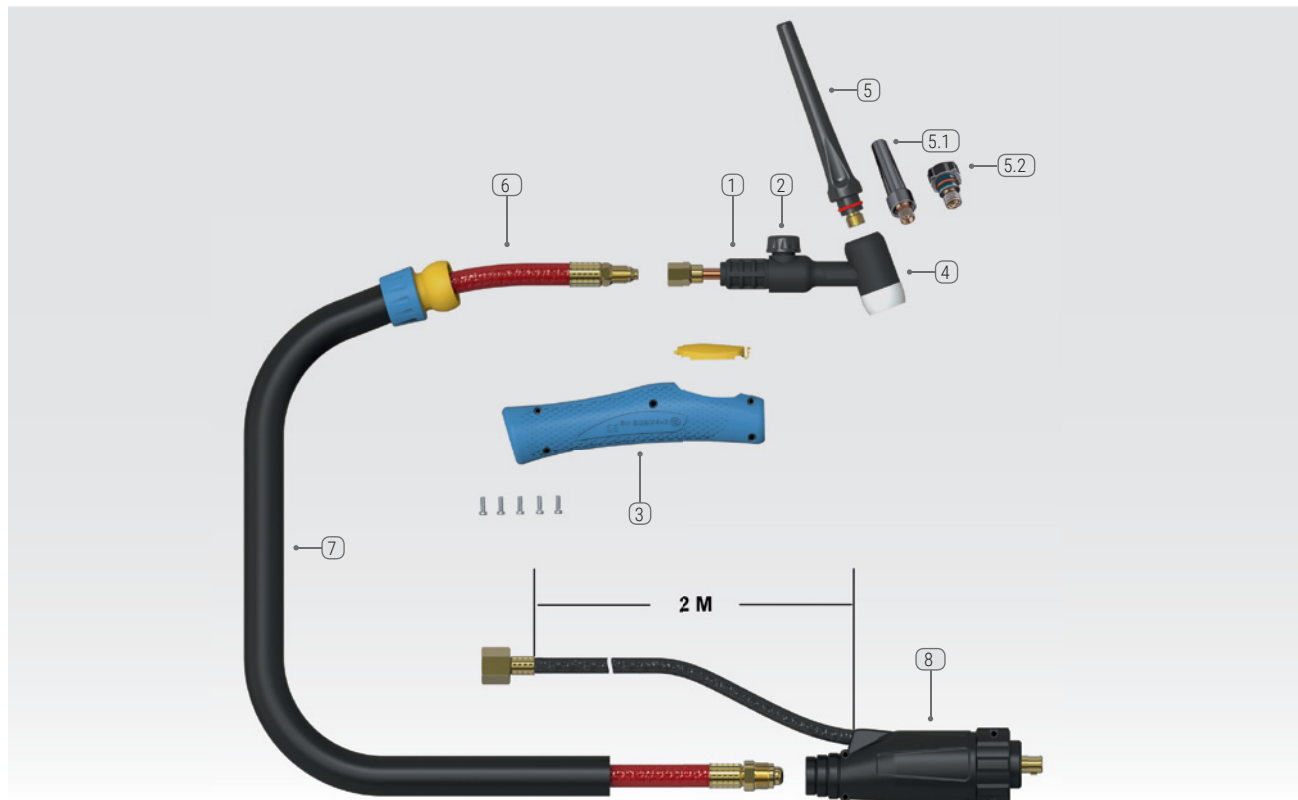
V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.
 F - flexibler Brenner.
 DC - Gleichstrom.
 AC - Wechselstrom.

* Standardversion

- Teile für WIG-Schweißbrenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T17V SGRIP



Modell	T17V SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 35% Arbeitszyklus	95 A AC / 135 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0- 2,4 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
▪ Gewicht	0,75 kg
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061704

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

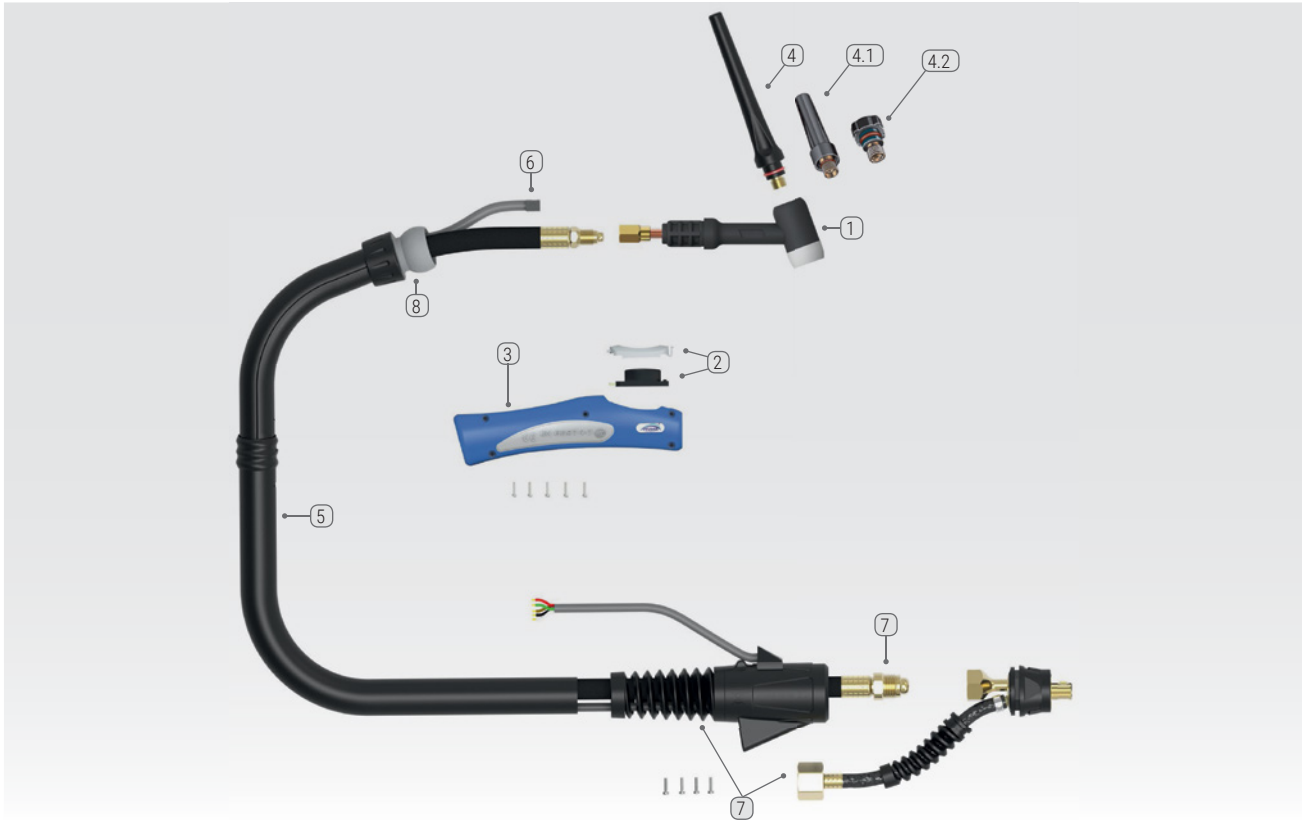
AC - Wechselstrom.

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T-17V MOST Brennerkörper	56 13 003417	UWP17V
2	T-17V Ventil	56 13 003135	-
3	WIG17V Griff	56 13 007512	UCH100
4	T-17/18/26 Isolator	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Strom-Gas-Kabel WIG17V 4 m	56 13 016160	USL57Y01A
7	Kabelhülle (m)	51 13 015288	-
8	WIG17V 10/25 Anschluss Set	56 13 016412	UML1025-916-M-G5

- Teile für WIG-Schweißbrenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T17 SGRIP



Modell	T17 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 35% Arbeitszyklus	105 A AC / 150 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0-2,4 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
▪ Gewicht	0,75 kg
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061716 8,0 m / 56 01 061717

T17F SGRIP Version mit flexiblem Brenner, technische Daten wie für T17 SGRIP.

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

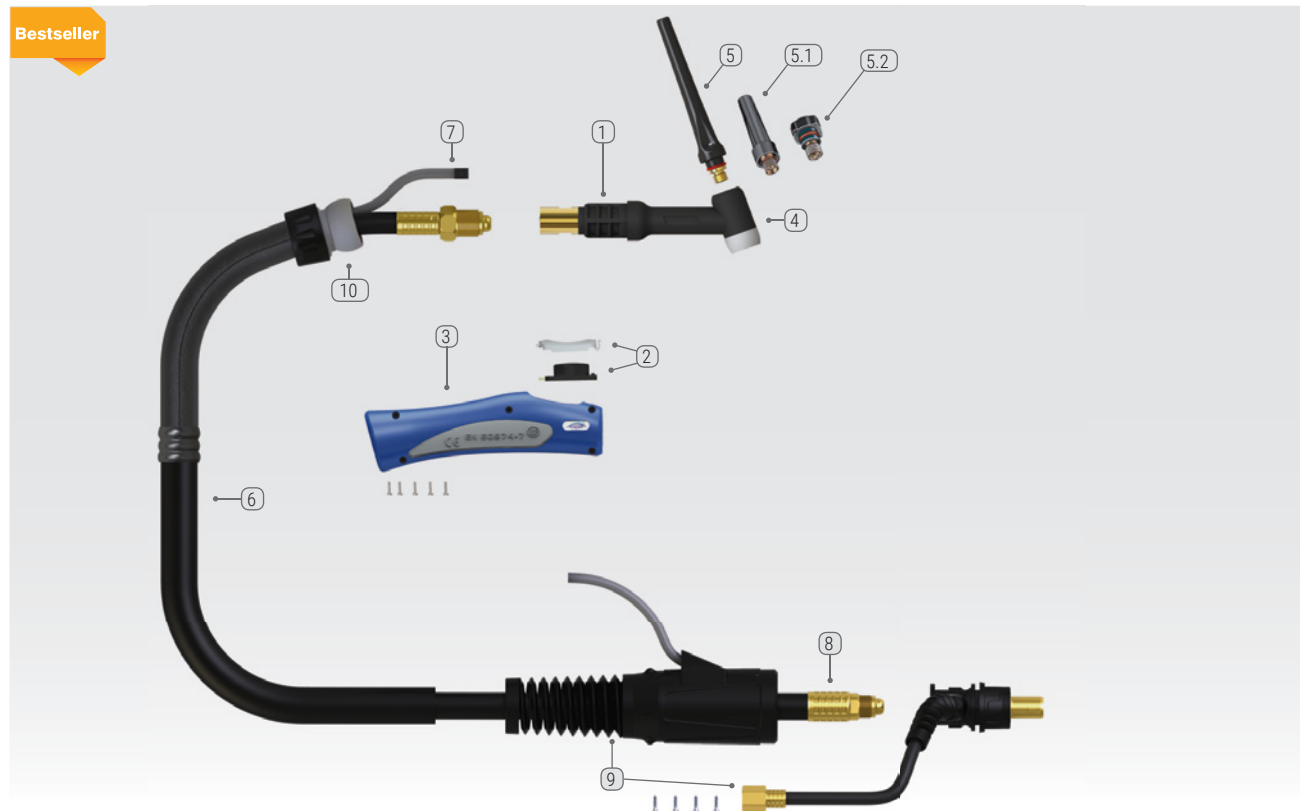
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T-17 MOST* Brennerkörper	56 13 003367	-
1.1	T17F MOST Brennerkörper	56 13 003382	-
2	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	Griffschale TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100-A
4	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
4.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
4.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
5	Kabelhülle (m)	51 13 015288	-
5.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
5.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
6	WIG17 Strom-Gas-Kabel 4 m	56 13 200217	UERSWL4
6.1	WIG17 Strom-Gas-Kabel 8 m	56 13 200218	UERSWL8
7	T17 Anschluss Set	56 13 200275	UNSL1625-917-GS5
8	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100

* Standardversion

- Teile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgefertigte WIG Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolframelektroden und Wolframelektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T26 SGRIP



Modell	T26 SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 35% Arbeitszyklus	125 A AC / 180 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0-3,2 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 062604 8,0 m / 56 01 062608 12,0 m / 56 01 062612

T26F SGRIP Version mit flexiblem Brenner, technische Daten wie für T26 SGRIP.

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Knopf.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

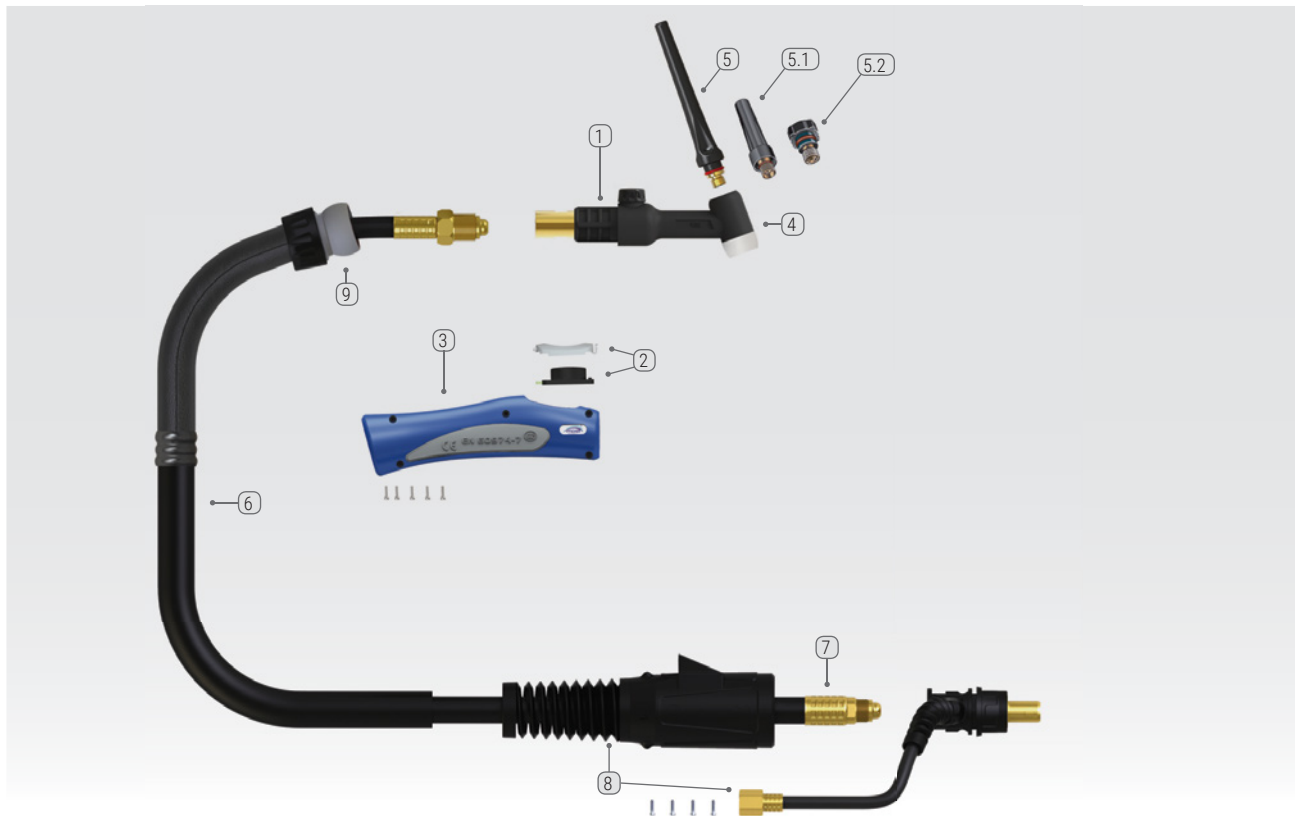
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T-26 MOST* Brennerkörper	56 13 003398	-
1.1	T-26F MOST Brennerkörper	56 13 003397	-
2	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UERBS
3	WIG SGRIP Griffschale groß	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 Isolator	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Kabelhülle (m)	51 13 015289	-
6.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
6.3	Kabelhülle 12 m	56 13 200252	USLERC200-120
7	Steuerungskabel with 4 m plug Steuerungskabel with 8 m plug Steuerungskabel with 12 m plug	56 13 200217 56 13 200218 56 13 200219	UERSWL4 UERSWL8 UERSWL12
8	Strom-Gas-Kabel T-26 MOST 4 m Strom-Gas-Kabel T-26 MOST 8 m Strom-Gas-Kabel T-26 MOST 12 m	56 13 200212 56 13 200213 56 13 200214	USL46V28AOB USL46V30AOB USL46V37AOB
9	WIG26 Anschluss Set	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
10	WIG-Kugelgelenk	56 13 200264	UERKJ200

* Standardversion

- Teile für WIG-Schweißbrenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T26V SGRIP



Modell	T26V SGRIP
Kühlung	Gas
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 35% Arbeitszyklus	125 A AC / 180 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0-3,2 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 062634 8,0 m / 56 01 062638

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T-26V MOST* Brennerkörper	56 13 003363	UWP26V
1.1	T-26VF MOST Brennerkörper	56 13 003370	UWP26VFX
2	WIG- Tastenabdeckung	56 13 200105	UERBS
3	WIG SGRIP Griffschale groß	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 Isolator	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
6	Kabelhülle (m)	51 13 015289	-
6.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200250	USLERC200-40
6.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200251	USLERC200-80
7	Strom-Gas-Kabel T-26 MOST 4 m Strom-Gas-Kabel T-26 MOST 8 m	56 13 200212 56 13 200213	USL46V28AOB USL46V30AOB
8	WIG26 Anschluss Set	56 13 200272	UNSL 35-50-26-GS5
9	WIG-Kugelgelenk	56 13 200264	UERKJ200

T26VF SGRIP Version mit flexiblem Brenner, technische Daten wie für T26 SGRIP.

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

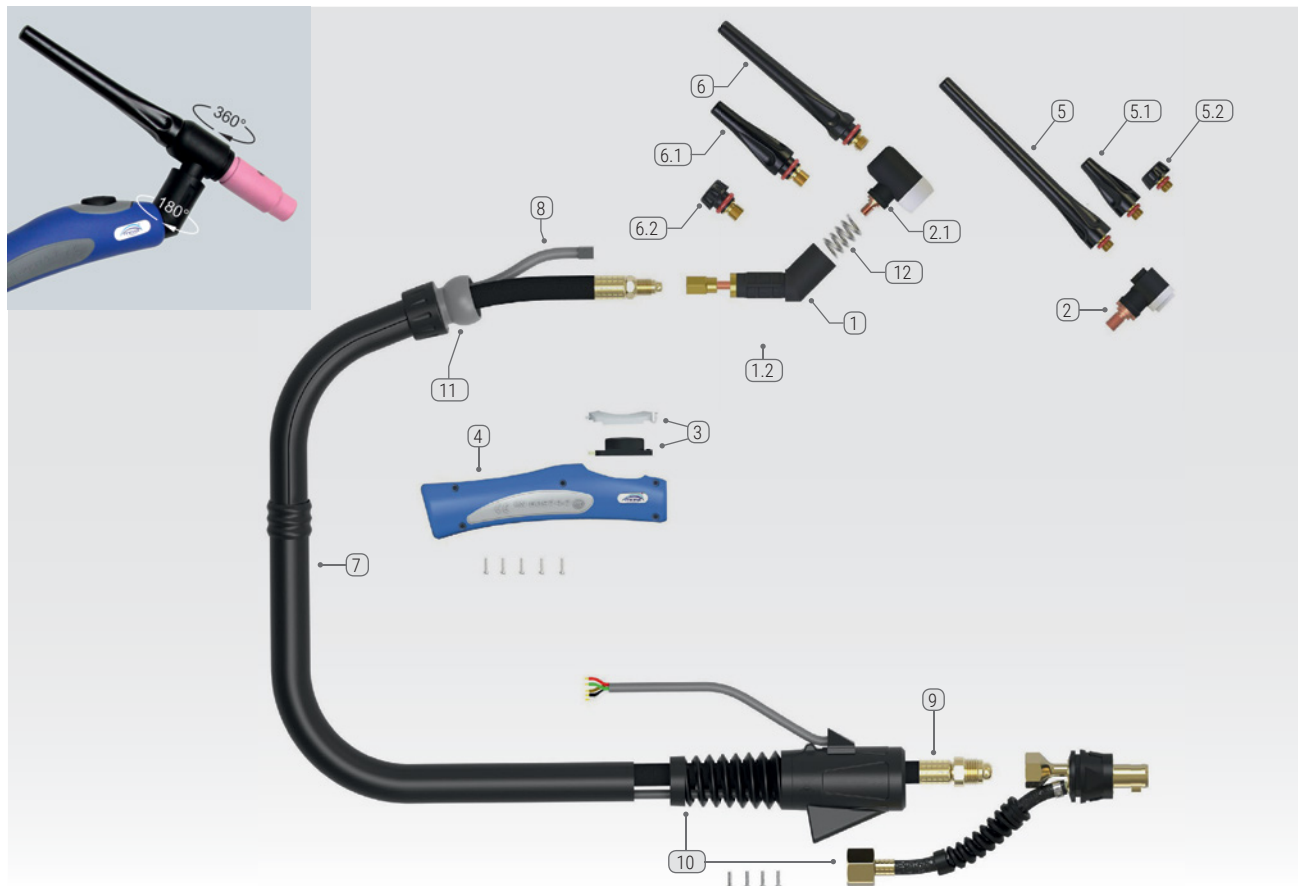
* Standardversion

- Teile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgefertigte WIG Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolframelektroden und Wolframelektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T125 SGRIP

Schweißbrenner mit drehbarem Körper und Brennerkopf.



Modell	T125 SGRIP	
Kühlung	Gas	
Technical data according to EN 60 974-7: ■ Belastbarkeit 35% ■ Arbeitszyklus ■ Durchmesser der Wolframelektrode ■ Gasdurchfluss	For the UM9-90 head 65 A AC / 95 A DC	For the UM17-90* head 105 A AC / 150 A DC
	1,0-1,6 mm	1,0-3,2 mm
	5-12 l/min	5-12 l/min
	Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061254

Die Möglichkeit der Verwendung von Ersatzteilen der 9/20 und 18/26 ist dank des austauschbaren Brennerkopfes Standard. Die Brenner werden ohne Kontrollstifte geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

* Standardversion

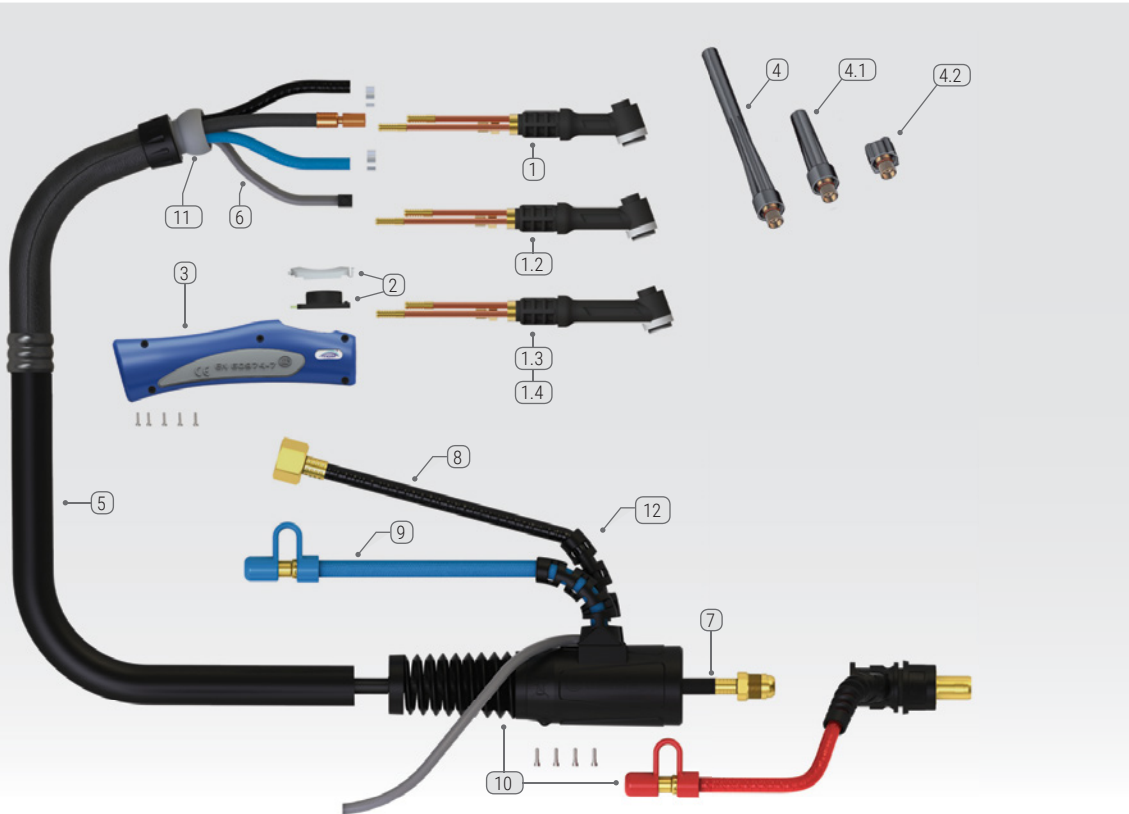
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	Brennerkörper T125 MOST	56 13 003510	U125M
2	Brennerkopf T125/250 klein	56 13 003525	UM9-90
2.1	Brennerkopf T125/250 groß	56 13 003526	UM17-90
3	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
4	Griffschale klein WIG SGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
5	Brennerkappe Lang T-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Brennerkappe Medium T-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Brennerkappe Kurz T-9/20	56 13 003280	41V33
6	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
6.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Kabelhülle (m)	51 13 015288	-
7.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200197	USLRCO100-40
7.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200198	USLRCO100-80
8	Steuerungskabel T-9/18/26	56 13 200217	UERSWL4
8.1	Steuerungskabel T-9/18/26	56 13 200218	UERSWL8
9	Strom-Gas-Kabel T125 4 m	56 13 200200	USLHD57Y01AOB
9.1	Strom-Gas-Kabel T125 8 m	56 13 200201	USLHD57Y03AOB
10	T125 Anschluss Set	56 13 200274	UNSL3550-917-GS5
11	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100
12	Haltefeder T125/250	56 13 003517	4276270

- Teile für WIG-Schweißbrenner - Seiten 73-81.
- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner an, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T20 SGRIP

Bestseller



Modell	T20 SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	160 A AC / 225 A DC
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus	1,0-3,2 mm
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	5-12 l/min
▪ Gasdurchfluss	
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 062004 8,0 m / 56 01 062008 12,0 m / 56 01 062012

T20F SGRIP Version mit flexiblem Brenner, technische Daten wie für T26 SGRIP.

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

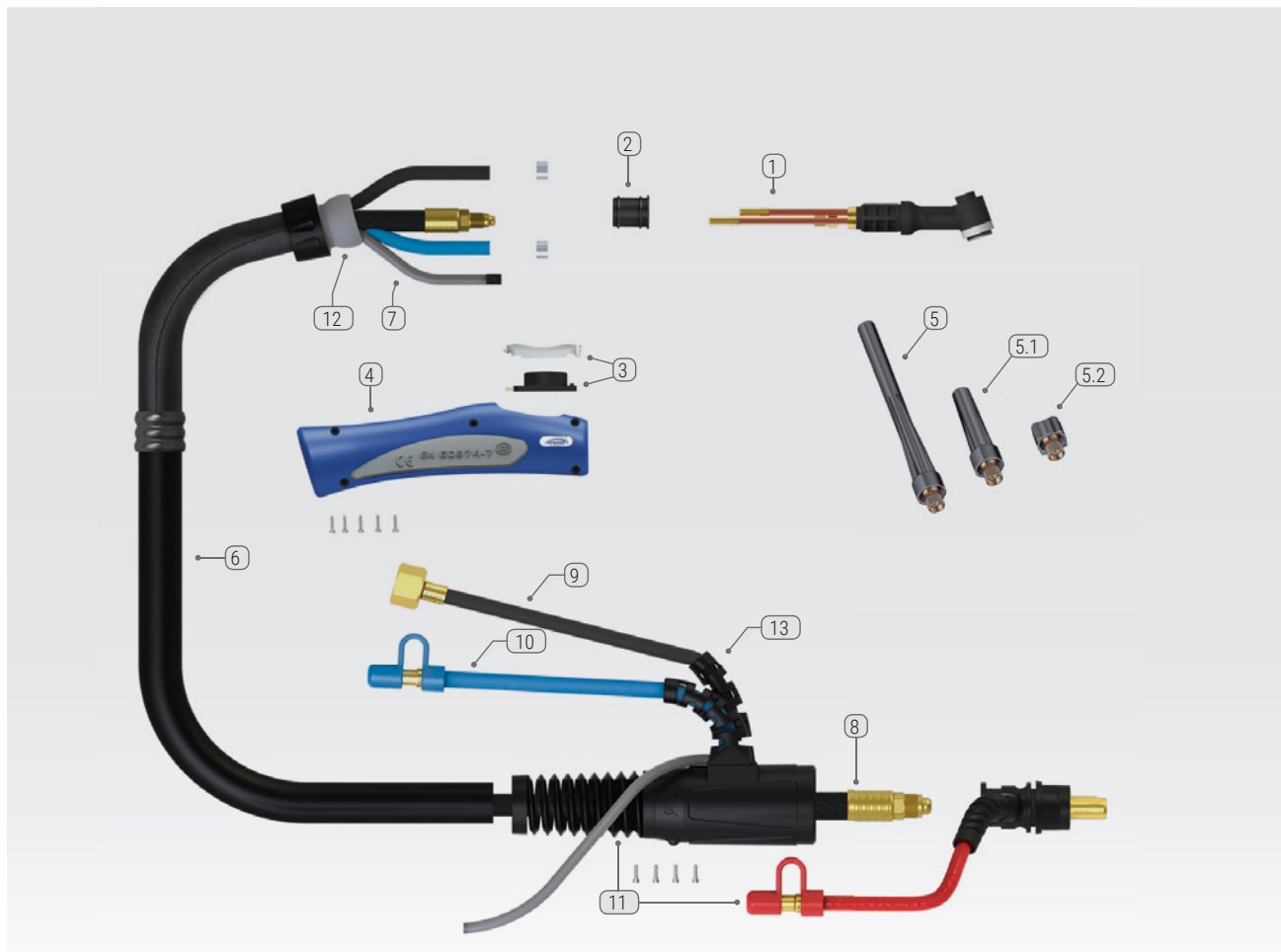
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	SR-20W MOST* Brennerkörper	56 13 003375	-
1.1	SR-20F MOST Brennerkörper	56 13 200008	-
1.2	T-20F Brennerkörper L=75 mm	56 13 003466	-
1.3	T-20F Brennerkörper L=100 mm	56 13 003467	-
1.4	T-20F Brennerkörper L=125 mm	56 13 003468	-
2	Drucktaster Ein/Aus	56 13 200100	UER1MS
3	Griffschale klein TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
4	Brennerkappe Lang T-9/20	56 13 003170	41V24
4.1	Brennerkappe Medium T-9/20	56 13 003250	41V35
4.2	Brennerkappe Kurz T-9/20	56 13 003280	41V33
5	Kabelhülle (m)	51 12 015289	-
5.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
5.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
5.3	Kabelhülle 12 m	56 13 200199	USLERCO100-120
6	Steuerungskabel 4 m	56 13 200217	UERSWL4
	Steuerungskabel 8 m	56 13 200218	UERSWL8
	Steuerungskabel 12 m	56 13 200219	UERSWL12
7	20W SGRIP 4 m Strom-Wasser-Kabel	56 13 200208	USL45V03A0B
	20W SGRIP 8 m Strom-Wasser-Kabel	56 13 200209	USL45V04A0B
	20W SGRIP 12 m Strom-Wasser-Kabel	56 13 200210	USL45V37A0B
8	Gasschlauch, set 4 m	56 13 200187	U45V09-GS5
	Gasschlauch, set 8 m	56 13 200188	U45V10-GS5
	Gasschlauch, set 12 m	56 13 200189	U45V09-37-GS5
9	Wasserschlauch blau 4 m	56 13 200190	UN45V070B-WF1
	Wasserschlauch blau 8 m	56 13 200191	UN45V080B-WF1
	Wasserschlauch blau 12 m	56 13 200192	UN45V07-370B-WF1
10	WIG 18/20 Anschluss Set	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
11	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100
12	Kabelversteifung	56 13 200265	USLH-1820S

- Ersatzteile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.

* Standardversion



T20S SGRIP



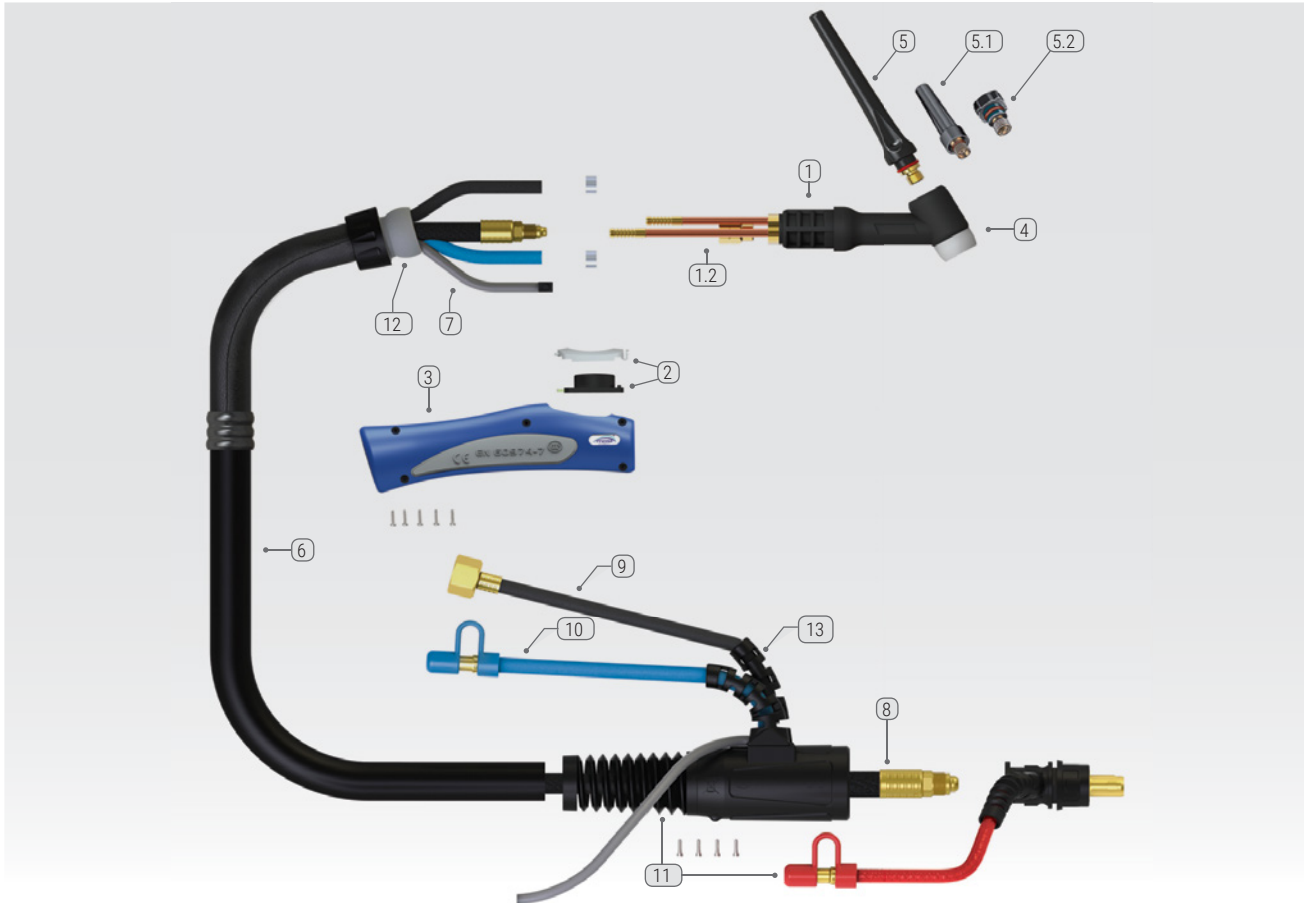
Modell	T20S SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit
Technische Daten nach EN 60 974-7:	
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus	240 A AC / 340 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0-3,2 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 062016 8,0 m / 56 01 062018

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr
1	Brennerkörper T20S MOST	56 13 200007	
2	Große Griff-Brenner-Reduzierung T20	56 13 200290	
3	Drucktaste EIN/AUS	56 13 200100	UER1MS
4	Großer Handgriff TIG SGRIP	56 13 200220	RY-ERH200
5	Brennerkappe Lang T-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Brennerkappe Medium T-9/20	56 13 003250	42V35
5.2	Brennerkappe Kurz T-9/20	56 13 003280	41V33
6	Kabelhülle	51 13 015289	
6.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200251	USLERCO200-80
7	Steuerungskabel 4 m Steuerungskabel 8 m	56 13 200217 56 13 200218	UERSWL4 UERSWL8
8	Strom-Wasser-Kabel 18W SGRIP 4 m Strom-Wasser-Kabel 18W SGRIP 8 m	56 13 200204 56 13 200205	USL40V64A0B USL41V29A0B
9	Gasschlauch 4 m Gasschlauch 8 m	56 13 200184 56 13 200185	U45V090B-GS5 U45V100B-GS5
10	Wasserschlauch blau 4 m Wasserschlauch blau 8 m	56 13 200190 56 13 200191	U45V070B-WF1 U45V080B-WF1
11	Anschluss Set TIG18/20	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
12	WIG-Kugelgelenk	56 13 200264	UERKJ200
13	Kabelversteifung	56 13 200265	USLH-1820S

- Ersatzteile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T18 SGRIP / T18SC SGRIP



Modell	T18 SGRIP	T18SC SGRIP
Kühlung	Flüssigkeit	Flüssigkeit
Technical data according to EN 60 974-7:		
▪ Bewertung 35% duty cycle	270 A AC / 380 A DC	290 A AC / 410 A DC
▪ Tungsten electrode diameter	1,0-4,0 mm	1,0-4,0 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061804 8,0 m / 56 01 061808 12,0 m / 56 01 061812	4,0 m / 56 01 061814 8,0 m / 56 01 061818 12,0 m / 56 01 061822

T18F SGRIP Version mit flexiblen Brenner, technische Daten wie für T18 SGRIP. Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

- V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.
- F - flexibler Brenner.
- DC - Gleichstrom.
- AC - Wechselstrom.

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	T-18W MOST* Brennerkörper	56 13 003372	-
1.1	T-18F MOST Brennerkörper (flexibel)	56 13 200010	UWP18FX
1.2	T-18SC MOST Brennerkörper (verstärkt)	56 13 200012	UWP18SC
2	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
3	WIG SGRIP Groß Griff	56 13 200220	RY-ERH200
4	T-17/18/26 Isolator	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
5.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
5.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
6	Kabelhülle (m)	51 13 015289	-
6.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200250	USLERCO200-40
6.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200251	USLERCO200-80
6.3	Kabelhülle 12 m	56 13 200252	USLERCO200-120
7	Steuerungskabel 4 m	56 13 200217	UERSWL4
	Steuerungskabel 8 m	56 13 200218	UERSWL8
	Steuerungskabel 12 m	56 13 200219	UERSWL12
8	18W SGRIP 4 m Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	56 13 200204	USL40V64AOB
	18W SGRIP 8 m Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	56 13 200205	USL41V29AOB
	18W SGRIP 12 m Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	56 13 200206	USL41V37AOB
9	Gasschlauch, set 4 m	56 13 200184	U45V090B-GS5
	Gasschlauch, set 8 m	56 13 200185	U45V100B-GS5
	Gasschlauch, set 12 m	56 13 200186	U45V09-370-GS5
10	Wasserschlauch blau 4 m	56 13 200190	U45V070B-WF1
	Wasserschlauch blau 8 m	56 13 200191	U45V080B-WF1
	Wasserschlauch blau 12 m	56 13 200193	U4507-370B-WF1
11	WIG18/20 Anschluss Set	56 13 200273	UNSL 35-50-1820-WR1
12	WIG-Kugelgelenk	56 13 200264	UERKJ200
13	Kabelversteifung	56 13 200265	USLH-1820S

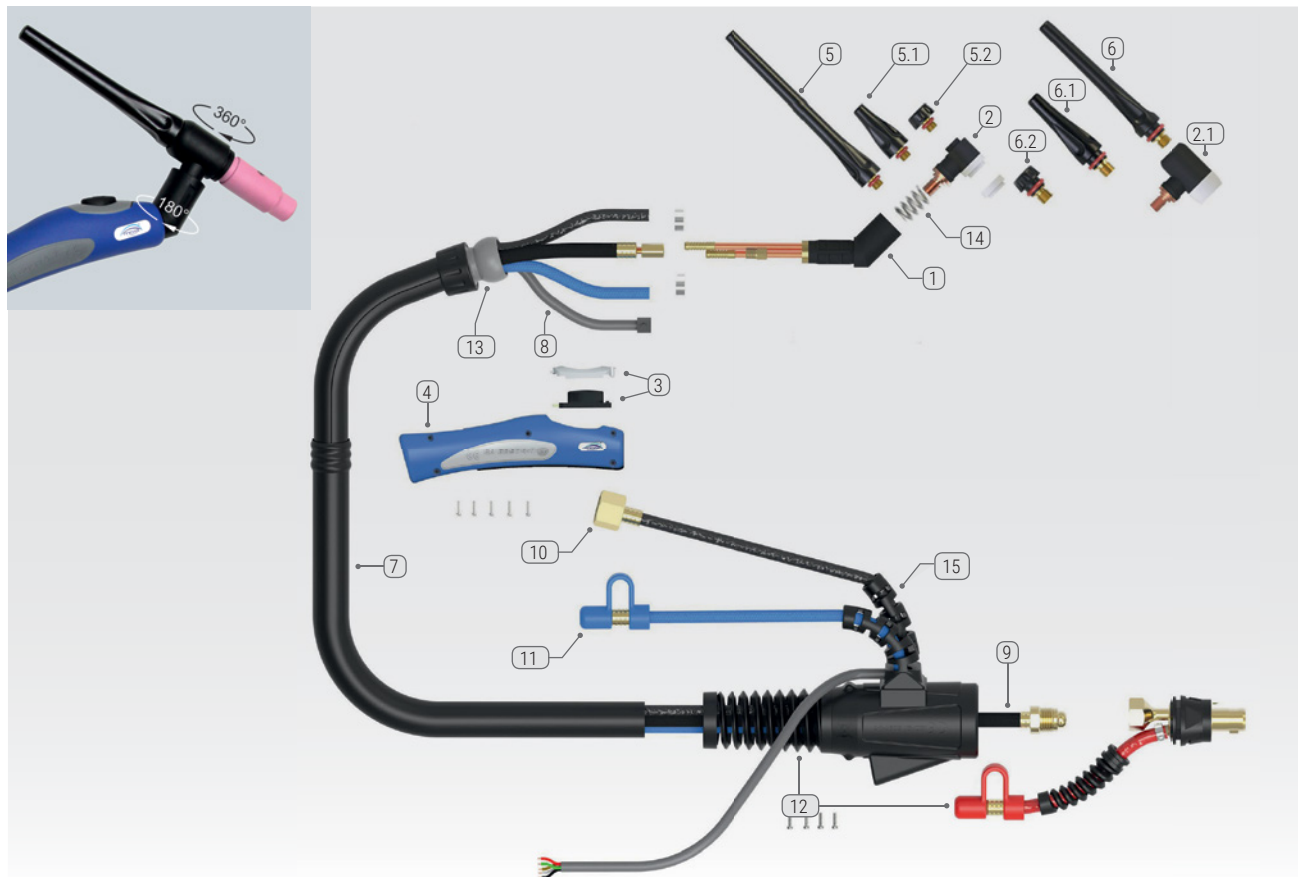
* Standardversion

- Ersatzteile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T250 SGRIP

Schweißbrenner mit drehbarem Körper und Brennerkopf



Modell	T250 SGRIP	
Kühlung	Flüssigkeit	
Technical data according to EN 60 974-7:	Für den UM9-90* Kopf	Für den UM17-90* Kopf
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus	160 A AC / 225 A DC	175 A AC / 250 A DC
▪ Durchmesser der Wolframelektrode	1,0-3,2 mm	1,0-4,0 mm
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061284 8,0 m / 56 01 061288	

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

V - Brenner mit Gasventil, ohne Taste.

F - flexibler Brenner.

DC - Gleichstrom.

AC - Wechselstrom.

* Standardversion

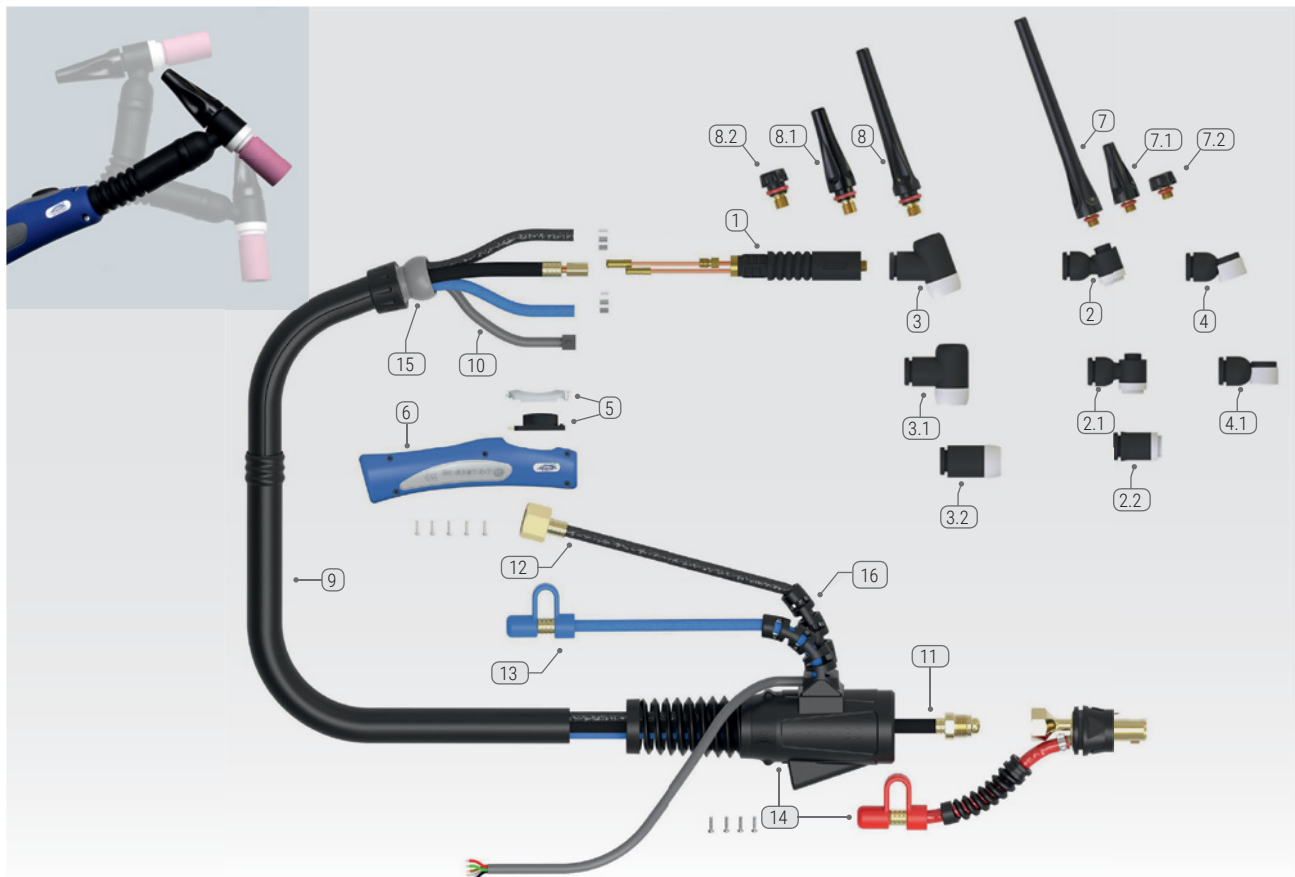
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	Brennerkörper T250 MOST	56 13 003515	U250M
2	Brennerkopf T125/250 klein	56 13 003525	UM9-90
2.1	Brennerkopf T125/250 groß	56 13 003526	UM17-90
3	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UER1MS
4	Griffschale klein TSGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
5	Brennerkappe Lang SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Brennerkappe Medium SR-9/20	56 13 003250	41V35
5.2	Brennerkappe Kurz SR-9/20	56 13 003280	41V33
6	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
6.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Kabelhülle (m)	51 13 015289	-
7.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200197	USLERC0100-40
7.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200198	USLERC0100-80
8	Steuerungskabel T-9/18/26 4 m	56 13 200217	UERSWL4
8.1	Steuerungskabel T-9/18/26 8 m	56 13 200218	UERSWL8
9	T250 4 m Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	56 13 200208	USL45V03A0B
9.1	T250 8 m Strom-Wasser-Kabelvorrichtung	56 13 200209	USL45V04A0B
10	Gasschlauch, set 4 m	56 13 200187	U45V09-GS5
	Gasschlauch, set 8 m	56 13 200188	U45V10-GS5
	Gasschlauch, set 12 m	56 13 200189	U45V09-37-GS5
11	Wasserschlauch blau 4 m	56 13 200190	UN45V070B-WF1
	Wasserschlauch blau 8 m	56 13 200191	UN45V080B-WF1
	Wasserschlauch blau 12 m	56 13 200192	UN45V07-370B-WF1
12	T250 Anschluss Set	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
13	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100
14	Haltefeder T125/250	56 13 003517	4276270
15	Kabelversteifung	56 13 200265	USLH-1820S

- Ersatzteile für WIG-Brenner - Seiten 73-81.
- Wir empfehlen die Verwendung spezieller Kühlmittel wie auf Seite 16.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Elektrodenschärfer - Seiten 82-83.



T225F SGRIP

Brenner mit flexiblem Brennerkörper und austauschbaren Brennerköpfen



Modell	T225F SGRIP	
Kühlung	Flüssigkeit	
Technical data according to EN 60 974-7:	Für den UM9-20* Kopf 140 A AC / 200 A DC 1,0-2,4 mm	Für den UM18-26* Kopf 160 A AC / 225 A DC 1,0-3,2 mm
▪ Belastbarkeit 100% Arbeitszyklus		
▪ Durchmesser der Wolframelektrode		
▪ Gasdurchfluss	5-12 l/min	5-12 l/min
Länge / Bestell-Nr	4,0 m / 56 01 061304 8,0 m / 56 01 061308	

Brenner werden ohne Steueranschlüsse geliefert.

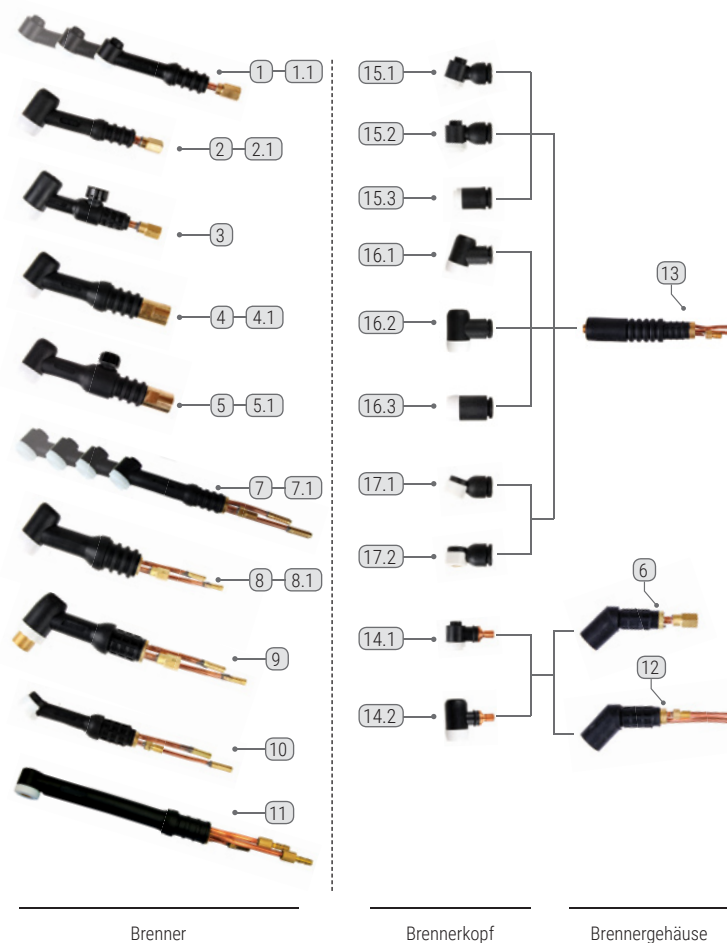
F - flexibler Brenner.

* Standardversion

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
4	T225F 24 70° UM24-70 MOST Brennerkopf	56 13 003550	UM24-70
4.1	T225F 24 90° UM24-90 MOST Brennerkopf	56 13 003551	UM24-90
5	Drucktaster Ein/Aus ON/OFF	56 13 200100	UERBS
6	Griffschale klein WIG SGRIP	56 13 200221	RY-ERH100
7	Brennerkappe Lang T-9/20	56 13 003170	41V24
7.1	Brennerkappe Medium T-9/20	56 13 003250	41V35
7.2	Brennerkappe Kurz T-9/20	56 13 003280	41V33
8	Brennerkappe Lang T-17/18/26	56 13 003181	57Y02
8.1	Brennerkappe Medium T-17/18/26	56 13 003251	-
8.2	Brennerkappe Kurz T-17/18/26	56 13 003270	57Y04
9	Kabelhülle (m)	51 13 015289	-
9.1	Kabelhülle 4 m	56 13 200197	USLERCO100-40
9.2	Kabelhülle 8 m	56 13 200198	USLERCO100-80
10	Steuerungskabel T-9/18/26 4 m	56 13 200217	UERSWL4
10.1	Steuerungskabel T-9/18/26 8 m	56 13 200218	UERSWL8
11	T225F 4 m Wasserkabel	56 13 200208	USL45V03AOB
11.1	T225F 8 m Wasserkabel	56 13 200209	USL45V04AOB
12	Gasschlauch, set 4 m	56 13 200187	U45V09-GS5
12.1	Gasschlauch, set 8 m	56 13 200188	U45V10-GS5
13	Wasserschlauch blau 4 m	56 13 200190	UN45V070B-WF1
13.1	Wasserschlauch blau 8 m	56 13 200191	UN45V080B-WF1
14	T225F Anschluss Set	56 13 200273	UNSL3550-1820-WR1
15	WIG-Kugelgelenk	56 13 200266	UERKJ100
16	Kabelversteifung	56 13 200265	USLH-1820S

- Ersatzteile für WIG-Brenner - siehe Seiten 73-81.
- Wir empfehlen die Verwendung von speziellen Kühlmitteln wie auf Seite 16.

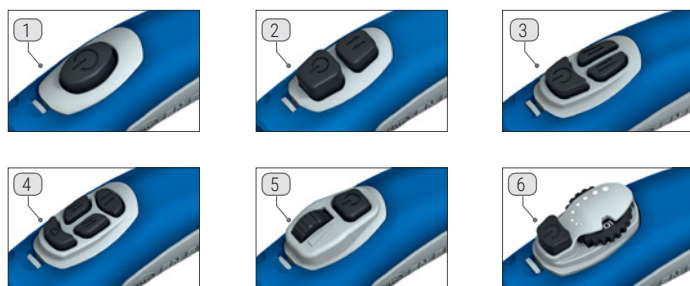
WIG-Brenner und Brennergehäuse



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
Gasgekühlt	1 Brenner T9 MOST	56 13 003350
	1.1 Brenner T9F (flexibel) MOST	56 13 003351
	Brenner T9FXL L=75 mm (flexibel) MOST	56 13 00335L
	Brenner T9FXL L=100 mm (flexibel) MOST	56 13 00335X
	2 Brenner T17 MOST	56 13 003367
	2.1 Brenner T17F (flexibel) MOST	56 13 003382
	3 Brenner T17V MOST	56 13 003417
	4 Brenner T26 MOST	56 13 003398
	4.1 Brenner T26F (flexibel) MOST	56 13 003397
	5 Brenner T26V MOST	56 13 003369
	5.1 Brenner T26VF (flexibel) MOST	56 13 003370
	6 Brennergehäuse T125 MOST (flexibel*)	56 13 003510
	Flüssigkeitsgekühlt	7 Brenner T20 MOST
7.1 Brenner T20F (flexibel) MOST		56 13 200008
Brenner T20FXL L=75 mm (flexibel) MOST		56 13 003466
Brenner T20FXL L=100 mm (flexibel) MOST		56 13 003467
Brenner T20FXL L=125 mm (flexibel*) MOST		56 13 003468
8 Brenner T18 MOST		56 13 003372
8.1 Brenner T18F (flexibel) MOST		56 13 200010
9 Brenner T18SC MOST		56 13 200012
10 Brenner T24W MOST		56 13 200014
11 Brenner T24W FXL L=120 mm (flexibel) MOST		56 13 200016
Brennerköpfe	12 Brennergehäuse T250 MOST (drehbar*)	56 13 003515
	13 Brennergehäuse T225F (flexibel) MOST	56 13 003520
	14.1 Brennerkopf T125/250 klein 9/20 MOST	56 13 003525
	14.2 Brennerkopf T125/250 groß 17/18/26 MOST	56 13 003526
	15.1 Brennerkopf T225F 9/20 70° MOST	56 13 003530
	15.2 Brennerkopf T225F 9/20 90° MOST	56 13 003531
	15.3 Brennerkopf T225F 9/20 180° MOST	56 13 003532
	16.1 Brennerkopf T225F 17/18/26 70° MOST	56 13 003540
16.2 Brennerkopf T225F 17/18/26 90° MOST	56 13 003541	
16.3 Brennerkopf T225F 17/18/26 180° MOST	56 13 003542	
17.1 Brennerkopf T225F 24W 70° MOST	56 13 003550	
17.2 Brennerkopf T225F 24W 90° MOST	56 13 003551	

F - flexibel V - mit Ventil XL/XXL - langgestreckt

Handgriffschalter TIG SGRIP MOST



Nr	Beschreibung	Bestell-Nr
1	Drucktaster Ein/Aus	56 13 200100
2	Schalter 2 Tasten	56 13 200107
3	Schalter 3 Tasten	56 13 200108
4	Schalter 4 Tasten	56 13 200104
5	Schalter mit Potentiometer 10K V	56 13 200112
6	Schalter mit Potentiometer 10K H	56 13 200116

Für den Austausch des Knopfes ist kein Werkzeug erforderlich.



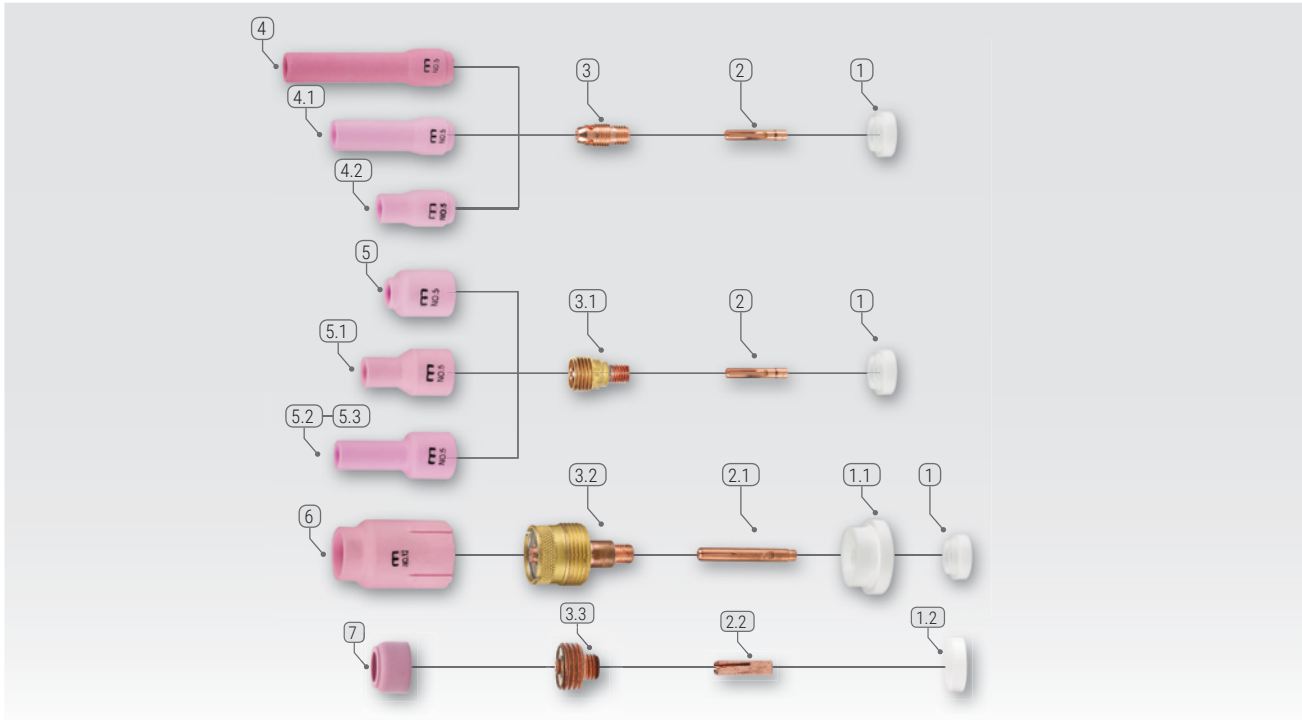
▼ 8.8. Ersatzteile für WIG-Schweißbrenner



Teile geeignet für 9, 20 und T20S WIG-Schweißbrenner

T125/T250 für den UM9-90-Brennerkopf

T225F für die Brennerköpfe UM20-70, UM20-90, UM20-180

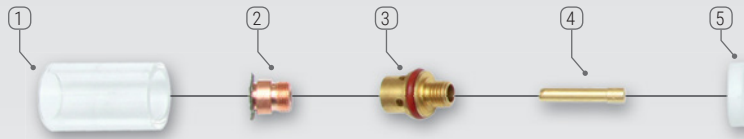


Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
1	Isolator 9/20	56 13 014806	598882
1.1	Jumbo-Linsenisolator 9/20	56 13 014813	54N63-20
1.2	Düsenisolator 14x32,5 9/20	56 13 013125	
2	Spannhülse 1,0 9/20	56 13 009920	13N21
	Spannhülse 1,6 9/20	56 13 009922	13N22
	Spannhülse 2,0 9/20	56 13 009923	
	Spannhülse 2,4 9/20	56 13 009924	13N23
	Spannhülse 3,2 9/20	56 13 009927	13N24
2.1	Spannhülse für Jumbo Linse 1,6 9/20	56 13 009983	13N22L
	Spannhülse für Jumbo Linse 2,4 9/20	56 13 009984	13N23L
	Spannhülse für Jumbo Linse 3,2 9/20	56 13 009985	13N24L
2.2	Spannhülse XS 4x20 2,4 9/20	56 13 010008	
3	WIG-Anschluss 1,0 9/20	56 13 003840	13N26
	WIG-Anschluss 1,6 9/20	56 13 003881	13N27
	WIG-Anschluss 2,0 9/20	56 13 003912	
	WIG-Anschluss 2,4 9/20	56 13 003920	13N28
	WIG-Anschluss 3,2 9/20	56 13 003950	13N29
3.1	Gaslinse 1,0 9/20/24	56 13 008230	45V42
	Gaslinse 1,6 9/20/24	56 13 008250	45V43
	Gaslinse 2,4 9/20/24	56 13 008271	45V44
	Gaslinse 3,2 9/20/24	56 13 008300	45V45
3.2	Gaslinse Jumbo 1,6 9/20	56 13 008313	45V116S
	Gaslinse Jumbo 2,4 9/20	56 13 008314	45V64S
	Gaslinse Jumbo 3,2 9/20	56 13 008315	995795S
3.3	Gaslinse XS 2.4	56 13 008353	
4	Keramik Düse 6,5x63 #4	56 13 000914	796F75
	Keramik Düse 8,0x63 #5	56 13 000915	796F76

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternativ Bezeichnung
4.1	Keramik Düse 6,5x48 #4	56 13 000947	796F71
	Keramik Düse 8,0x48 #5	56 13 000946	796F72
	Keramik Düse 9,5x48 #6	56 13 000945	796F73
4.2	Keramik Düse 6,5x30 #4	56 13 000384	13N08
	Keramik Düse 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Keramik Düse 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Keramik Düse 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Keramik Düse 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Keramik Düse 16,0x30 #10	56 13 000398	13N13
5	Keramikdüse für Linsen 6,5x25,5 #4	56 13 000908	53N58
	Keramikdüse für Linsen 8,0x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Keramikdüse für Linsen 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Keramikdüse für Linsen 11,0x25,5 #7	56 13 000912	53N61
5.1	Keramikdüse für Linsen 12,5x25,5 #8	56 13 000404	53N61S
	Keramikdüse für Linsen 6,5x35 #4	56 13 000426	53N58L
	Keramikdüse für Linsen 8,0x35 #5	56 13 000427	53N59L
5.2	Keramikdüse für Linsen 9,5x35 #6	56 13 000428	53N60L
	Keramikdüse für Linsen 6,5x48 #4	56 13 000430	53N58XL
	Keramikdüse für Linsen 8,0x48 #5	56 13 000431	53N59XL
5.3	Keramikdüse für Linsen 9,5x48 #6	56 13 000432	53N60XL
	Keramikdüse für Linsen 6,5x63 #4	56 13 000444	53N58XXL
	Keramikdüse für Linsen 8,0x63 #5	56 13 000445	53N59XXL
6	Keramikdüse für Linsen 9,5x63 #6	56 13 000446	53N60XXL
	Keramikdüse für Linsen Jumbo 9,5x48 #6	56 13 001115	57N75
	Keramikdüse für Linsen Jumbo 12,5x48 #8	56 13 001120	57N74
7	Keramikdüse für Linsen Jumbo 16,0x48 #10	56 13 001136	53N88
	Keramikdüse für Linsen Jumbo 19,5x48 #12	56 13 001119	53N87
7	Düse XS 11x12	56 13 000521	

System für eine 14x32,5 transparente Düse

Verbessert die Sichtbarkeit die Aufgeschmolzene Zone

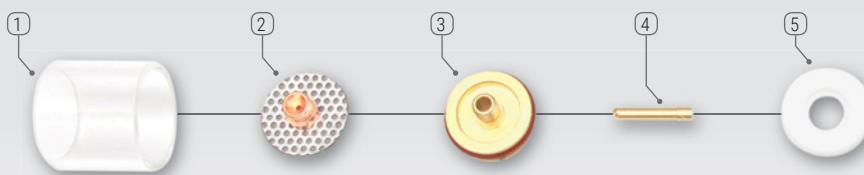
NEU

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	14x32,5 Durchsichtige Düse	56 13 013015
2	Gaslinse 1,6 klein 14 mm	56 13 013041
	Gaslinse 2,4 klein 14 mm	56 13 013043
	Gaslinse 3,2 klein 14 mm	56 13 013044
3	Adapter für 14x32,5 9/20 System	56 13 013141
4	Spannhülse 1,0 25,5 mm	56 13 013080
	Spannhülse 1,6 25,5 mm	56 13 013081
	Spannhülse 2,4 25,5 mm	56 13 013083
	Spannhülse 3,2 25,5 mm	56 13 013084
5	Düsenisolator 14x32,5 9/20	56 13 013125

System für 29x32 transparente Düse

Verbessert die Sichtbarkeit die Aufgeschmolzene Zone.

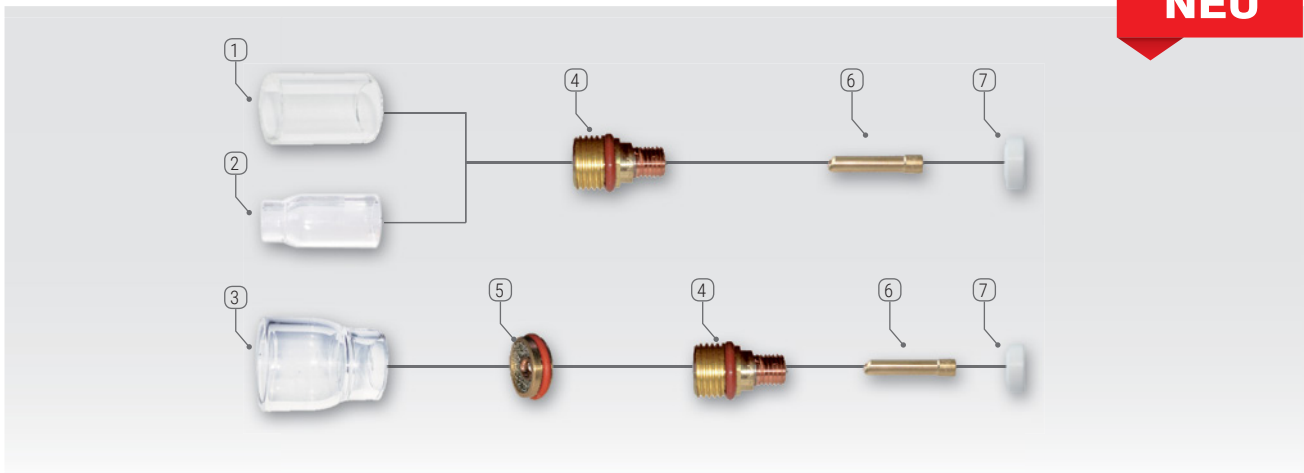
Sehr guter laminarer Gasschutz

NEU

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	Durchsichtige Düse 29x32	56 13 013005
2	Gaslinse 1,0 groß 29 mm	56 13 013030
	Gaslinse 1,6 groß 29 mm	56 13 013031
	Gaslinse 2,4 groß 29 mm	56 13 013033
	Gaslinse 3,2 groß 29 mm	56 13 013034
3	Adapter für 29x32-System	56 13 013136
4	Spannhülse 1,6 25,5 mm	56 13 013081
	Spannhülse 2,4 25,5 mm	56 13 013083
	Spannhülse 3,2 25,5 mm	56 13 013084
5	Düsenisolator 29x32	56 13 013121

System für eine transparente Düse mit einer Gaslinse

NEU



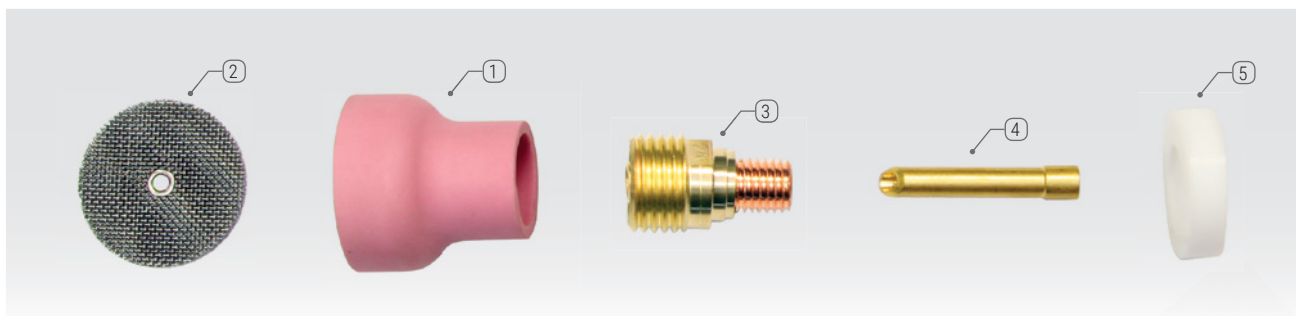
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	14x32,5 Transparente Düse	56 13 013015
2	Transparente Düse 9,5x32,5	56 13 013022
	Transparente Düse 11x32,5	56 13 013023
3	Transparente Düse 25x19,5x28	56 13 013020
4	Gaslinse 1,6 45V43 9/20 mit einem O-Ring	56 13 013047
	Gaslinse 2,4 45V44 9/20 mit einem O-Ring	56 13 013048
	Gaslinse 3,2 45V45 9/20 mit einem O-Ring	56 13 013049
5	Adapter für 25x19,5x28 1,6 System	56 13 013144
	Adapter für 25x19,5x28 2,4 System	56 13 013145
	Adapter für 25x19,5x28 3,2 System	56 13 013146
6	Spannhülse 1,6 25,5 mm	56 13 013081
	Spannhülse 2,4 25,5 mm	56 13 013083
	Spannhülse 3,2 25,5 mm	56 13 013084
7	Düsenisolator 14x32,5 9/20	56 13 013125



- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - siehe Seiten 82-83.

XL-Düsensystem

Perfekte Gasabschirmung, Möglichkeit zum Schweißen mit stark ausgefahrener Elektrode.



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Anmerkungen
1	Keramik Düse XL 19x26 #12	56 13 000980	
	Keramik Düse XL 23x26 #14	56 13 000981	
	Keramik Düse XL 26x29 #16	56 13 000982	
2	Düsensieb XL 19x26 1.6	56 13 008370	zur Düse #12 19x26
	Düsensieb XL 19x26 2.4	56 13 008371	
	Düsensieb XL 19x26 3.2	56 13 008372	
	Düsensieb XL 23x26 1.6	56 13 008375	zur Düse #14 23x26
	Düsensieb XL 23x26 2.4	56 13 008376	
	Düsensieb XL 23x26 3.2	56 13 008377	
	Düsensieb XL 26x29 1.6	56 13 008378	zur Düse #16 26x29
	Düsensieb XL 26x29 2.4	56 13 008379	
	Düsensieb XL 26x29 3.2	56 13 008380	
3	Gaslinse 9/20 1.6 45V43 MOST	56 13 008250	
	Gaslinse 9/20 2.4 45V44 MOST	56 13 008271	
	Gaslinse 9/20 3.2 45V45 MOST	56 13 008300	
4	Spannhülse 1.6 25,5 MM	56 13 013081	
	Spannhülse 2.4 25,5 MM	56 13 013083	
	Spannhülse 3.2 25,5 MM	56 13 013084	
5	Düsenisolator 14x32,5 9/20	56 13 013125	

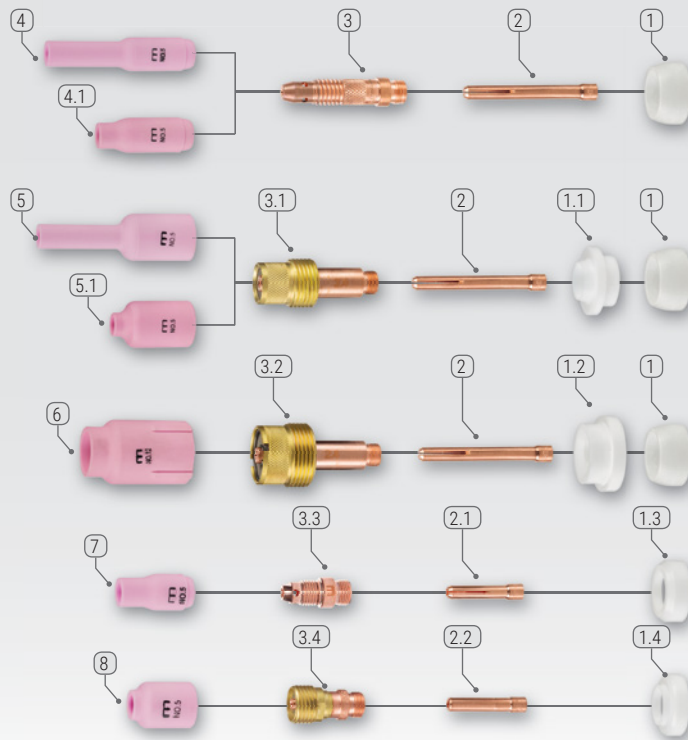


XL-Düsensätze für T9 SGRIP und T20 SGRIP MOST Schweißbrenner

Name	Bestell-Nr
Set Keramikdüse XL Cup mit Sieb nr #12 2.4	56 13 001501
Set Keramikdüse XL Cup mit Sieb nr #14 2.4	56 13 001505
Set Keramikdüse XL Cup mit Sieb nr #16 2.4	56 13 001509



**Ersatzteile, die mit den WIG-Schweißbrennern 17, 18 und 26 geeignet sind
T125/T250 für den Brennerkopf UM17-90
T225F für die Brennerköpfe UM18-70, UM18-90, UM18-180**

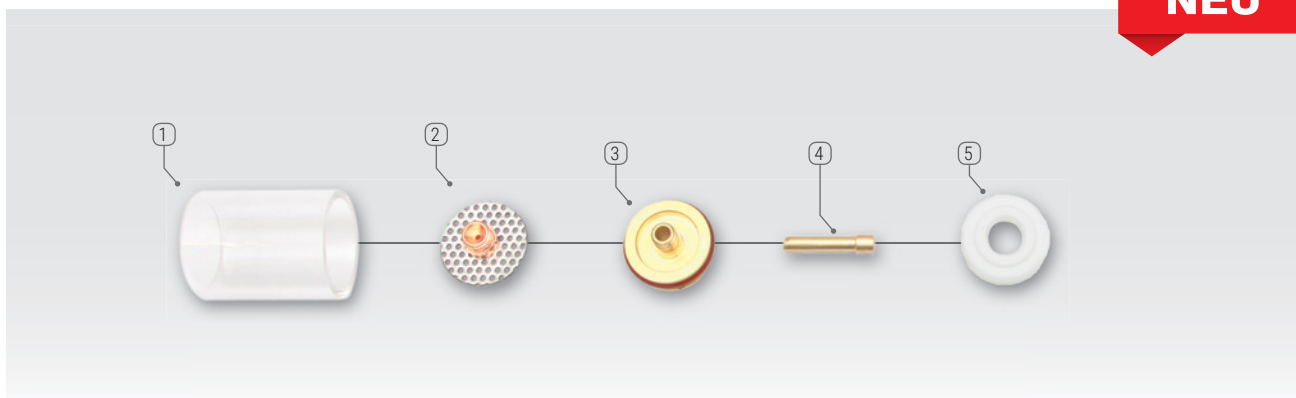


Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternative Bezeichnung
1	18/26 Isolator	56 13 014810	18CG
1.1	Linsenisolator 18/26	56 13 014812	54N01
1.2	Jumbo 18/26 Linsenisolator	56 13 017813	54N63
1.3	Isolator Kurzversion 18/26	56 13 014826	18CG20
1.4	Linsenisolator 18/26, Kurzversion	56 13 014822	18CGG
2	Spannhülse 1,0 18/26	56 13 009930	10N22
	Spannhülse 1,6 18/26	56 13 009932	10N23
	Spannhülse 2,0 18/26	56 13 009934	
	Spannhülse 2,4 18/26	56 13 009936	10N24
	Spannhülse 3,2 18/26	56 13 009940	10N25
	Spannhülse 4,0 18/26	56 13 009942	54N20
2.1	Spannhülse Kurzversion 1,0 18/26	56 13 009990	10N22S
	Spannhülse Kurzversion 1,6 18/26	56 13 009991	10N23S
	Spannhülse Kurzversion 2,4 18/26	56 13 009992	10N24S
	Spannhülse Kurzversion 3,2 18/26	56 13 009993	10N25S
2.2	Spannhülse für eine kurze Linse 1,6 18/26	56 13 009986	13N22GL
	Spannhülse für eine kurze Linse 2,4 18/26	56 13 009987	13N23GL
	Spannhülse für eine kurze Linse 3,2 18/26	56 13 009988	13N24GL
3	WIG-Spannhülsegehäuse 1,0 18/26	56 13 003830	10N30
	WIG-Spannhülsegehäuse 1,6 18/26	56 13 003883	10N31
	WIG-Spannhülsegehäuse 2,0 18/26	56 13 003914	
	WIG-Spannhülsegehäuse 2,4 18/26	56 13 003921	10N32
	WIG-Spannhülsegehäuse 3,2 18/26	56 13 003952	10N28
	WIG-Spannhülsegehäuse 4,0 18/26	56 13 003960	406488
3.1	Gaslinse 1,0 18/26	56 13 008235	45V24
	Gaslinse 1,6 18/26	56 13 008252	45V25
	Gaslinse 2,4 18/26	56 13 008272	45V26
	Gaslinse 3,2 18/26	56 13 008301	45V27
	Gaslinse 4,0 18/26	56 13 008310	45V28
3.2	Gaslinse Jumbo 2,4	56 13 008276	45V64
	Gaslinse Jumbo 3,2	56 13 008280	99795
3.3	WIG-Spannhülsegehäuse 1,0-3,2 18/26, kurze Version	56 13 003930	17CB20
3.4	Gaslinse kurze Version 1,6 18/26	56 13 008320	45V43L
	Gaslinse kurze Version 2,4 18/26	56 13 008321	45V44L
	Gaslinse kurze Version 3,2 18/26	56 13 008322	45V45L

Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Alternative Bezeichnung
4	Keramikdüse 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Keramikdüse 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Keramikdüse 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
4.1	Keramikdüse 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Keramikdüse 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Keramikdüse 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Keramikdüse 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Keramikdüse 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Keramikdüse 16,0x47 #10	56 13 000786	10N45
5	Keramikdüse 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
	Keramikdüse für Linse 6,5x76 #4	56 13 000950	54N18L
	Keramikdüse für Linse 8,0x76 #5	56 13 000951	54N17L
	Keramikdüse für Linse 9,5x76 #6	56 13 000952	54N16L
	Keramikdüse für Linse 11,0x76 #7	56 13 000953	54N15L
5.1	Keramikdüse für Linse 12,8x76 #8	56 13 000954	54N14L
	Keramikdüse für Linse 6,5x42 #4	56 13 000902	54N18
	Keramikdüse für Linse 8,0x42 #5	56 13 000900	54N17
	Keramikdüse für Linse 9,5x42 #6	56 13 000888	54N16
	Keramikdüse für Linse 11,0x42 #7	56 13 000886	54N15
	Keramikdüse für Linse 12,5x42 #8	56 13 000884	54N14
6	Keramikdüse für Linse 19,5x42 #12	56 13 000882	54N19
	Keramikdüse für Linse Jumbo 9,5x48 #6	56 13 001115	57N75
	Keramikdüse für Linse Jumbo 12,5x48 #8	56 13 001120	57N74
	Keramikdüse für Linse Jumbo 16,0x48 #10	56 13 001136	53N88
	Keramikdüse für Linse Jumbo 19,5x48 #12	56 13 001119	53N87
7	Keramikdüse 6,5x30 #4	56 13 000384	13N08
	Keramikdüse 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Keramikdüse 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Keramikdüse 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Keramikdüse 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Keramikdüse 16,0x30 #9	56 13 000398	13N13
8	Keramikdüse für Linse 6,5x25,5 #4	56 13 000908	53N58
	Keramikdüse für Linse 8,0x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Keramikdüse für Linse 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Keramikdüse für Linse 11,0x25,5 #7	56 13 000912	53N61

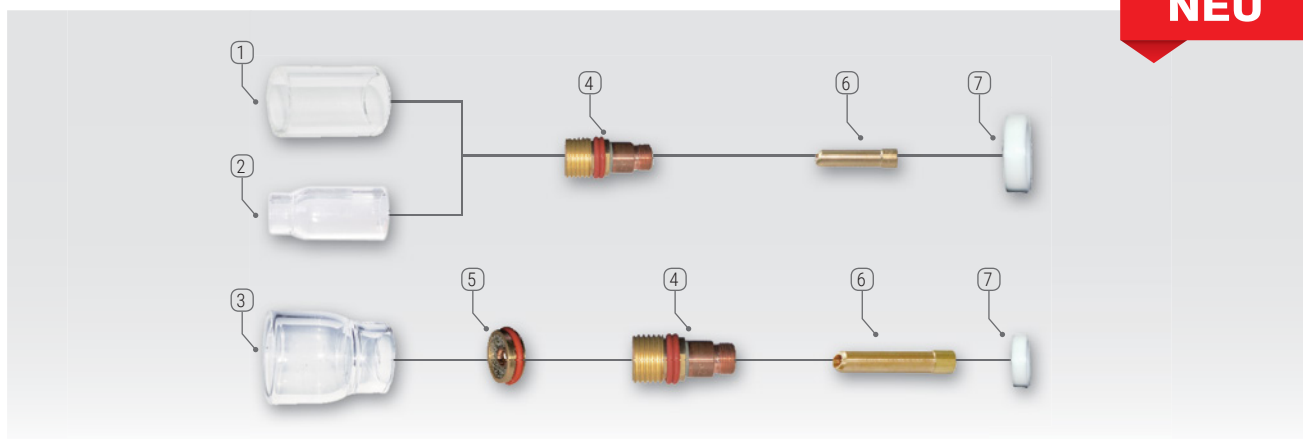
System für 29x47 transparente Düsen

Sehr guter laminarer Gasschutz

NEU


Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	Transparente Düse 29x47	56 13 013000
2	Gaslinse 1,0 groß 29 mm	56 13 013030
	Gaslinse 1,6 groß 29 mm	56 13 013031
	Gaslinse 2,4 groß 29 mm	56 13 013033
	Gaslinse 3,2 groß 29 mm	56 13 013034
3	Adapter für 29x47-System	56 13 013135
4	Spannhülse 1,0 33 mm	56 13 013070
	Spannhülse 1,6 33 mm	56 13 013071
	Spannhülse 2,4 33 mm	56 13 013073
	Spannhülse 3,2 33 mm	56 13 013074
5	Düsenisolator 29x47	56 13 013120

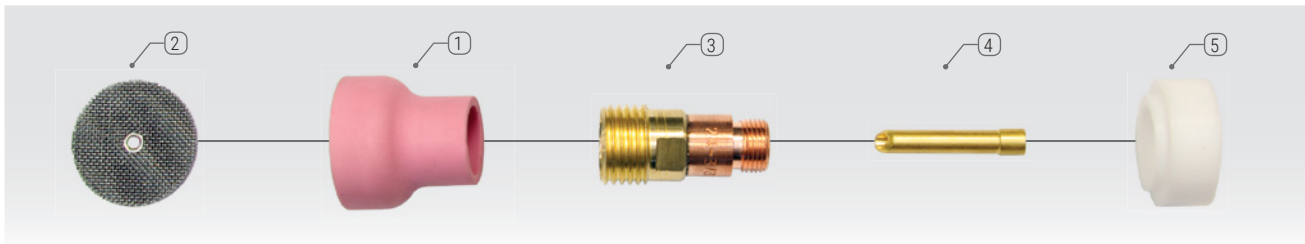
System für eine transparente Düse mit einer Gaslinse

NEU


Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	Transparente Düse 14x32,5	56 13 013015
2	Transparente Düse 9,5x32,5	56 13 013022
	Transparente Düse 11x32,5	56 13 013023
3	Transparente Düse 25x19,5x28	56 13 013020
4	Gaslinse, kurz 1,6 18/26 mit einem O-Ring	56 13 013050
	Gaslinse, kurz 2,4 18/26 mit einem O-Ring	56 13 013051
	Gaslinse, kurz 3,2 18/26 mit einem O-Ring	56 13 013052
5	Adapter für 25x19,5x28 1,6 System	56 13 013144
	Adapter für 25x19,5x28 2,4 System	56 13 013145
	Adapter für 25x19,5x28 3,2 System	56 13 013146
6	Spannhülse 1,6 33 mm	56 13 013071
	Spannhülse 2,4 33 mm	56 13 013073
	Spannhülse 3,2 33 mm	56 13 013074
7	Isolator für kurze Version 17/18/26 18CG20	56 13 014826

XL-Düsensystem

Perfekte Gasabschirmung, Möglichkeit zum Schweißen mit stark ausgefahrener Elektrode.



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Anmerkungen
1	Keramik Düse XL 19x26 #12	56 13 000980	
	Keramik Düse XL 23x26 #14	56 13 000981	
	Keramik Düse XL 26x29 #16	56 13 000982	
2	Düsensieb XL 19x26 1.6	56 13 008370	zur Düse #12 19x26
	Düsensieb XL 19x26 2.4	56 13 008371	
	Düsensieb XL 19x26 3.2	56 13 008372	
	Düsensieb XL 23x26 1.6	56 13 008375	zur Düse #14 23x26
	Düsensieb XL 23x26 2.4	56 13 008376	
	Düsensieb XL 23x26 3.2	56 13 008377	
3	Düsensieb XL 26x29 1.6	56 13 008378	zur Düse #16 26x29
	Düsensieb XL 26x29 2.4	56 13 008379	
	Düsensieb XL 26x29 3.2	56 13 008380	
3	Gaslinse kurz 17/26/18 1.6 45V43L MOST	56 13 008320	
	Gaslinse kurz 17/26/18 2.4 45V44L MOST	56 13 008321	
	Gaslinse kurz 17/26/18 3.2 45V45L MOST	56 13 008322	
4	Spannhülse 1.6 33 mm	56 13 013071	
	Spannhülse 2.4 33 mm	56 13 013073	
	Spannhülse 3.2 33 mm	56 13 013074	
5	Isolator für kurze Linse 17/26/18 18CGG MOST	56 13 014822	

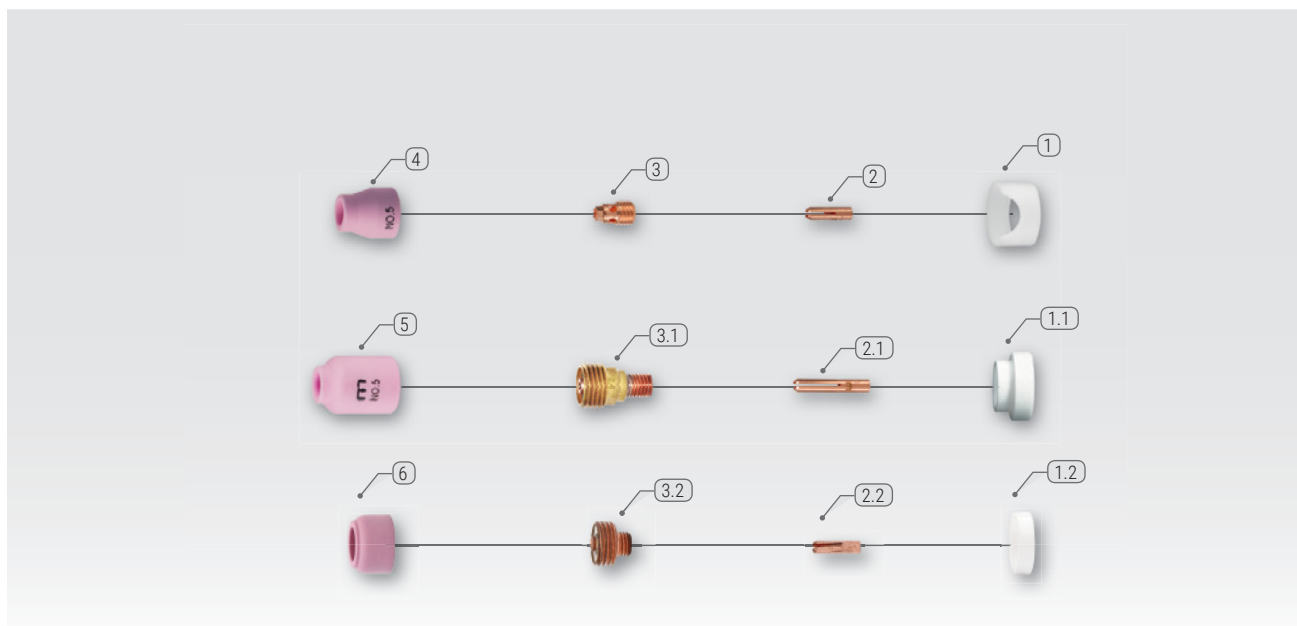


Keramisches Düsenset XL mit Sieb für T18 SGRIP und T26 SGRIP MOST Schweißbrenner

Name	Bestell-Nr
Keramisches Düsenset XL mit Sieb nr 12 2.4	56 13 001521
Keramisches Düsenset XL mit Sieb nr 14 2.4	56 13 001525
Keramisches Düsenset XL mit Sieb nr 16 2.4	56 13 001529



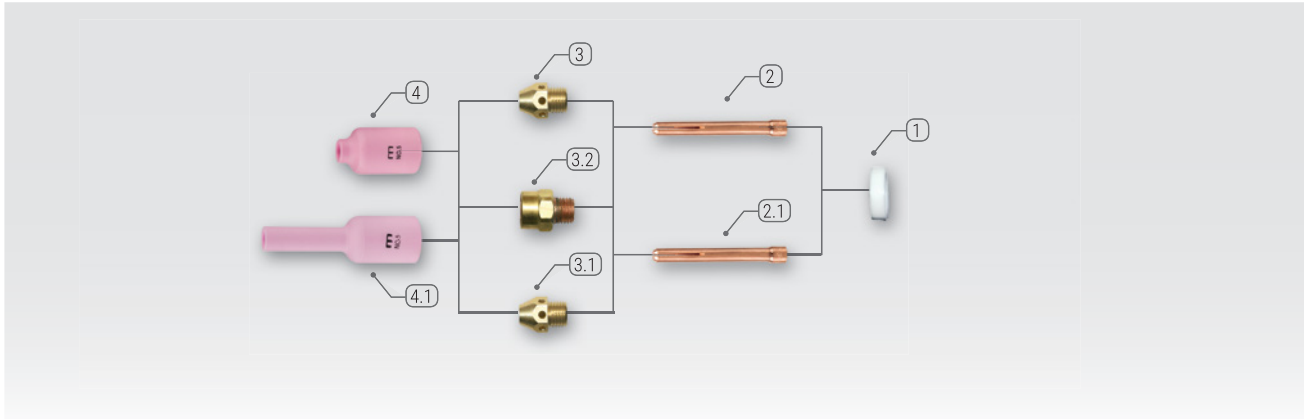
Ersatzteile geeignet für WIG-Schweißbrenner 24G und 24W T225F-Brenner für UM24-70, UM24-90-Brennerköpfe



Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr	Ref. Nr
1	Isolator 24	56 13 014823	53N22
1.1	Linsenisolator 24	56 13 014825	53N66
1.2	Linsenisolator XS 24	56 13 014827	
2	Spannhülse 1,6 24 Spannhülse 2,4 24	56 13 009996 56 13 009997	53N14 24C332
2.1	Spannhülse für Linse 1,6 24 Spannhülse für Linse 1,6 24	56 13 010001 56 13 010002	53N54 24GLC332
2.2	Spannhülse XS 2.4 4*15,5	56 13 009999	
3	WIG-Anschluss 1,6 24 WIG-Anschluss 2,4 24	56 13 003972 56 13 003973	53N19 24CB332
3.1	Gaslinse 1,6 9/20/24 Gaslinse 2,4 9/20/24	56 13 008250 56 13 008271	45V43 45V44
3.2	Gaslinse XS 2.4	56 13 008353	
4	Keramik Düse 6,5x16,5 #4 Keramik Düse 8,0x16,5 #5 Keramik Düse 9,5x16,5 #6	56 13 000512 56 13 000513 56 13 000514	53N24 53N25 53N26
5	Keramikdüse für Linse 6,5x25,5 #4 Keramikdüse für Linse 8,0x25,5 #5 Keramikdüse für Linse 9,5x25,5 #6 Keramikdüse für Linse 11,0x25,5 #7	56 13 000908 56 13 000910 56 13 000911 56 13 000912	53N58 53N59 53N60 53N61
6	Düse XS 11x12	56 13 000521	

- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - siehe Seiten 82-83.

Verschleißteile für den Schweißbrenner T18SC



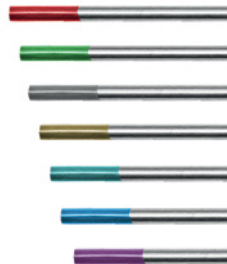
Nr.	Ersetzbare Elemente	Bestell-Nr
1	SRT-18SC Düsenisolator 712.6043	56 13 014818
2	Spannhülse 17/18/26 1.0 10N22 MOST	56 13 009930
	Spannhülse 17/18/26 1.6 10N23 MOST	56 13 009932
	Spannhülse 17/18/26 2.0 MOST	56 13 009934
	Spannhülse 17/18/26 2.4 10N24 MOST	56 13 009936
	Spannhülse 17/18/26 3.2 10N25 MOST	56 13 009940
2.1	Spannhülse 18SC HL 4.0 712. 6065	56 13 010040
	Spannhülse 18SC HL 4.8 712. 6066	56 13 010041
3	Isolator 0,5-3,2MM 18SC 712.6074	56 13 003820
3.1	Isolator 3,2-4,8MM 18SC 712.6076	56 13 003945
3.2	Gaslinse 18SC 2,4MM 712.6102	56 13 008273
	Gaslinse 18SC 3,2MM 712.6103	56 13 008302
	Gaslinse 18SC 4,0MM 712.6104	56 13 008303
	Gaslinse 18SC 4,8MM 712.6105	56 13 008312
4	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N18 6.5X42 MOST	56 13 000902
	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N17 8.0X42 MOST	56 13 000900
	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N16 9.5X42 MOST	56 13 000888
	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N15 11.0X42 MOST	56 13 000886
	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N14 12.5X42 MOST	56 13 000884
	Keramik Düse 17/26/18/SC LAM. 54N19 19.5X42 MOST	56 13 000882
4.1	Keramik Düse 17/18/26 LAM. 54N18L 6.5x76 MOST	56 13 000950
	Keramik Düse 17/26/18 LAM. 54N17L 8.0X76 MOST	56 13 000951
	Keramik Düse 17/26/18 LAM. 54N16L 9.5X76 MOST	56 13 000952
	Keramik Düse 17/26/18 LAM. 54N15L 11.0X76 MOST	56 13 000953
	Keramik Düse 17/18/26 LAM. 54N14L 12,5x76 MOST	56 13 000954

- Wir bieten maßgeschneiderte WIG-Schweißbrenner, die an alle gängigen Schweißgeräte angepasst sind - senden Sie eine E-Mail an export@rywal.com.pl.
- WIG-Schweißdrähte - Kapitel 10.
- Wolfram-Elektroden und Wolfram-Elektrodenschärfer - siehe Seiten 82-83.

▼ 8.9. Wolframelektroden und Elektrodenschleifgeräte



MOST-Wolfram-Elektroden für WIG-Schweißen



Elektrodenschärfwinkel (nach Lorch-Anleitung)	
Schweißstrom (DC)	Der Winkel der Elektrode
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100-200 A	90°-120°
>200 A	120°

Empfohlener Strom (nach Lorch-Anleitung)		
Durchmesser	DC	AC
1,0 mm	3-40 A	5-30 A**
1,6 mm	15-130 A	20-90 A**
2,0 mm	45-180 A	45-135 A**
2,4 mm	70-240 A	70-180 A**
3,2 mm	140-320 A	130-250 A**
4,0 mm	220-450 A	200-320 A**

**) Abhängig vom Typ der Elektrode
und AC-Balance
Parametereinstellungen

Name und Symbol	Farbe	Art der Arbeit	Durchmesser bei Länge L=175 mm	Bestell-Nr	Hinweis
Thorium 2% WT20	rot	DC	Ø1,0 mm	50 19 921017	Leicht radioaktiv
			Ø1,6 mm	50 19 921617	
			Ø2,0 mm	50 19 922017	
			Ø2,4 mm	50 19 922417	
			Ø3,0 mm	50 19 923017	
			Ø3,2 mm	50 19 923217	
Aus reinem Wolfram WP	grün	AC	Ø1,0 mm	50 19 931017	Schweißen von Aluminium und seinen Legierungen
			Ø1,6 mm	50 19 931617	
			Ø2,0 mm	50 19 932017	
			Ø2,4 mm	50 19 932417	
			Ø3,0 mm	50 19 933017	
			Ø3,2 mm	50 19 933217	
Cerium WC20	grau	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 971017	Universal, lange Lebensdauer und Belastbarkeit
			Ø1,6 mm	50 19 971617	
			Ø2,0 mm	50 19 972017	
			Ø2,4 mm	50 19 972417	
			Ø3,0 mm	50 19 973017	
			Ø3,2 mm	50 19 973217	
WL15 lanthanum	gold	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 941017	Universal, sehr gut Lichtbogenzündeeigenschaften
			Ø1,6 mm	50 19 941617	
			Ø2,0 mm	50 19 942017	
			Ø2,4 mm	50 19 942417	
			Ø3,0 mm	50 19 943017	
			Ø3,2 mm	50 19 943217	
Mit dem Zusatz von seltene Erden Multi-Strike	türkis	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 951017	Die besten Eigenschaften beim Schweißen von Stahl und Aluminium
			Ø1,6 mm	50 19 951617	
			Ø2,4 mm	50 19 952417	
			Ø3,2 mm	50 19 953217	
			Ø4,0 mm	50 19 954017	
Mit dem Zusatz von WS20 Seltene Erden	blau	AC/DC	Ø1,0 mm	50 19 975010	Universal, verlängerte Arbeits Zeit ohne die Notwendigkeit von Schärfen
			Ø1,6 mm	50 19 975016	
			Ø2,0 mm	50 19 975020	
			Ø2,4 mm	50 19 975024	
			Ø3,0 mm	50 19 975030	
			Ø3,2 mm	50 19 975032	
Mit dem Zusatz von WE3 Seltene Erden	violett	AC/DC	Ø1,6 mm	50 19 976016	Universal, lange Lebensdauer WT20 Ersatz empfohlen
			Ø2,0 mm	50 19 976020	
			Ø2,4 mm	50 19 976024	
			Ø3,2 mm	50 19 976032	
			Ø4,0 mm	50 19 976040	

AC-Wechselstrom / Schweißen von Aluminium

DC-Gleichstrom / Schweißen von C-Stählen und Edelmetallen



Wolframelektroden-Anschleifgerät WAG40 MOST

Dieses Gerät wird ausschließlich zum Schärfen von Wolframelektroden beim WIG-Schweißen verwendet. Beim Schweißen mit einer Wolframelektrode ermöglicht ihr präzises Schärfen eine ideale Zündung des Lichtbogens und erhöht die Lebensdauer der Elektrode.

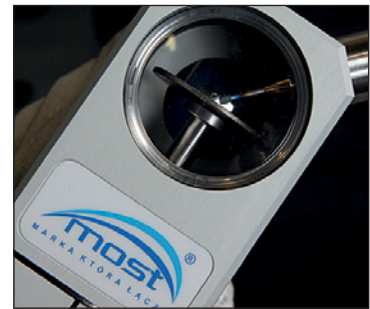
Das WAG 40 MOST Schärfgerät ist notwendig für das WIG-Orbitalschweißen, Plasmaschweißen und professionelles WIG-Handschweißen.

Das Gerät wird in einem Koffer geliefert, mit einem Wolfram-Elektrodenhalter und Klemmen mit 1,6 - Durchmesser; 2,4 und 3,2 mm, und einem Satz Schlüssel, der für die Wartung des Schleifers benötigt wird.

Modell	WAG 40 MOST
Leistung P1	850 W
Elektrische Stromversorgung	230 V / 50-60 Hz
Umdrehungen	von 8.000 bis 22.000 U/min
Geräuschpegel	88,8 dB (A)
Vibrationspegel	5 m/s
Gewicht	2,8 kg
Filterpatrone	Einwegfilter
Diamantscheibe	Ø40 mm (Bestell-Nr 59 30 000201)
Bestell-Nr	59 30 000110

Eigenschaften Wolframelektroden-Anschleifgerät WAG40 MOST:

- Schärfelektroden von 1,0 bis 4,0 mm,
- Einstellung des Schärfwinkels von 15 bis 180°,
- Tiefeneinstellbohrung für minimalen Elektrodenabrieb beim Schärfen,
- Schärfelektroden mit einer Länge von 15 mm,
- für das Schärfen von kurzen Elektroden, längere Spannzangen mit der Kennzeichnung L mit Zubehör verwendet werden,
- für den Einsatz auf einem Tisch oder als Handgerät,
- eingebauter austauschbarer Staubfilter (Bestell-Nr.: 59 30 000200),
- optionales Tischstativ (Bestell-Nr.: 59 30 000335) oder eine Wandhalterung.



Wolframelektroden-Anschleifgerät Neutrix WAG 90 MAX

Eigenschaften des Schleifgeräts Neutrix WAG 90MAX:

- Schärfung von Elektroden von 1,0 bis 8,0 mm,
- Einstellung des Schärfwinkels von 16 bis 180°,
- Schärfelektroden von 15 bis 175 mm,
- Tiefeneinstellbohrung für minimalen Elektrodenabrieb beim Schärfen,
- stationäre Einrichtung,
- eingebauter austauschbarer Staubfilter,
- leistungsstarkes Industriegerät.

Modell	Neutrix WAG 90MAX
Leistung P1	120 W
Elektrische Stromversorgung	230 V / 50-60 Hz
Umdrehungen	2.950 rpm
Geräuschpegel	62 dB (A)
Vibrationspegel	2,8 m/s
Gewicht	12,1 kg
Filterpatrone	Einwegfilter
Diamantscheibe	Ø90 mm
Bestell-Nr	59 30 000105



▼ 9. ZUBEHÖR



MMA-Elektrodenhalter

Komfort 200 A MOST	Bestell-Nr 57 00 000200
Komfort 400 A MOST	Bestell-Nr 57 00 000400
Komfort 600 A MOST	Bestell-Nr 57 00 000600
200 A MOST drehbar	Bestell-Nr 57 00 001002
400 A MOST drehbar	Bestell-Nr 57 00 001004
160 A/20 MOST*	Bestell-Nr 57 00 001160
300 A/60 MOST*	Bestell-Nr 57 00 001300

*) Das Schweißkabel wird an der Ringklemme befestigt.

H01N2D
Schweißkabel (OS)

OS-16	Bestell-Nr 54 60 000016
OS-25	Bestell-Nr 54 60 000025
OS-35	Bestell-Nr 54 60 000035
OS-50	Bestell-Nr 54 60 000050
OS-70	Bestell-Nr 54 60 000070
OS-95	Bestell-Nr 54 60 000095

Schweißhämmer



MOST 300 g Haltefeder	Bestell-Nr 50 00 001610
300 g euro MOST	Bestell-Nr 50 00 001620

K300 Spulen-Adapter



Einteilig	Bestell-Nr 50 00 001103
Zweiteilig	Bestell-Nr 50 00 001099

Schweißkabelanschlüsse

Nach EN 60974-12



Kabelstecker:

10/25 MOST	Bestell-Nr 57 00 007025
35/50 MOST	Bestell-Nr 57 00 007050
50/70 MOST	Bestell-Nr 57 00 007070
70/95 MOST	Bestell-Nr 57 00 007095

Kabeldose

10/25 MOST	Bestell-Nr 57 00 007125
35/50 MOST	Bestell-Nr 57 00 007150
50/70 MOST	Bestell-Nr 57 00 007170
70/95 MOST	Bestell-Nr 57 00 007195



Panel-Stecker

50/70 MOST	Bestell-Nr 57 00 007370
------------	-------------------------

Panel-Buchse

10/25 MOST	Bestell-Nr 57 00 007225
35/50 MOST	Bestell-Nr 57 00 007250
50/70 MOST	Bestell-Nr 57 00 007270



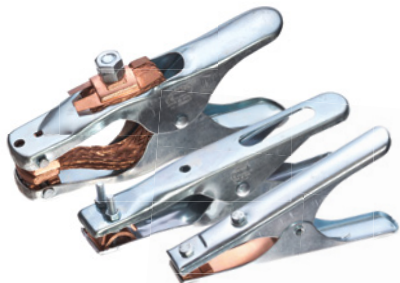
Stecker-Buchse-Adapter

10/25 - 35/50 MOST	Bestell-Nr 57 00 007011
--------------------	-------------------------



Erdungsklemmen

Nach Norm EN 60974-13



Klemmen:

150 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003009
200 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003010
300 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003011
HIPPO 350 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003021
HIPPO 500 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003022
HIPPO 600 A MOST	Bestell-Nr 57 00 003023
ZBK-35 160 A	Bestell-Nr 57 00 003110
ZBK-70 315 A	Bestell-Nr 57 00 003120
ZBK-95 520 A	Bestell-Nr 57 00 003130



Messing-Klemmen:

Croco 300 MOST	Bestell-Nr 57 00 003014
Croco 400 MOST	Bestell-Nr 57 00 003015
Croco 600 MOST	Bestell-Nr 57 00 003016



Schraubklemmen:

600 A MOST	Bestell-Nr 57 00 004660
ZBS-50 300 A	Bestell-Nr 57 00 003410
ZBS-70 400 A	Bestell-Nr 57 00 003420
ZBS-95 500 A	Bestell-Nr 57 00 003430



drehbare Erdungsklemme 800 A
Bestell-Nr 57 00 004680

Verschleißteilschlüssel



Bestell-Nr 55 13 000018

MOST-Schweißzange

MOST-Schweißzange dient zur Durchführung notwendiger Hilfsarbeiten beim MIG / MAG Schweißen. Dieses Spezialwerkzeug ermöglicht das Abschneiden des Drahtendes, Innenreinigung und Reinigung Gasdüsekanten von Spritzern, Festziehen Kontaktspitze, Düse, Verbinders usw.



Die Zange gibt es in zwei Größen:

- 7" (empfohlen für die meisten Halter 15/24/25) Bestell-Nr 57 00 004707
- 8" (empfohlen für MOST 36/401/501 Halter) Bestell-Nr 57 00 004708

Magnetischer Brennerhalter



Halterung für Schweißbrenner

- MIG MOST Bestell-Nr 57 00 004880
- WIG MOST Bestell-Nr 57 00 004890

Schutzhüllen für Schweißkabel

Gummischutzhülle	22x23 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 015288
Gummischutzhülle	25x26 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 015289
Kabelabdeckung	21x23 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 007204
Kabelabdeckung	26x28 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 007205
Kabelabdeckung	30x33 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 007206
Kabelabdeckung	40x43 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 007207
Kabelabdeckung	45x48 - 20 m	Bestell-Nr 51 13 007208
Lederbezug Ø28	- 1 m	Bestell-Nr 51 13 007246
Lederbezug Ø28	- 4 m	Bestell-Nr 51 13 007247
Lederbezug Ø28	- 8 m	Bestell-Nr 51 13 007248





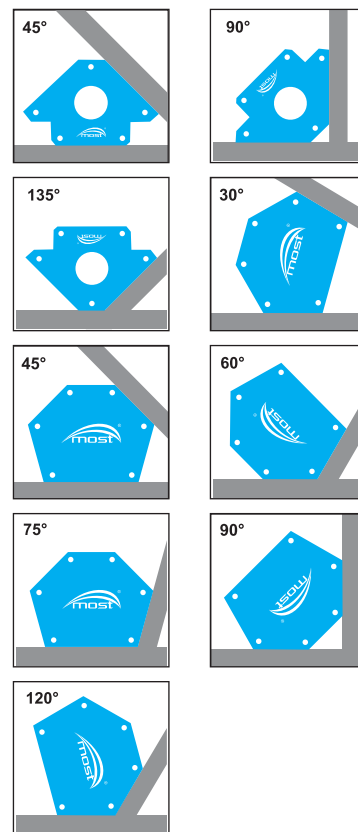
Magnetische Schweißhalter

Anwendung:

- Schweißen.
- Löten.
- Montieren.
- Entmagnetisieren.



Modell	Maße (HxLxT)	Materialeinstellungswinkel	Belastbarkeit - max. Unterstützung	Bestell-Nr
Magnetdreieck S	83x119x14 mm	45°/90°/135°/180°	11,5 kg	57 00 004800
Magnetdreieck M	102x155x16 mm	45°/90°/135°/180°	22,5 kg	57 00 004850
Magnetdreieck L	122x187x25 mm	45°/90°/135°/180°	34 kg	57 00 004855
Magnetisches Vieleck S	70x102x14 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	11,5 kg	57 00 004860
Magnetisches Vieleck M	90x118x16 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	22,5 kg	57 00 004865
Magnetisches Vieleck L	110x145x25 mm	30°/45°/60°/75°/90°/120°	34 kg	57 00 004870
Magnetische Dreiecke Set XS	43x72x12 mm	45°/90°/135°/180°	4x4 kg	57 00 004875



GER-Schlauchschellen (für Schweiß- und Plasmabrenner)



Typ des Kabelbinders	Schlauchdurchmesser	Bestell-Nr
GER 6,1	4,7 / 5,7 mm	50 15 000061
GER 6,6	5,2 / 6,2 mm	50 15 000066
GER 7,0	5,6 / 6,5 mm	50 15 000070
GER 7,5	5,9 / 7,0 mm	50 15 000075
GER 8,0	6,3 / 7,5 mm	50 15 000080
GER 8,3	6,6 / 7,8 mm	50 15 000083
GER 8,7	7,0 / 8,2 mm	50 15 000087
GER 9,0	7,0 / 8,5 mm	50 15 000090
GER 9,5	7,5 / 9,0 mm	50 15 000095
GER 10,0	8,0 / 9,5 mm	50 15 000100

Typ des Kabelbinders	Schlauchdurchmesser	Bestell-Nr
GER 10,5	8,5 / 10,0 mm	50 15 000105
GER 11,0	8,8 / 10,5 mm	50 15 000110
GER 11,3	9,1 / 10,8 mm	50 15 000113
GER 12,0	9,5 / 11,5 mm	50 15 000120
GER 12,3	9,8 / 11,8 mm	50 15 000123
GER 12,8	10,3 / 12,3 mm	50 15 000128
GER 13,3	10,6 / 12,6 mm	50 15 000133
GER 14,0	11,3 / 13,3 mm	50 15 000140
GER 14,5	11,8 / 13,8 mm	50 15 000145
GER 15,0	12,3 / 14,3 mm	50 15 000150
GER 15,5	12,8 / 14,8 mm	50 15 000155
GER 16,0	13,1 / 15,3 mm	50 15 000160
GER 16,5	13,2 / 15,8 mm	50 15 000165
GER 17,5	14,6 / 16,8 mm	50 15 000175
GER 18,5	15,6 / 17,8 mm	50 15 000185
GER 19,5	16,5 / 18,8 mm	50 15 000195
GER 20,7	17,1 / 20,0 mm	50 15 000207



Schnellverbinder

Modell	Bestell-Nr	Bild
Schnellverschlusskupplungen		
Schnellkupplung mit Außengewinde 1/8"	50 14 102001	
Schnellkupplung mit Außengewinde 1/8" rot	50 14 102025	
Schnellkupplung mit Außengewinde 1/8" blau	50 14 102026	
Schnellkupplung für Ø6 mm Schlauch	50 14 102002	
Schnellkupplung für Ø9 mm Schlauch	50 14 102003	
Schnellkupplung für Schlauchtrennwand Ø6 mm rot	50 14 102020	
Schnellkupplung für die Schlauchtrennung Ø6 mm blau	50 14 102021	
Schnellkupplung für Ø9 mm Schlauchtrennung	50 14 102022	

Modell	Bestell-Nr	Bild
Steckverbinder		
Schnellanschluss mit Ø6 mm Schlauch	50 14 182001	
Schnellanschluss mit Ø9 mm Schlauch	50 14 182002	
Schlauchstecker		
2,7 Gasstecker	50 14 182006	
Stecker für Ø6 mm Schlauch	50 14 182003	
Ø9 mm Schlauchstecker	50 14 182004	

Schweißgerätewagen

MOST-Schweißwagen sind für die Platzierung und den Transport von entsprechende Schweißgeräte, Plasmaschneider und Kühler darauf. Sie sind mit einer Ablage für eine Gasflasche und Aufhängungen für Schläuche und Schweißbrenner. Zum Set gehören zwei Gurte zur Sicherung des Geräts und eine Zylinderkette.

Modell	WUS HD	WUS-100
Abmessungen des Wagens	1120x440x670 mm	680x960x440 mm
Abmessungen des Regals	405x304 mm (geregelt)	550x290 mm (oben) 400x290 mm (Mitte) 450x290 mm (unten)
Ladefähigkeit	max 150 kg	max 80 kg
Max. Höhe des Gerätes oder die Höhe des Bausatz mit Kühler	750 mm	-
Max Gasflasche Abmessungen	-	120x20 mm
Bestell-Nr	50 03 003942	50 03 003910





FANDRY Elektroden-Trockner



FANDRY 20 und 50 MOST werden zum Trocknen von Elektroden vor dem Schweißen verwendet. Der Elektrodenhersteller bestimmt die Temperatur und die Trocknungszeit. Meistens wird gefordert, dass die Elektroden 2-3 Stunden bei einer Temperatur von ca. 350°C getrocknet werden.

Modell	FANDRY 20	FANDRY 50
Elektrische Stromversorgung	230 V	230 V
Leistung	1200 W	1600 W
Kapazität	20 kg Elektroden in 4 Fächern	50 kg Elektroden in 4 Fächern
Temperaturregelung	100-350°C	100-350°C
Gewicht	14 kg	26 kg
Maße (HxBxT)	690x215x215 mm	800x310x310 mm
Bestell-Nr	50 00 003002	50 00 003028

FANTERM-Elektroden-Thermoskannen



Die betriebsfertigen Elektroden sollten in einer dafür vorgesehenen Thermoskanne bei einer Temperatur von ca. 100°C gelagert werden. Wir empfehlen zur Lagerung unsere Thermoskannen FANTERM 5T und FANTERM 10T.

Modell	FANTERM 5T	FANTERM 10T
Elektrische Stromversorgung	230 V	230 V
Leistung	285 W	285 W
Kapazität	5 kg Elektroden in 1 Fach	10 kg Elektroden in 1 Fach
Temperaturregelung	50-200°C	50-200°C
Gewicht	3,5 kg	4,5 kg
Maße xH	78x450 mm	110x450 mm
Bestell-Nr	50 00 004300	50 00 004320

MOST Elektrodenbehälter

Der MOST-Behälter ermöglicht den passiven Schutz von zuvor getrockneten Elektroden und deren periodische Lagerung.

Beschreibung:

- die Dichtung schützt effektiv vor Wasser und Feuchtigkeit,
- langlebiges und stabiles Gehäuse aus PE-LD,
- nur eine Vierteldrehung nötig, um die Thermoskanne zu schließen,
- Aufkleber mit Beschreibung des Thermoskanneninhalts zur leichteren Identifikation,
- ersetzt effektiv die instabile Kartonverpackung für Elektroden,
- Kapazität - bis zu 6,8 kg 450 mm lange Elektroden,
- maximale Elektrodentemperatur 121°C.



Bestell-Nr: 50 00 004400



MOST Schweißnahtlehren

MS 1 Schweißnahtlehre

Zur präzisen Kalibrierung von Kehlnahtschweißungen.

Anwendung: Messung der Kopferhöhung (0-12 mm), Messung der Seitenlänge der Kehlschweißungen, Messung der Dicke von Kehlnähten (0-15 mm), Messung der Größe des Versatzes, Messung der Größe des Hinterschnitts (0-5 mm), Messung des Winkels der Blechschräge (150°), Spaltmessung (0,5-5 mm).

Bestell-Nr: EM 12 110010



MS 2 Schweißnahtlehre

Zur präzisen Kalibrierung von Kehlnahtschweißungen.

Anwendung: Messung der Kopferhöhung (0-12 mm), Messung der Seitenlänge der Kehlschweißungen, Messung der Dicke von Kehlnähten (0-15 mm), Messung der Größe des Versatzes, Messung der Größe des Hinterschnitts, Messung des Winkels der Blechschräge (80°-160°), Spaltmessung (0,5-6 mm).

Bestell-Nr: EM 12 110020

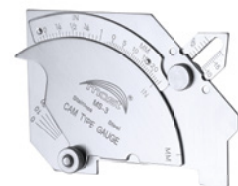


MS 3 Schweißnahtlehre

Zur präzisen Kalibrierung von Kehlnahtschweißungen.

Anwendung: Hinterschnitttiefe bis 25 mm, Überstandshöhe bis 25 mm, Länge der Kehlnaht bis bis 25 mm, Absenkung der Kehlnaht, Abschrägungswinkel von 0° bis 60°, Versatz der geschweißten Bleche.

Bestell-Nr: EM 12 110030



MS 4 Schweißnahtlehre

Zum schnellen Messen des Versatzes der Innenkanten von Rohren.

Anwendung: Messung der inneren Verschiebung vor und nach dem Ausrichten von Rohren, Messung der inneren Verschiebung nach dem Verbinden von Rohren mit einer Positionsschweißung, Messung des Abstands zwischen Kratzern nach dem Schweißen, Messung der Kopfhöhe und anderer Parameter beim Schweißen von Rohren. Das Gerät ist in zölliger und metrischer Ausführung mit Skalenteilungen von 1/16 und 1 mm Blech Winkel erhältlich, Spaltmessung.

Bestell-Nr: EM 12 110040



MS 5 Schweißnahtlehre

Zur genauen Messung von Kehl- und Stumpfnähten.

Anwendung: Messung der Länge der Seiten der Kehlnähte, Messung des zulässigen Überstandes und der Absenkung der Kehlnähte, Messen der zulässigen Kopferhöhung.

Bestell-Nr: EM 12 110050



MS 6 Schweißnahtlehre

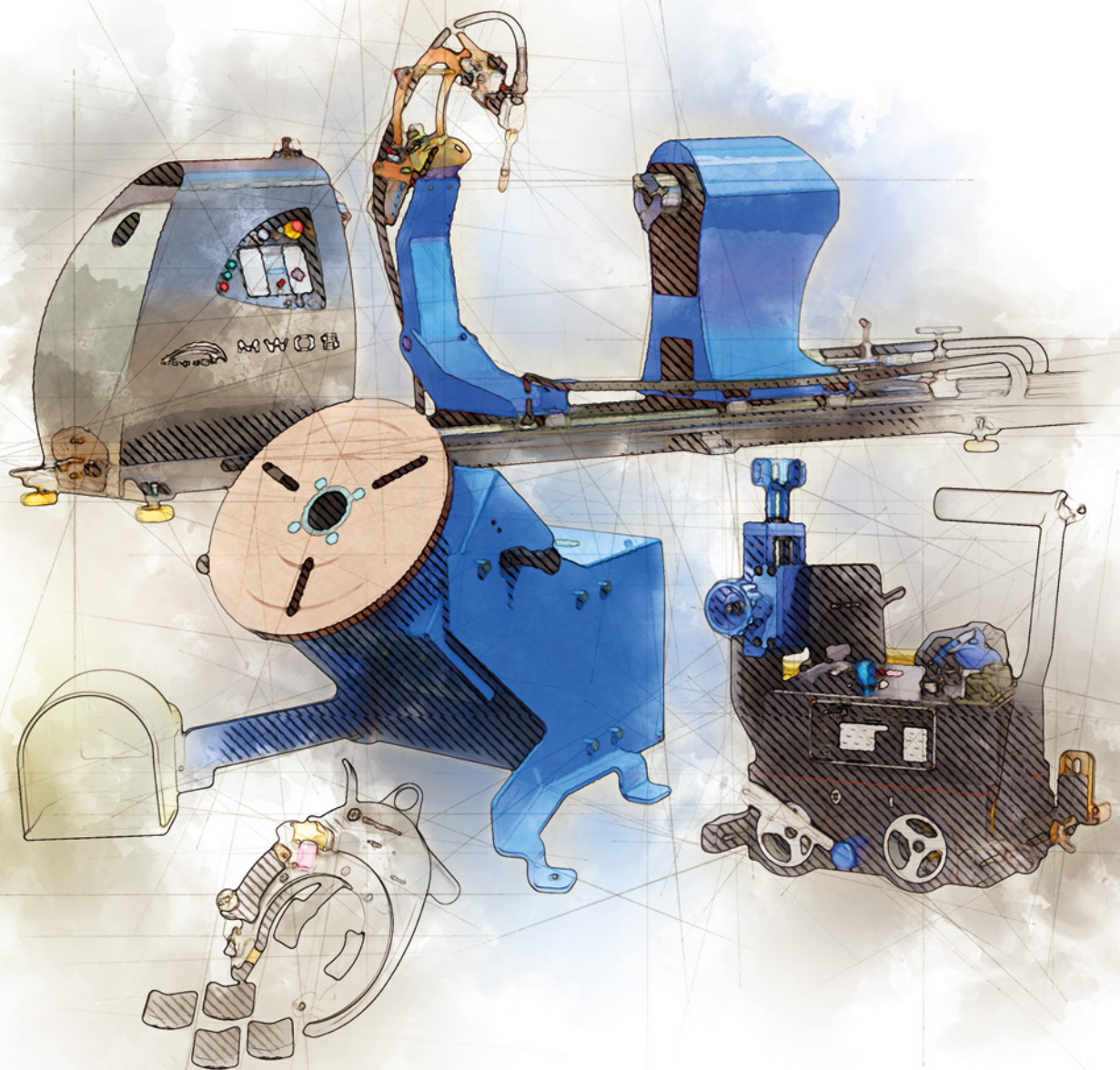
Zum schnellen Messen der meistgenutzten Kehlnähte.

Anwendung: Das Schweißnahtmessgerät ermöglicht die Messung von Schweißnähten zwischen 1/8"-1" (3,2-25,4 mm). Das Gerät ist in zölliger und metrischer Ausführung erhältlich.

Bestell-Nr: EM 12 110060



02



AUTOMATISIERUNG VON PRODUKTIONSPROZESS

INHALT

1. Rundnahtschweißsystem	92
2. Längsnahtschweissen	95
3. Schweiss säule und ausleger	97
4. MOST portalsystem	98
5. Präzisionspositioner	99
6. Schweißpositioner	101
7. Schweissensrollenbahnen	105
8. Werkstatt - positioner und drehvorrichtungen	108
9. Schweissfahrwerke (schweisswagen)	109
10. Unterpulverschweissen	110
11. Orbitalschweißsystem	111

▼ 1. RUNDNAHTSCHWEISSSYSTEM



Die fortschrittlichen Rundschweißsystemlösungen von MOST sind eine Kombination aus einem universellen Gerät, das eine individuelle Konfiguration der Arbeitsstation für die Anforderungen des Kunden ermöglicht. Schweißsysteme ermöglichen es, die Effizienz des Schweißens zu erhöhen und gleichzeitig die Qualität der Schweißverbindungen zu verbessern. Die Automatisierung von Produktionsprozessen vereinfacht und ermöglicht ein breites Spektrum von Anwendungen in der Kundenproduktion.

Beschreibung:

- Reproduzierbarkeit des Prozesses.
- Schnellerer Produktionszyklus, das Gerät kann von einer Person bedient werden.
- Minimierung des Risikos von Schweißfehlern.
- Eine breite Palette von Arbeitslängen und Durchmessern.
- Anpassung der Systemkonfiguration an die Bedürfnisse des Kunden.
- Intuitive Anwendung.
- Vielfältige Möglichkeiten des Konfigurationssystems.
- X- und Z-Achse numerisch gesteuert.
- Rundnahtschweißen, Oszillation, Auftragsschweißen.
- Längsnahtschweißfunktion*.
- Mehrlagenschweißen*.
- Die Achse des Schweißkopfs wird von Servomotoren angetrieben.
- Werkstückdrehung durch Schrittmotor angetrieben.
- MOST MCS-X digitales Steuerungssystem.
- Digitale Verbindung zwischen LORCH RTR -Stromquellen über das CAN-Protokoll.
- Großes Spektrum an endgültigen Systemkonfigurationsoptionalen ermöglicht die Anpassung an die Anwendungsanforderungen des Kunden.
- Ein digitaler Treiber mit der Möglichkeit, Programme zu speichern und in Produktionszyklen zu kompilieren.
- Intuitives Bedienfeld mit einer Textanzeige.

*Je nach Systemkonfiguration verfügbar

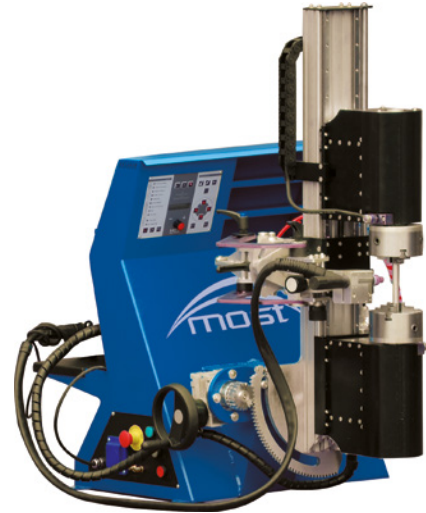


Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.



MOST MPWOS 500/800 - Rundnahtschweißsystem

- Universalmaschinen für das präzise Schweißen von Kleinteilen.
- Präzise Positionierung des Brenners.
- Die Einstellung der Neigung des Arbeitsbereichs ermöglicht die Einstellung der optimalen Schweißposition.
- Die Hohlspindel ermöglicht die Zuführung des Schutzgases oder das Schweißen sehr langer Teile.



Modell	MOST MPWOS-500	MOST MPWOS-800
Maximale statische Belastbarkeit	25 kg	25 kg
Maximales Rotationsmoment v01	33,7 Nm	33,7 Nm
Maximales Rotationsmoment v02	98,1 Nm	98,1 Nm
Maximales Rotationsmoment v03	193,1 Nm	193,1 Nm
Geschwindigkeitsbereich v01	0,05-25 rpm	0,05-25,0 rpm
Geschwindigkeitsbereich v02	0,02-8,3 rpm	0,02-8,3 rpm
Geschwindigkeitsbereich v03	0,01-4,2 rpm	0,01-4,2 rpm
Neigungsverstellung des Arbeitsbereichsarms	0°-90°	0°-90°
Maximaler Werkstückdurchmesser	340 mm	340 mm
Arbeitsbereich (Größe zwischen den Flanschen)	500 mm	800 mm
Bestell-Nr	A9 17 000250	A9 17 000280

MOST MPWOS 1000/1500 - Rundnahtschweißsystem

- Die numerische Steuerung der X-Achse des Brenners ermöglicht das Schweißen mit Oszillation, das Auftrags- und Schraubschweißen sowie optional das Längsschweißen.
- Die pneumatische oder elektrische (servomotorische) Positionierung des Brenners in der Z-Achse ermöglicht eine hohe Präzision und die Herstellung von mehrlagigen Schweißnähten sowie das Auftragen von Schichten (optional).
- Die X- und Z-Achse des Brenners werden von Servomotoren angetrieben.
- Die Antriebssynchronisation der Tragsektionen ermöglicht das Schweißen von Elementen, die nicht vorgeheftet sind (optional).

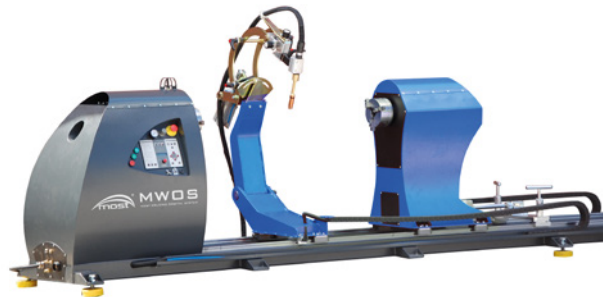


Modell	MOST MPWOS-1000	MOST MPWOS-1500
Maximale statische Belastbarkeit	270 kg	270 kg
Maximales Rotationsmoment v01	181,1 Nm	181,1 Nm
Maximales Rotationsmoment v02	362,4 Nm	362,4 Nm
Maximales Rotationsmoment v03	604 Nm	604 Nm
Neigungsbereich	0°-90°	0°-90°
Geschwindigkeitsbereich v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Geschwindigkeitsbereich v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Geschwindigkeitsbereich v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Maximaler Werkstückdurchmesser	650 mm	650 mm
Arbeitsbereich (Größe zwischen den Flanschen)	1050 mm	1450 mm
Neigungsverstellung des Arbeitsbereichsarms	0°-90° - leichtgängig manuell, mechanisiert (optional)	0°-90° - leichtgängig manuell, mechanisiert (optional)
Bestell-Nr	A9 17 000020	A9 17 000054

Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.



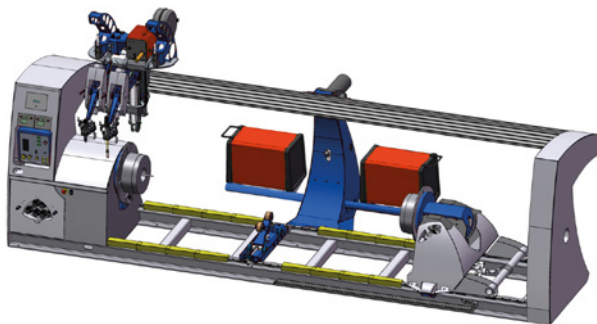
MOST MWOS-E - Rundnahtschweißsystem



- Ein System für die Herstellung von Rundnähten.
- Die pneumatische oder elektrische (Servomotor, optional) Positionierung des Brenners ermöglicht eine effiziente Produktion und die Herstellung von mehrlagigen Schweißnähten.
- Die Möglichkeit, zwei Schweißköpfe einzusetzen und zu bedienen, erhöht die Produktionseffizienz.
- Der große Arbeitsraum zwischen der Rotationsachse und der Basis ermöglicht das Schweißen von Tanks und Produkten mit einem exzentrischen Versatz, wie z.B. Knierohr.
- Die integrierte durchgehende Antriebswelle ermöglicht die Zufuhr von Schutzgas oder das Schweißen von sehr langen Objekten.

Modell	MOST MWOS-E2	MOST MWOS-E6
Maximale statische Belastbarkeit	370 kg	620 kg
Maximales Rotationsmoment v01	135 Nm	181 Nm
Maximales Rotationsmoment v02	271 Nm	362 Nm
Maximales Rotationsmoment v03	453 Nm	604 Nm
Geschwindigkeitsbereich v01	0,02-11,1 rpm	0,02-11,1 rpm
Geschwindigkeitsbereich v02	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Geschwindigkeitsbereich v03	0,00-3,3 rpm	0,00-3,3 rpm
Arbeitsbereich (Größe zwischen den Flanschen)	1500-6500 mm	1500-12500 mm
Maximaler Werkstückdurchmesser	1000 mm	1000 mm
Hohlspindeldurchmesser	78 mm	108 mm
Bestell-Nr	A9 17 000056	A9 17 000057

MOST MWOS-A - Rundnahtschweißsystem



- Die numerische Steuerung der X-Achse des Brenners ermöglicht das Schweißen mit Oszillation, das Auftragschweißen sowie optional das Längsschweißen.
- Die pneumatische Positionierung des Brenners ermöglicht eine Serienproduktion.
- Die pneumatische oder elektrische (servomotorische) Positionierung des Brenners in der Z-Achse ermöglicht eine hohe Präzision und die Herstellung von mehrlagigen Schweißnähten sowie das Auftragen von Schichten (optional).
- Die X- und Z-Achse des Brenners werden von Servomotoren angetrieben.
- Die Möglichkeit, zwei unabhängige Schweißköpfe und Doppelköpfe zu verwenden (zum Beispiel mit zwei Schweißverfahren).
- Antriebsynchronisation der Tragsektionen ermöglicht das Schweißen von Elementen, die nicht vorgeheftet sind (optional).

Modell	MOST MWOS-A2.2	MOST MWOS-A5.2
Maximale statische Belastung	2200 kg	5200 kg
Maximaler Produktdurchmesser	1250 mm	1750 mm
Spindelwellendrehmoment für Version v01	1066 Nm	1918 Nm
Spindelwellendrehmoment für Version v02	1776 Nm	3197 Nm
Spindelwellendrehmoment für Version v03	1487 Nm	4477 Nm
Geschwindigkeitsbereich für Version v01	0,01-5,6 rpm	0,01-5,6 rpm
Geschwindigkeitsbereich für Version v02	0,01-3,3 rpm	0,01-3,3 rpm
Geschwindigkeitsbereich für Version v03	0,00-2,4 rpm	0,00-2,4 rpm
Passivschnitt-Schwenk	0-90° / max. 1250 mm	0-90° / max. 1500 mm
Einstellung des Armschwungs	leichtgängig manuell, mechanisiert (optional)	leichtgängig manuell, mechanisiert (optional)
Arbeitsbereich (Größe zwischen den Flanschen)	2500-16500 mm	2500-16500 mm
Bestell-Nr	A9 17 000041	A9 17 000055

Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.

▼ 2. LÄNGSNAHTSCHWEISSEN



Die Systeme MOST MLS und MA L W sind moderne Schweißgeräte, die für das Längsschweißen mit ausgezeichneter Ergonomie und nützlichen Parametern entwickelt wurden. Sie wurden entwickelt, um die Qualitätsanforderungen an Schweißverbindungen zu erfüllen, insbesondere bei Anwendungen, bei denen die Nachfrage nach präzisen Geräten ständig steigt. Diese Geräte können für das Schweißen von Serienrohren, Schornsteinsätzen und Lüftungsanlagen sowie für das Schweißen von einfachen Blechen, Behältern oder Reaktorkonstruktionen eingesetzt werden. Überall dort, wo hohe Präzision und Wiederholbarkeit des Prozesses erforderlich sind.



Beschreibung:

- Reproduzierbarkeit des Prozesses.
- Schnellerer Produktionszyklus, das Gerät kann von einer Person bedient werden.
- Minimierung des Risikos von Schweißfehlern.
- Eine breite Palette von Arbeitslängen und Durchmessern.
- Anpassung der Systemkonfiguration an die Bedürfnisse des Kunden.
- Intuitive Anwendung.



Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.



MOST MLS - Längsnahtschweißsystem



Modell	MLS-1050	MLS-1550	MLS-2050	MLS-3050
Arbeitsbereich (Länge der Schweißnaht)	50-1050 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Maximaler Werkstückdurchmesser	80-800 mm	100-800 mm	130-800 mm	180-800 mm
Maximaler Durchmesser mit Hydraulikfuß (Optional)	Auf Anfrage kann der Arbeitsdurchmesser vergrößert werden.			
Maximaler Durchmesser für die INT/EX (Internal/External) Version	2000 mm	2000 mm	2000 mm	2000 mm
Werkstückdurchmesserbereich für die INT/EX (Internal/External) Version	130-1300 mm - Außenschweißen (Schweißnaht im Inneren des Tanks) über 1350 mm - Innenschweißung (Schweißnaht an der Außenseite des Tanks)			
Schweißgeschwindigkeitsbereich	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Schweißverfahren	MIG/MAG/WIG/PLASMA/SAW			

- Schweißgerät für die Herstellung von Längsnähten mit perfekten Anwendungsparametern.
- Flüssigkeitsgekühlte Kupferwaschmaschine.
- System zum Einblasen von Gas zum Kantenschutz.
- NC-Steuerung MOST 02 digitaler Prozesstreiber
- Ein VC-System für die automatische Brennerhöhenverstellung (optional).
- Brenner-Oszillationssystem (optional).
- Ein Sichtkontrollsystem für den offenen Schweißbogen (optional).
- Pneumatisches Zentriersystem.
- Wagen für die Beladung (optional).

Modell	MLS-2050 HD	MLS-3050 HD	MLS-4050 HD	MLS-5050 HD	MLS-6050 HD
Arbeitsbereich (Länge der Schweißnaht)	50-2050 mm	50-3050 mm	50-4050 mm	50-5050 mm	50-6050 mm
Minstdurchmesser des Werkstücks - Innenschweißen (Fuß)	Andere Arbeitsbereiche auf Anfrage erhältlich				
Schweißgeschwindigkeitsbereich	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1350 mm	1500 mm
Schweißgeschwindigkeitsbereich	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min	0,1-2 m/min
Schweißverfahren	MIG/MAG/WIG/PLASMA/SAW				

MOST MALW - Längsnahtschweißsystem



- Universalschweißmaschine zum Längsschweißen.
- Einzigartiges Kaskaden-Wurzelschicht-Gasabdeckungssystem Cascade GAS.
- Gekühlte Spindelstange aus einer hochwertigen CuCrZr-Legierung.
- Bewegung des Schweißkopfes durch einen Servomotor.
- Positionierung mit 0,2 mm Genauigkeit.
- MOST MCS-L (CANopen) digitaler Prozesstreiber

Modell	MALW-T 1000	MALW-T 1500	MALW-T 2000	MALW-M 1000	MALW-M 2000	MALW-M 3000
Arbeitsbereich (Länge der Schweißnaht)	50-1100 mm	50-1550 mm	50-2050 mm	50-1100 mm	50-2050 mm	50-3050 mm
Maximaler Werkstückdurchmesser	70-1000 mm	100-1000 mm	120-1000 mm	120-1000 mm	150-1000 mm	180-1000 mm
Maximaler Durchmesser mit Hydraulikfuß (Optional)	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm
Maximaler Durchmesser bei Verwendung eines Schienenhebeseystems (Optional)	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm	5000 mm
Bereich der geschweißten Materialstärke	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,3-4 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm	0,8-10 mm
Schweißgeschwindigkeitsbereich	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min	0,1-3 m/min
Schweißverfahren	WIG/PLASMA			MIG/MAG/WIG/PLASMA		

Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.

▼ 3. SCHWEISSSÄULE UND AUSLEGER



MOST MCBM - Schweißsäule - Ausleger

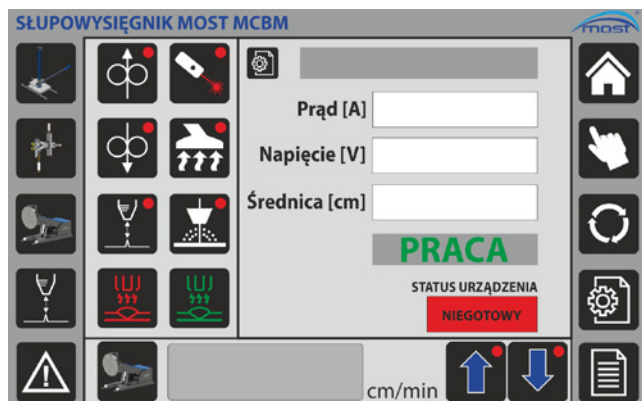
Schweißsäulenausleger von MOST MCBM wurden entwickelt, um die Produktionsleistung zu erhöhen und Qualitätsstandards zu gewährleisten. Schweißsäulenausleger in Verbindung mit Standard-Schweißmodulen und Zubehör schaffen passende Lösungen im Bereich der Schweißautomation. Sie können leicht mit Rollendrehern oder MOST-Positionierern integriert werden, um eine komplette automatisierte Station zu schaffen. MOST MCBM-Schweißsäulen sind modular aufgebaut und bieten Arbeitsbereiche bis zu 6x6 m. Andere Arbeitsbereiche auf Anfrage erhältlich. MOST-Säule und -Ausleger können mit einer stationären oder mobilen Basis mit Antrieb ausgestattet sein. Die endgültige Systemkonfiguration wird immer an die spezifischen Wünsche und Anforderungen der Kundenanwendung angepasst.

Schweißsäulenausleger sind ausgestattet mit:

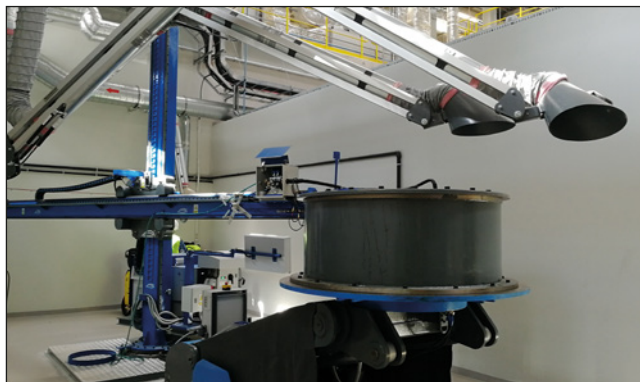
- Einstellbare Geschwindigkeit des horizontalen Linearauslegers.
- Intuitive digitale PLC-Steuerung mit Touchpanel für den Bediener.
- Fernbedienung.
- Vertikales Armverschiebesystem mit Gegengewicht.
- Sicherheitsendschalter.
- Motoren einschließlich Bremse und Zwangskühlung.

Optionalen:

- Bewegliche Basis, angetriebenes Schienenfahrwerk.
- Automatische Drehung der Säule (inkl. Motor)
- System zur Überwachung des Schweißbereichs, Vision-System.
- Nahtverfolgungssystem.
- Synchronisation mit anderen MOST Produkten, z.B. Rollenrotatoren oder Positionierer.



MOST MCS Bedienoberfläche HMI

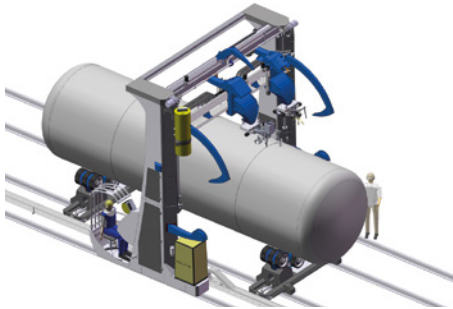


Modell	Arbeitsbereich	Max. Auslegerlast	Auslegergeschwindigkeit (Schweißen)	Rotation der Säule	Automatische Rotation der Säule	Bestell-Nr
MCBM-3x3	3x3 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	optional	A9 15 000801
MCBM-4x4	4x4 m	200 kg	200-1850 mm/min	manual	optional	A9 15 000802
MCBM-5x5	5x5 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	optional	A9 15 000803
MCBM-6x6	6x6 m	150 kg	200-1850 mm/min	manual	optional	A9 15 000804

▼ 4. MOST PORTALSYSTEM



MOST MGWS - Portalsystem

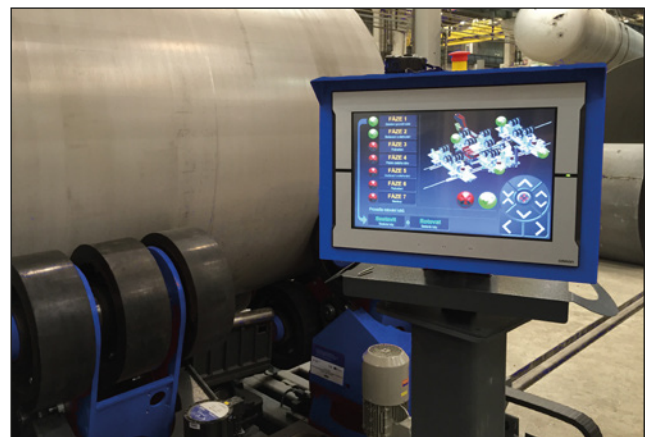
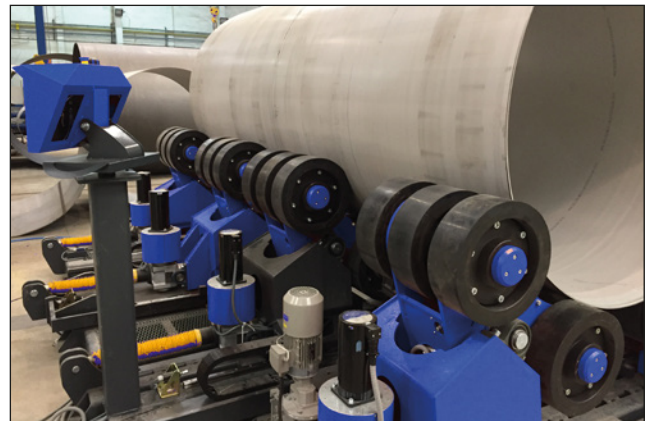


- Modernes Portalsystem für Rund- und Längsschweißungen.
- Die Schweißköpfe werden numerisch gesteuert und durch Servomotoren auf der X- und Y-Achse positioniert.
- Schrittmotoren, die für den Antrieb des Portals und die Höhenverstellung zuständig sind.
- Schweißverfahren: TIG, TIG mit Kaltdraht, MIG/MAG, PLASMA, SAW.
- Oszillation für das MIG/MAG-Verfahren.
- Zwei unabhängige Schweißverfahren können in einem System verwendet werden.

Modell	MGWS 33	MGWS 44	MGWS 55
Arbeitsbereich	3000x3000 mm	4000x4000 mm	5000x5000 mm
Bewegungsbereich des Schweißkopfes in der X- und Y-Achse	150-150 mm	150-150 mm	150-150 mm
Bewegungsachse des Schweißkopfes R	90°	90°	90°
Schweißgeschwindigkeitsbereich	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min	0,5-450 cm/min
Bewegungsbereich des Schweißkopfes in der X- und Y-Achse	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min	0,01-150 cm/min
Schweißverfahren	WIG, WIG mit Kaltdraht		

System zur Positionierung und Montage von Tanks:

- 6 000 und 12 000 kg Kapazität (andere Kapazitäten auf Anfrage).
- Automatische Einstellung des Durchmessers des geschweißten Elements.
- Automatische Positionierung der Tanksektion.



Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.

▼ 5. PRÄZISIONSPOSITIONER

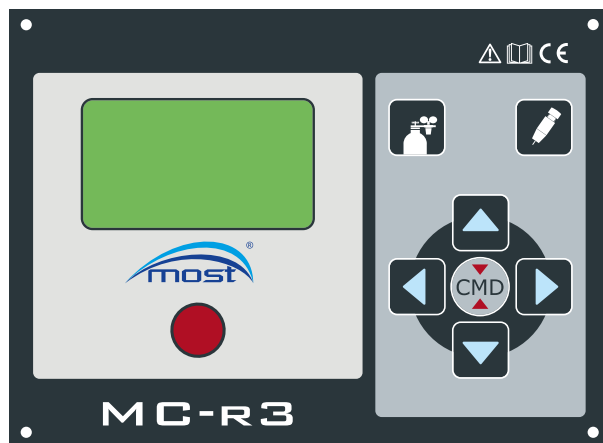


Automatisierung des Rundumschweißens.

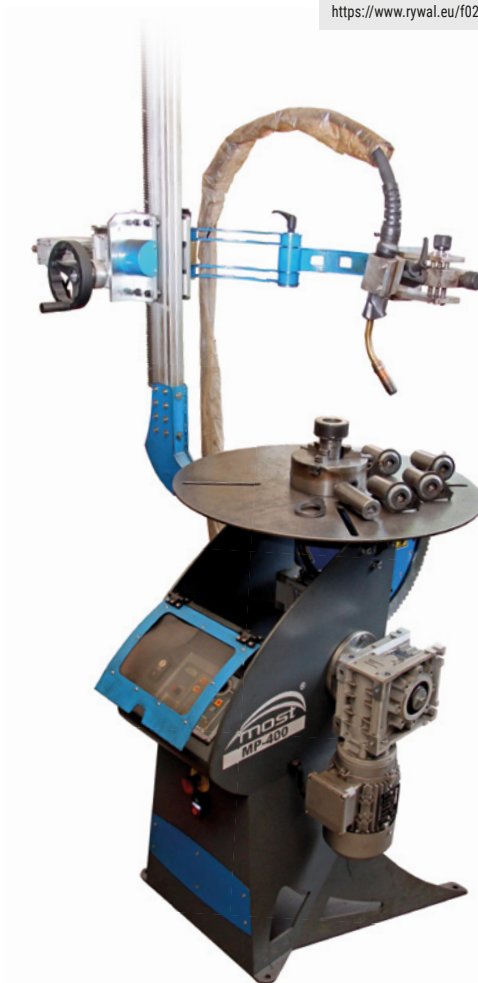
Positionierer sind die grundlegenden Systeme zur Steigerung der Effizienz und Qualität des Schweißens. Neben dem automatisierten Schweißen von Rundnähten kann es auch als Positioniervorrichtung für das manuelle Schweißen von Bauteilen verwendet werden. Die Positionierer der MOST MP- und MPH-Serie bieten eine breite Modellpalette hinsichtlich des Werkstückgewichts und der Endkonfigurationsmöglichkeiten der Arbeitsstation.

Beschreibung:

- Leistungsstarke Schrittmotoren gewährleisten eine kontinuierliche Rotationsgeschwindigkeit und wiederholbare Schweißqualität.
- Der große Drehzahlbereich der Schrittmotoren ermöglicht die Herstellung von Teilen mit unterschiedlichen Durchmessern.
- Die pneumatische Brennerpositionierung (optional) ermöglicht die Erweiterung zu einer einfachen Automatisierungslösung.
- Die integrierte intuitive MOST MC Steuerung mit Liniengeschwindigkeitsfunktion und programmierbarer Tabulatorfunktion gewährleistet eine einfache und schnelle Auswahl der Einstellungen - sowohl im manuellen als auch im automatischen Modus.



MOST MCr3 Steuerung



Das System ist digital gesteuert und der Antrieb erfolgt über einen Servomotor und Schrittmotoren.



MOST MP Positioner



MOST MP-50 i MP-100:

- Manuelles und automatisches Rundnahtschweißen.
- Manipulation von kleinen und leichtgewichtigen Elementen.
- Tischversion.
- Manuelle Neigungseinstellung in einem Bereich von 0°-110°.

MOST MP-400 i MP-600:

- Manuelles und automatisches Rundschweißverfahren in der industriellen Produktion.
- Für die Manipulation von räumlichen Elementen.
- Freistehende Version.
- Manuelle Neigungseinstellung in einem Bereich von 0°-90°.

MOST MP-2000 i MP-4000:

- Verstärktes Angebot an MOST MP Positionierern für besonders große und schwere Objekte.
- Manuelle Neigungseinstellung in einem Bereich von 0°-90°.

Modell	MOST MP-50	MOST MP-100	MOST MP-400	MOST MP-500	MOST MP-2000	MOST MP-4000
Maximale statische Belastbarkeit	50 kg	90 kg	370 kg	520 kg	1700 kg	3700 kg
Maximales Rotationsmoment	18 Nm	18 Nm	42 Nm	126 Nm	1814 Nm	3780 Nm
Maximales Rotationsmoment	38 Nm	38 Nm	84 Nm	252 Nm	2585 Nm	4620 Nm
Maximales Rotationsmoment	79 Nm	79 Nm	171 Nm	504 Nm	3326 Nm	5460 Nm
Neigungsbereich	0-110°	0-110°	0-90°	0-90°	0-90°	0-90°
Neigungsverstellung	Schritt, manuell	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, manuell
Geschwindigkeitsbereich v01	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,07-16,0 rpm	0,01-4,2 rpm	0,01-2,8 rpm
Geschwindigkeitsbereich v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,00-2,1 rpm
Geschwindigkeitsbereich v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,1 rpm	0,01-1,7 rpm
Bestell-Nr	A9 17 100012	A9 17 100009	A9 17 100014	A9 17 100016	A9 17 100017	A9 17 100018

MOST MPH Positioner



MOST MPH-50 i MPH-100:

- Manuelles und automatisches Rundnahtschweißen.
- Hohlspindel.
- Möglichkeit der Anwendung von Schutzgas zum Schutz der Kante des Materials/ der Rückseite.
- Genaue Positionierung für lange Gegenstände.
- Manuelle Neigungseinstellung in einem Bereich von 0°-110°.

MOST MPH-400 i MPH-600:

- Manuelles und automatisches Rundschweißverfahren in der industriellen Produktion.
- Hohlspindel.
- Möglichkeit der Zuführung von Schutzgas zum Schutz der Schweißnahtwurzel.
- Genaue Positionierung für lange Gegenstände.
- Automatische Neigungseinstellung im Bereich von 0°-110°.

Modell	MOST MPH-50	MOST MPH-100	MOST MPH-400	MOST MPH-600
Maximale statische Belastbarkeit	50 kg	90 kg	370 kg	620 kg
Maximales Rotationsmoment v01	49 Nm	49 Nm	87 Nm	154 Nm
Maximales Rotationsmoment v02	120 Nm	120 Nm	181 Nm	319 Nm
Maximales Rotationsmoment v03	241 Nm	241 Nm	362 Nm	639 Nm
Neigungsbereich	0-110°	0-110°	0-110°	0-100°
Neigungsverstellung	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, manuell	Leichtgängig, automatisch	Leichtgängig, automatisch
Hohlspindel	Ø 48 mm	Ø 78 mm	Ø 108 mm	Ø 144 mm
Geschwindigkeitsbereich v01	0,08-20,0 rpm	0,08-20,0 rpm	0,05-11,4 rpm	0,05-11,4 rpm
Geschwindigkeitsbereich v02	0,03-8,0 rpm	0,03-8,0 rpm	0,02-5,3 rpm	0,02-5,3 rpm
Geschwindigkeitsbereich v03	0,02-4,0 rpm	0,02-4,0 rpm	0,01-2,8 rpm	0,01-2,7 rpm
Bestell-Nr	A9 17 100013	A9 17 100020	A9 17 100021	A9 17 100022

▼ 6. SCHWEISSPOSITIONER

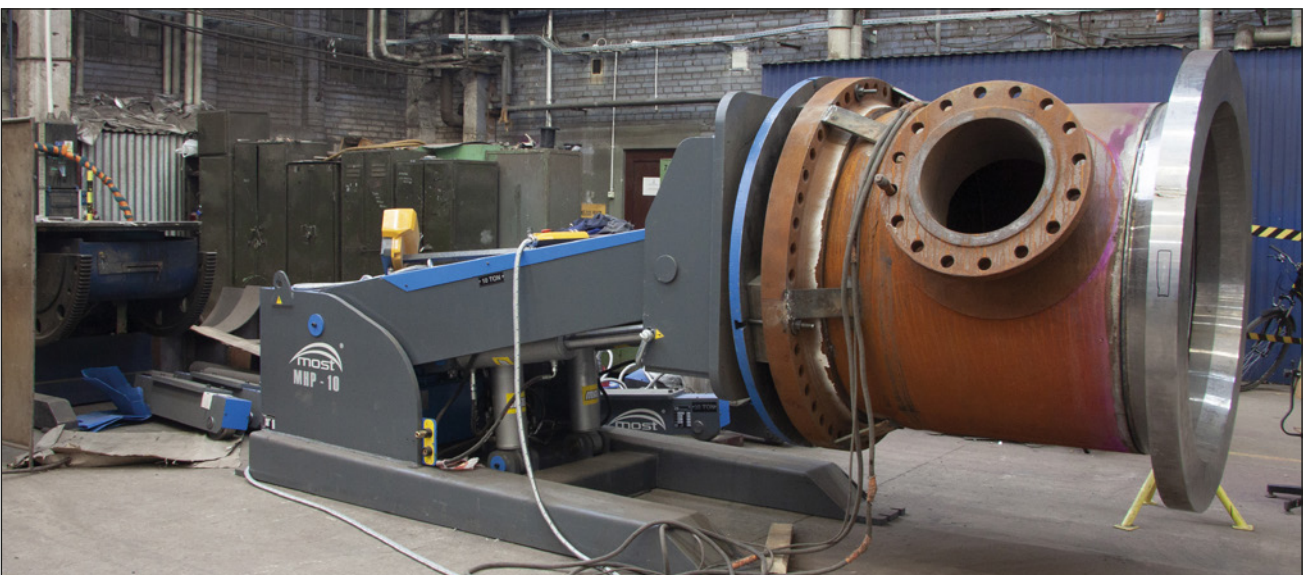


Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f02-3>

Der Einsatz von Positionierern erhöht die Produktivität und verbessert die Qualität der Schweißarbeiten erheblich. Der Einsatz von Positionierern erhöht die Flexibilität, die Sicherheit und den Komfort der Arbeit. Durch den Einsatz von Positionierern kann das zu schweißende Element immer in eine günstige Position gebracht werden, was die Durchführung einer Schweißung in einer Abwärtsposition sicherstellt. MOST Positionierer sind die beste Lösung für das Heben, Drehen und Kippen schwerer Werkstücke mit komplexer Geometrie.

Die Verwendung von MOST Positionierern gewährleistet:

- Schnelles Schweißen in der unteren Handposition.
- Optimale Schweißparameter.
- Minimierung des Risikos von Schweißfehlern.
- Höhere Qualität - weniger Bearbeitung und weniger Reparaturen.
- Arbeitsgenauigkeit, Sicherheit und Ergonomie.





MOST MHP - Hydraulische Schweißpositioner



Bestseller

- 3 Arbeitsachsen (Heben, Drehen und Kippen).
- Die Höhe, der Winkel und die Drehgeschwindigkeit des Werkstücks sind vollständig einstellbar.
- Stufenlose Höhenverstellung durch hydraulisches System.
- Ideal zum Schweißen schwerer Elemente mit komplexer Geometrie.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 10 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).

Modell	MHP-05	MHP-075	MHP-1	MHP-1,5	MHP-2	MHP-3,5	MHP-5	MHP-8	MHP-10
Kapazität	500 kg	750 kg	1 000 kg	1 500 kg	2 000 kg	3 500 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,15-1,3 rpm	0,15-1 rpm	0,15-1 rpm	0,15-0,76 rpm	0,10-0,66 rpm	0,10-0,5 rpm
Maximales Rotationsmoment	750 Nm	1 150 Nm	1 570 Nm	2 290 Nm	3 050 Nm	5 300 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 050 Nm
Max. Neigungsmoment	2 200 Nm	2 200 Nm	3 300 Nm	4 500 Nm	5 600 Nm	11 050 Nm	17 300 Nm	28 680 Nm	37 050 Nm
Durchmesser der Arbeitsplatte	700 mm	700 mm	850 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 150 mm	1 250 mm	1 350 mm
Bestell-Nr	A9 15 000100	A9 15 000104	A9 15 000101	A9 15 000106	A9 15 000102	A9 15 000107	A9 15 000105	A9 15 000108	A9 15 000109

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

MOST MCP - konventionelle Positioner

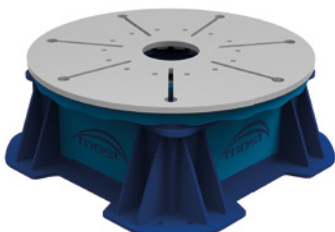


- Einstellbarer Winkel und Drehgeschwindigkeit des geschweißten Elements.
- Stufenlose Neigungsverstellung.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 10000 kg (andere Kapazitäten sind auf Anfrage erhältlich).

Modell	MCP-020	MCP-025	MCP-05	MCP-1	MCP-2	MCP-3	MCP-5	MCP-8	MCP-10
Kapazität	200 kg	250 kg	500 kg	1 000 kg	2 000 kg	3 000 kg	5 000 kg	8 000 kg	10 000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	0,22-2,2 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,5 rpm	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,1-0,7 rpm	0,15-0,76 rpm	0,13-0,67 rpm	0,1-0,5 rpm
Maximales Rotationsmoment	300 Nm	500 Nm	780 Nm	1 600 Nm	3 150 Nm	4 500 Nm	7 500 Nm	12 000 Nm	15 100 Nm
Max. Neigungsmoment	685 Nm	650 Nm	1 360 Nm	2 720 Nm	5 130 Nm	8 500 Nm	15 500 Nm	25 520 Nm	31 580 Nm
Durchmesser der Arbeitsplatte	600 mm	600 mm	700 mm	850 mm	900 mm	1 000 mm	1 250 mm	1 500 mm	1 650 mm
Bestell-Nr	A9 15 000132	A9 15 000133	A9 15 000120	A9 15 000121	A9 15 000122	A9 15 000123	A9 15 000125	A9 15 000128	A9 15 000131

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

MOST MTT - Drehtische



- Konzipiert für die Bearbeitung von Elementen in vertikaler Position.
- Für Elemente mit hohem Gewicht oder dünnen Wänden.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 50.000 kg (andere Kapazitäten sind auf Anfrage erhältlich).

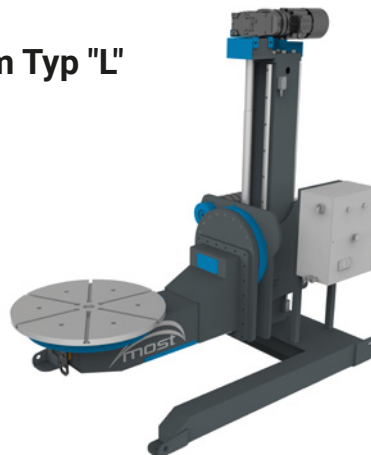
Modell	MTT-1	MTT-2	MTT-5	MTT-10	MTT-25	MTT-50
Kapazität	1000 kg	2000 kg	5000 kg	10000 kg	25000 kg	50000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	0,15-1,4 rpm	0,1-0,7 rpm	0,2-0,9 rpm	0,05-0,3 rpm	0,05-0,25 rpm	0,05-0,25 rpm
Durchmesser Arbeitsplatte	850 mm	900 mm	1250 mm	1500 mm	1800 mm	2000 mm
Bestell-Nr	A9 15 000303	A9 15 000304	A9 15 000305	A9 15 000310	A9 15 000325	A9 15 000350

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.



MOST MLPL-3AX - Schweißpositioner mit 3 Achsen vom Typ "L"

- Ideal für die Manipulation großer und kompletter x-Geometrien.
- Stufenlose Einstellung von Geschwindigkeit, Neigung und Höhe.
- Manipulation von großen Arbeitselementen mit komplizierter Geometrie in jeder Position.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 3 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).



Modell	MLPL0,75-3AX	MLPL1,5-3AX	MLPL3-3AX
Kapazität	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Maximaler Arbeitsradius	1 000 mm	1 200 mm	1 600 mm
Maximales Rotationsmoment	1 130 Nm	2 260 Nm	4 550 Nm
Rotationsgeschwindigkeit	0,2-1,5 rpm	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm
Max. Neigungsmoment	1 380 Nm	3 340 Nm	6 900 Nm
Durchmesser der Arbeitsplatte	700 mm	850 mm	1 000 mm
Bestell-Nr	A9 15 000951	A9 15 000952	A9 15 000953
Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.			

MOST MLP - Schweißpositioner mit 3 Achsen vom Typ "L"

- Ideal für die Manipulation großer und kompletter x-Geometrien.
- Stufenlose Einstellung von Geschwindigkeit, Neigung und Höhe.
- Stufenlose Höhenverstellung durch Hydraulikaggregate.
- Manipulation von großen Arbeitselementen mit komplizierter Geometrie in jeder Position.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 10 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).



Modell	MLP-1,5	MLP-3	MLP-5	MLP-7,5	MLP-10
Kapazität	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	7 500 kg	10 000 kg
Maximaler Arbeitsradius	1 300 mm	1 600 mm	1 700 mm	1 850 mm	2 000 mm
Maximales Rotationsmoment	2 260 Nm	4 550 Nm	7 500 Nm	12 050 Nm	15 000 Nm
Rotationsgeschwindigkeit	0,2-1,4 rpm	0,2-1 rpm	0,15-0,78 rpm	0,1-0,66 rpm	0,1-0,5 rpm
Max. Neigungsmoment	3 340 Nm	6 900 Nm	14 750 Nm	19 300 Nm	24 700 Nm
Durchmesser der Arbeitsplatte	850 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 300 mm
Bestell-Nr	A9 15 000145	A9 15 000146	A9 15 000147	A9 15 000148	A9 15 000149
Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.					



MOST MHTP Spindelpositionierer

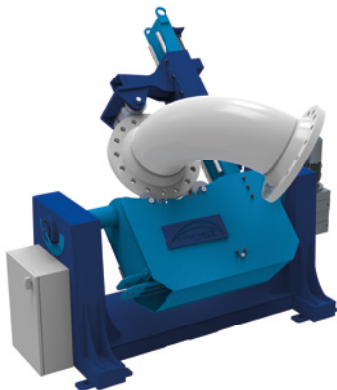


- Speziell für die Handhabung langer, sich drehender Werkstücke konzipiert.
- Ideal für das Rundschweißen und die Bearbeitung von komplizierten und langen Werkstücken. Anhängerrahmen, Containererteile, Tanks, Rohre oder Balken sind ideal für diese Art von Positionierern.
- Mechanisierte Rotation.
- Stufenlose Höhenverstellung.
- Die Umlenkeinheit kann mit Schienenschlitten zum Schweißen von Werkstücken unterschiedlicher Länge ausgestattet werden.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 12 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).

Modell	MHTP-1,5	MHTP-3	MHTP-5	MHTP-6	MHTP-8	MHTP-12
Kapazität	1 500 kg	3 000 kg	5 000 kg	6 000 kg	8 000 kg	12 000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,2-0,9 rpm	0,1-0,68 rpm	0,1-0,67 rpm
Maximales Rotationsmoment	5 000 Nm	10 150 Nm	17 800 Nm	20 550 Nm	24 000 Nm	36 000 Nm
Hubdrehmoment	200 Nm	326 Nm	446 Nm	490 Nm	862 Nm	950 Nm
Einstellbereich der vertikalen Achse min-max	550-1550 mm	550-1550 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-1800 mm	550-2300 mm
Durchmesser der Arbeitsplatte	575 mm	650 mm	750 mm	750 mm	750 mm	1 000 mm
Maximaler Arbeitsdurchmesser	2 800 mm	2 800 mm	3 600 mm	3 600 mm	3 600 mm	4 000 mm
Bestell-Nr	A9 15 000410	A9 15 000420	A9 15 000430	A9 15 000440	A9 15 000460	A9 15 000450

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

MOST MPP - Rohrpositionierer



- Zum Anbringen, Drehen und Kippen von bearbeiteten Elementen mit rundem Querschnitt.
- Ideal für Rohre, Rohrbögen und Rohre mit Flanschen.
- Stufenlose Einstellung der Drehzahl.
- Schnelles, präzises Zentrieren und Spannen.
- Ideale Auswahl an Durchmessern und Kapazitäten.
- Zentrierung von Rohren mit gleichem Durchmesser.
- Mechanisiertes Drehen und Kippen kann gleichzeitig erfolgen.

Modell	MPP-03	MPP-05	MPP-1	MPP-1,5	MPP-3
Kapazität	300 kg	500 kg	750 kg	1 500 kg	3 000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	200-1350 mm/min	200-1350 mm/min	200-1360 mm/min	200-1430 mm/min	200-1350 mm/min
Maximales Rotationsmoment	260 Nm	300 Nm	610 Nm	1090 Nm	1230 Nm
Max. Neigungsmoment	1680 Nm	2130 Nm	3590 Nm	6020 Nm	11870 Nm
Min-max Rohrdurchmesser	20-300 mm	20-400 mm	80-610 mm	80-610 mm	80-610 mm
Material der Rollen	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
Bestell-Nr	A9 15 000164	A9 15 000167	A9 15 000161	A9 15 000162	A9 15 000163

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

▼ 7. SCHWEISSENSROLLENBAHNEN



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f02-4>

Rollenbahnen sind Vorrichtungen für die Handhabung zylindrischer Werkstücke. Vorrichtungen dieser Art sind notwendig, um Tanks, Rohre und andere rotierende Werkstücke während des Schweißvorgangs zu manipulieren und die Produktionseffizienz zu erhöhen. MOST Drehvorrichtungen können auch für andere Prozesse eingesetzt werden, z.B. zum Lackieren, Schleifen oder Montage. Bei der Verwendung von Rollenbahnen können die Werkstücke in die günstigste Arbeitsposition gebracht werden. Dadurch wird die Zeit für die Vorbereitung und Bearbeitung des Werkstücks erheblich reduziert. Die Vielfalt der MOST-Rollenbahnen umfasst eine breite Palette von Rollenrotatoren, die in der Lage sind, rotierende Elemente mit unterschiedlichen Massen, Durchmessern und Formen zu manipulieren.

Standardausrüstung:

- einstellbarer Durchmesser des bearbeiteten Details,
- einstellbare Rotationsgeschwindigkeit,
- Fernbedienung,
- digitale Anzeige der Drehgeschwindigkeit,
- Räder aus Polyurethan zur Dämpfung von Stößen und Vibrationen,
- Motoren einschließlich Bremse und Zwangskühlung.

Optionale Ausrüstung:

- Buggy-System zum Bewegen von Rollbetten auf der Schiene (manuell oder motorisiert),
- FIT-UP System, hydraulische Nivellierung und Positionierung des Werkstücks,
- Spezielle Isolierung für anspruchsvollste Arbeitsbedingungen,
- Kundenspezifische Rollenausführungen für Anwendungen, die z.B. hohe Temperaturen erfordern.





MOST MSR - selbstausrichtende Rollenbock-Drehvorrichtung

Bestseller

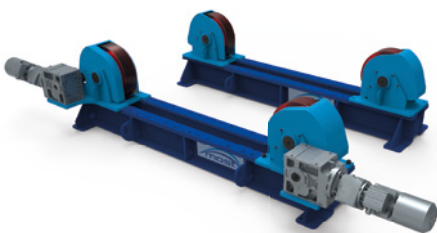


- Automatische Einstellung des Durchmessers des geschweißten Elements.
- Ideal für die Manipulation von schweren oder dickwandigen Elementen.
- Sorgen Sie für eine ausgewogene Lastverteilung.
- Buggy-System zum Bewegen von Rollenbahnen auf der Schiene (manuell oder motorisiert).
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 100 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).

Modell	MSR-3	MSR-5	MSR-10	MSR-15	MSR-20	MSR-30	MSR-40	MSR-50	MSR-60	MSR-80	MSR-120
Kapazität	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Kapazität (Antriebssektion)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Kapazität (Leerlaufteil)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
4 Antriebsrollen	optional	optional	optional	optional	optional	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Rotationsgeschwindigkeit	200-1200 mm/min	150-1220 mm/min	150-1220 mm/min	150-1300 mm/min	150-1470 mm/min	150-1300 mm/min	150-1200 mm/min	150-1230 mm/min	150-1350 mm/min	150-1500 mm/min	150-1400 mm/min
Durchmesserbereich min-max	250-2000 mm	250-3000 mm	450-3000 mm	450-3300 mm	450-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	500-4600 mm	550-5200 mm	550-5500 mm	600-5500 mm
Material der Rollen	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU	PU
Bestell-Nr	A9 15 000203	A9 15 000205	A9 15 000210	A9 15 000209	A9 15 000212	A9 15 000213	A9 15 000214	A9 15 000215	A9 15 000216	A9 15 000218	A9 15 000220

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

MOST MCR - konventionelle Rollenbock-Drehvorrichtung



- Manuelle Einstellung des Durchmessers des geschweißten Elements.
- Kompakte Größe.
- Einfache Einstellung des Rollenabstands.
- Buggy-System zum Bewegen von Rollenbahnen auf der Schiene (manuell oder motorisiert).
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 100 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).

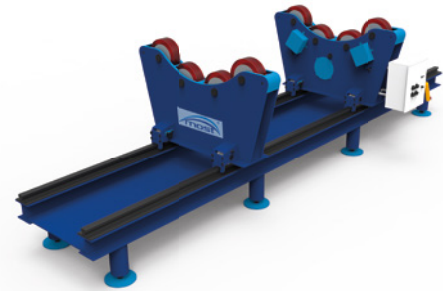
Modell	MCR-3	MCR-5	MCR-10	MCR-15	MCR-20	MCR-30	MCR-40	MCR-50	MCR-60	MCR-80	MCR-100
Kapazität	3 t	5 t	10 t	15 t	20 t	30 t	40 t	50 t	60 t	80 t	100 t
Kapazität (Antriebssektion)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
Kapazität (Leerlaufteil)	1,5 t	2,5 t	5 t	7,5 t	10 t	15 t	20 t	25 t	30 t	40 t	50 t
2 Antriebsrollen	optional	optional	optional	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard	standard
Rotationsgeschwindigkeit	200-1250 mm/min	200-1150 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1150 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min	200-1200 mm/min	200-1250 mm/min
Durchmesserbereich min-max	200-2000 mm	250-3000 mm	250-3000 mm	400-3300 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	450-4600 mm	550-5200 mm	550-5200 mm	600-5500 mm
Bestell-Nr	A9 15 000223	A9 15 000225	A9 15 000231	A9 15 000237	A9 15 000232	A9 15 000233	A9 15 000234	A9 15 000235	A9 15 000236	A9 15 000238	A9 15 000239

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.



MOST MPR and MPRA - Rohrdrehvorrichtungen

- Manuelle Einstellung des Durchmessers des geschweißten Elements.
- Kompakte Größe.
- Einfache Einstellung des Rollenabstands.
- Buggy-System zum Bewegen von Rollbahnen auf der Schiene (optional).
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 8 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).

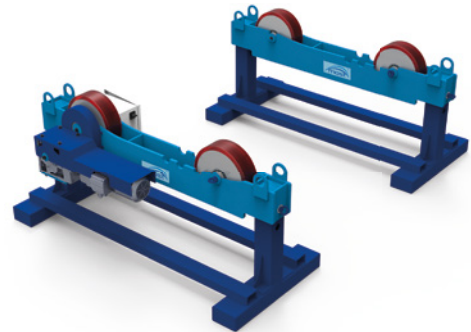


Modell	MPR-3	MPR-6
Kapazität	3 t	6 t
Kapazität (Laufwerksteil)	1,5 t	3 t
Kapazität (Leerlaufteil)	1,5 t	3 t
4 angetriebene Rollen	standard	standard
Rotationsgeschwindigkeit	200-1100 mm/min	200-1000 mm/min
Durchmesserbereich min-max	80-1420 mm	110-1420 mm
Bestell-Nr	A9 51 000995	A9 51 000994

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

Modell	MPRA-3	MPRA-6	MPRA-8
Kapazität	3 t	6 t	8 t
Kapazität (Laufwerksteil)	1,5 t	3 t	4 t
Kapazität (Leerlaufteil)	1,5 t	3 t	4 t
Rotationsgeschwindigkeit	200-1280 mm/min	200-1280 mm/min	200-1300 mm/min
Durchmesserbereich min-max	110-1200 mm	110-1200 mm	110-1420 mm
Bestell-Nr	A9 15 000993	A9 15 000992	A9 15 001000

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.



MOST MCHR - Kettendrehvorrichtung

- Heben und Drehen von langen Werkstücken wie I-Trägern, Profilen und anderen Profilen.
- Die Drehvorrichtung ist resistent gegen scharfe Kanten der Werkstücke.
- Der Einsatz von Kränen ist nicht mehr erforderlich.
- Maximales Werkstückgewicht bis zu 12 000 kg (andere Kapazitäten auf Anfrage).



Modell	MCHR-6/600	MCHR-6/1000	MCHR-6/1500	MCHR-6/2000	MCHR-6/2500	MCHR-6/3000
Kapazität	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg
Kapazität (Laufwerksteil)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Kapazität (Leerlaufteil)	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg	3 000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm
Maximaler Arbeitsdurchmesser	600 mm	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm
	MCHR-12/1000	MCHR-12/1500	MCHR-12/2000	MCHR-12/2500	MCHR-12/3000	
Kapazität	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	12 000 kg	
Kapazität (Laufwerksteil)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Kapazität (Leerlaufteil)	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	6 000 kg	
Rotationsgeschwindigkeit	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	5 rpm	
Maximaler Arbeitsdurchmesser	1 000 mm	1 500 mm	2 000 mm	2 500 mm	3 000 mm	

Die Werte der technischen Parameter für Standardprodukte können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Wenn ein spezielles Gerätemodell bestellt wurde, können die Werte von den angegebenen abweichen. Andere Tragfähigkeiten und Arbeitsbereiche sind auf Anfrage erhältlich.

▼ 8. WERKSTATT - POSITIONER UND DREHVORRICHTUNGEN



Der Einsatz von Positionern und Drehvorrichtungen erhöht die Produktivität und verbessert die Qualität der Schweißarbeiten erheblich. Positionierer und Drehvorrichtungen werden eingesetzt, um optimale Arbeitsbedingungen und Ergonomie zu erreichen, die Sicherheit der Arbeiter zu erhöhen und die Effizienz und Qualität der Schweißnähte zu steigern.



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f02-5>

Beschreibung:

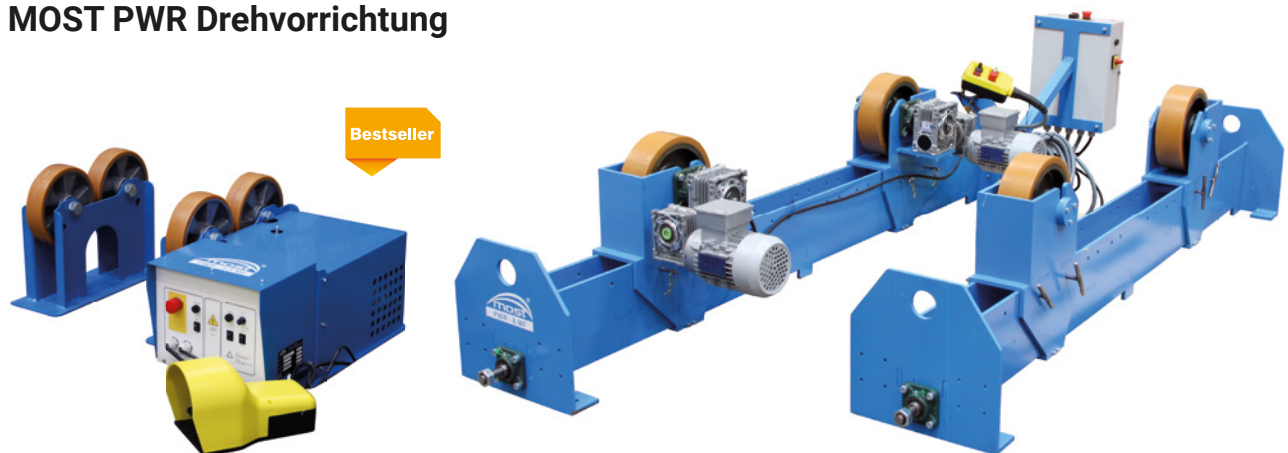
- Schnelles Schweißen in der unteren Handposition.
- Optimale Schweißparameter.
- Höhere Qualität – weniger Bearbeitung und weniger Reparaturen.
- Arbeitsgenauigkeit, Sicherheit und Ergonomie.

MOST PWR Positioner



Modell	PWR-100	PWR-100HC	PWR-150	PWR-300	PWR-500
Kapazität	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Vertikale Kapazität	100 kg	100 kg	150 kg	300 kg	500 kg
Rotationsgeschwindigkeit	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm	0,6-6 rpm
Durchmesser der Arbeitsplatte	300 mm	300 mm / durchgang Spindel Ø 50 mm	400 mm	600 mm	600 mm
Bestell-Nr	A9 17 000076	A9 17 000078	A9 17 000150	A9 17 000300	A9 17 000499

MOST PWR Drehvorrichtung



Modell	PWR-1,5MF	PWR-3MF	PWR-6MF	PWR-12MF
Kapazität	1500 kg	3000 kg	6000 kg	12000 kg
Kapazität pro Sektion	750 kg	1500 kg	3000 kg	6000 kg
Rotationsgeschwindigkeit	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min	120-1400 mm/min
Durchmesserbereich	20-800 mm	30-2500 mm	300-3500 mm	300-4000 mm
Bestell-Nr	A9 17 000090	A9 17 000093	A9 17 000096	A9 17 000099

▼ 9. SCHWEISSFAHRWERKE (SCHWEISSWAGEN)



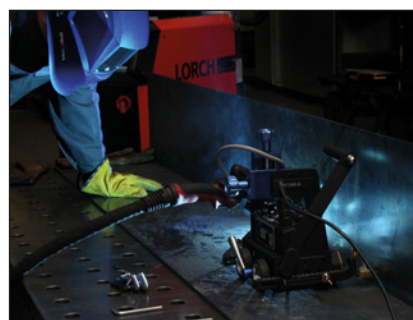
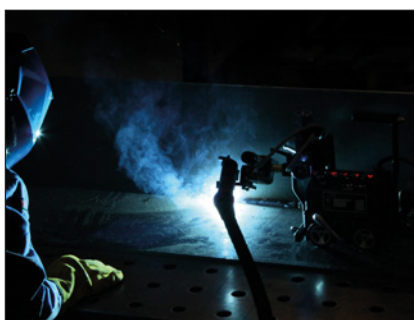
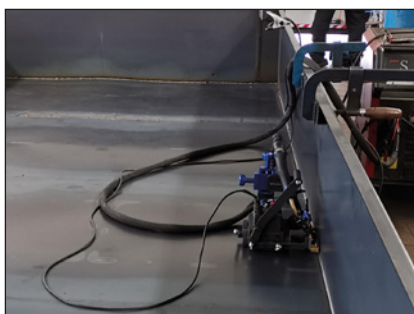
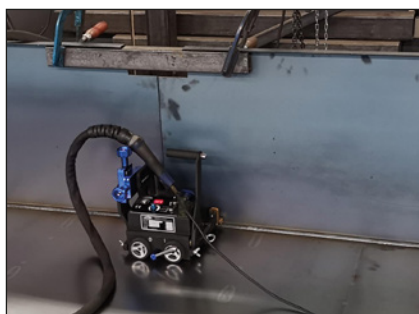
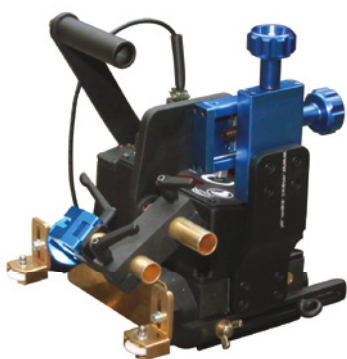
MOST COBRA und COBRA OSC - Schweißwagen

- Hocheffizientes Längsschweißen in verschiedenen Arbeitspositionen.
- Kompaktes, leichtes Design.
- Robustes Gehäuse.
- 4-Rad-Antrieb.
- Magnetische Grundlage.
- Präzise Einstellung der Brennerposition für alle Anwendungen.
- LED -Geschwindigkeitsanzeige.
- Automatisches Lichtbogenein- und -ausschaltssystem (Steuerung des Schweißgeräts).
- Fackeloszillator (COBRA OSC-Version).

Bestseller



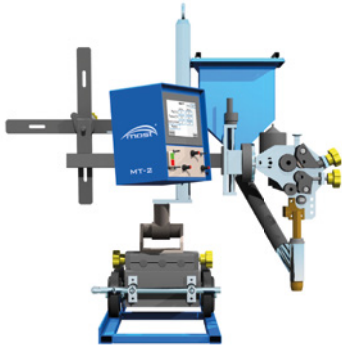
Modell	COBRA	COBRA OSC
Geschwindigkeit beim Schweißen	0-800 mm/min	
Oszillationseinheit	-	Ja
Antriebssystem	Allradantrieb	
Magnetische Grundlage	Ja	
Führungssystem	Rollenführungen -2 Stk.	
Positionen zum Schweißen:	PA / 1F / 1GPB / 2FPC / 2GPD / 4FPE / 4G	
Batteriebetrieb	Optional	
Bestell-Nr	A9 15 000021	A9 15 000022



▼ 10. UNTERPULVERSCHWEISSEN



MOST MT-2 (SAW) Traktor für Unterpulverschweißen



- SAW Optimierung des Schweißprozesses.
- Gesteigerte Effizienz und Qualität.
- Vierradantrieb.
- Motor mit Tachometer-Drehzahlzähler.
- Alle Schweißparameter werden über eine digitale PLC-Steuerung eingestellt und überwacht.
- Digitales, mikroprozessorgesteuertes System mit 2% Spannungsstabilisierung.
- Vakuum-Flussmittel-Rückgewinnungssystem (optional).
- Ausrüstung für externe Bogenführung (optional).

Der große Regelbereich ermöglicht die Herstellung von Stumpf- und Kehlnähten:

- Stumpfschweißen von flachen Blechen.
- Kehlnahtschweißen von Versteifungen und Profilen.
- Schweißen von Trägern.
- Schiffbauindustrie.
- Innenschweißen von Windkraftanlagen und Tanks.

Modell	MOST MT-2
Durchmesserbereich	2,0-5,0 mm
Geschwindigkeit beim Schweißen	20-140 cm/min
Schweißstrom in einem 60%igen Arbeitszyklus	1000 A
Schweißstrom in einem 100%igen Arbeitszyklus	800 A
Spannung beim Schweißen	18-44 V
Einstellbereich der Längsstütze	80 mm
Bestell-Nr	A9 15 000019

MOST PONTE 800c/1000c/1200c/1600c Stromquellen



- Hocheffizientes automatisiertes Unterpulverschweißen.
- MIG/MAG, MMA Schweißen und Fugenhobeln.
- Speziell für die Arbeit unter rauen, industriellen Bedingungen.
- Dreiphasige, luft- oder flüssigkeitsgekühlte Gleichstromquellen.
- Stabiler Lichtbogen sowohl bei hohen als auch bei niedrigen Schweißspannungen.
- Gute Entzündungs- und Wiederzündigenschaften.
- 2% Parameterstabilisierung.

Modell	PONTE 800c	PONTE 1000c	PONTE 1200c	PONTE 1600c
Schweißstrombereich	0-800 A	0-1000 A	0-1200 A	0-1600 A
Schweißstrom 60% im Arbeitszyklus	650 A/40 V	850 A/40 V	1000 A/40 V	1450 A/40 V
Schweißstrombereich 100% im Arbeitszyklus	550 A/40 V	700 A/40 V	850 A/40 V	1350 A/40 V
Parameterstabilisierung	2%	2%	2%	2%
Schweißverfahren	SAW, MMA, MIG/MAG, Lichtbogenfugenhobeln			
Frequenz	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz	10,5 Hz
Kühlung	Luft	Luft / Flüssigkeit (optional)	Flüssigkeit	Flüssigkeit

MOST FD-70L Flux-Trockner



- Hohe Effizienz und Wirksamkeit der Fluxtrocknung.
- Hervorragende Wärmedämmung.
- Einzigartiges Design und hohe Leistung der Heizelemente.
- Verchromte und verzinkte Außenschichten mit höherer Beständigkeit gegen chemische Einflüsse.
- Temperaturregler mit Display.
- Analoges oder digitales Programmiergerät (Option).

Modell	MOST FD-70L
Kapazität	70 l / (100 kg)
Leistung des Heizelements	3600 W
Arbeitstemperaturbereich	0-400°C
Bestell-Nr	A9 15 000033

▼ 11. ORBITALSCHWEISSYSTEM



MOST Orbitalschweißsystem

- Kompaktes System zum Orbitalschweißen.
- Intuitive Programmierung - geführte Programmerstellung (automatische Programmberechnung) nach Eingabe des Rohrdurchmessers und der Wandstärke.
- Möglichkeit der manuellen Korrektur der Parameter während des Schweißens (im Einsatz).
- Überwachung der Schweißparameter (automatische Dokumentation der Prozessparameter).
- Kompatibel mit Restsauerstoffsensoren.
- AVC system (optional).
- Oszillation (optional).

Modell	MOST OS 80	MOST OS 115
Orbitalkopf-Typ	OWH 76 LB	OWH 114 LB
Bereich der unterstützten Rohrdurchmesser	10-80 mm	20-115 mm
Schweißstrombereich WIG DC	3-220 A	
Schweißstrom im Arbeitszyklus (40°C) nach EN60974-1, WIG-Verfahren:		
Strom bei 100% Zyklus	165 A	
Strom bei 60% Zyklus	190 A	
Orbitalschweißprogramme	99	
Manuelle Schweißprogramme	64	
Flüssigkühlung	optional	
Kaltdrahtzuführung	optional	
Bestell-Nr	A9 15 000080	A9 15 000115



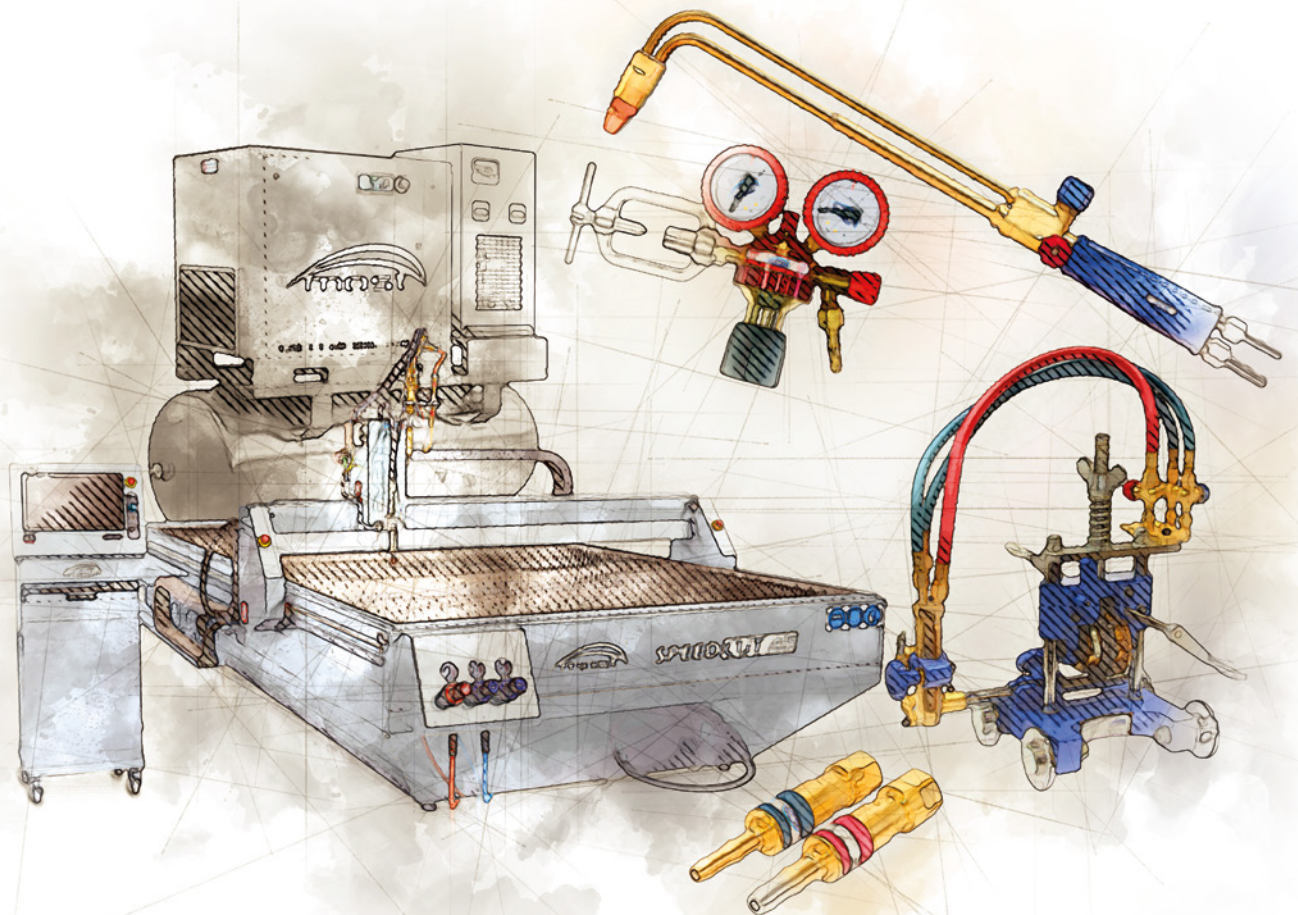
OWH 76 Kopf



OWH 114 Kopf



03



CNC- SCHNEIDEMASCHINEN UND GAS-ZUBEHÖR

INHALT

1. CNC-Maschinen zum schneiden mit sauerstoff, plasma und wasser	114
2. Professionelle druckluftsysteme	122
3. Tragbare gas-schneidemaschinen	124
4. Plasma-schneidemaschinen	128
5. MOST Einstufige druckminderer.	133
6. Gasbrenner	135
6.1. Schneid- und Schweißbrenner	135
6.2. Schneidbrenner	136
7. Rückflussverhinderer und kupplungen	137
8. Zubehör	138

▼ 1. CNC-MASCHINEN ZUM SCHNEIDEN MIT SAUERSTOFF, PLASMA UND WASSER



Onyx

OXYGEN

PLASMA



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f031-3>



Haupteigenschaften:

- Der Vortex 3D FL Schneidkopf sichert die höchste Präzision beim automatischen 3D Plasmaschneiden von Tafeln, Rohren und Profilen
- Eine steifere Brücke ermöglicht dynamisches Schneiden von Tafeln zwischen 1 mm und 300 mm Materialstärke
- Eine auf beweglichem Arm montierte moderne i-Vision-Steuerung ermöglicht einzigartig ergonomische und komfortable Bedienung sowie Prozessüberwachung
- Modifiziertes Antriebssystem sorgt für präzisere X-Achsen-Positionierung während des dynamischen Schneidens
- Leistung-LED-Beleuchtung und Lichtschranken gewährleisten sicheres Arbeiten
- Beste Ergebnisse Dank einer umfangreichen Basis vordefinierter Plasma- und Brennschneidparameter für unterschiedlichste Schneidaufgaben
- In die Maschine integrierte Komponenten sorgen für einen höheren Schutz gegen äußere Einflüsse beim Schneiden und erhöhen deren Lebensdauer
- Für beste Schneidergebnisse verfügt die ONYX das Hypertherm® True Hole™ Zertifikat und kann ebenfalls mit Kjellberg® Contour Cut™ Technologie ausgestattet werden

Typ der CNC	ONYX
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite (mit zwei Schlitten) [mm]	2000-7000
Grundarbeitslänge [mm]	Jede Länge von 1500
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Schneiddicke [mm]	bis zu 300
Schneidqualität	EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

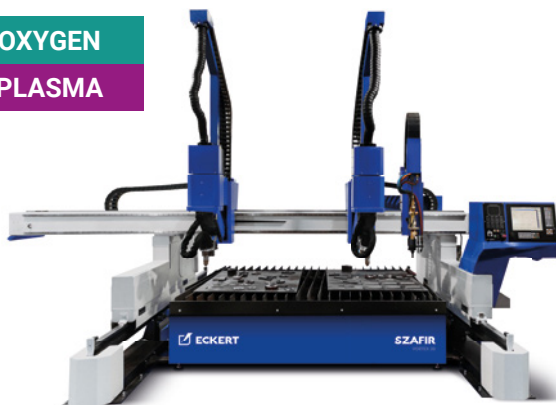
Optionales Zubehör:



SZAFIR

OXYGEN

PLASMA



Haupteigenschaften:

- Hohe Dynamik und Präzision beim automatisierten 2D & 3D Schneiden von Blechen, Rohren und Profilen
- Blechbearbeitung bis zu einer Materialdicke von 200 mm
- Umfangreiche Schneid-Datenbank für ideale Bedienerfreundlichkeit
- Ausgelegt für höchste Ansprüche unter schwierigsten Bedingungen im 3-Schicht Betrieb
- Für beste Schneidergebnisse verfügt Sapphire das Hypertherm® True Hole™ Zertifikat und kann ebenfalls mit Kjellberg® Contour Cut™ Technologie ausgestattet werden

Typ der CNC	SZAFIR
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite (mit zwei Schlitten) [mm]	1500-7000
Grundarbeitslänge [mm]	Jede Länge von 1500
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Schneiddicke [mm]	bis zu 200
Schneidqualität	EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

Optionales Zubehör:





CHROM

OXYGEN
PLASMA



Typ der CNC	CHROM
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite (mit zwei Schlitten) [mm]	1000-3000
Grundarbeitslänge [mm]	über 3000
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Schneiddicke [mm]	bis zu 150
Schneidqualität	EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Beschleunigung [m/s]	bis zu 1
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

Haupteigenschaften:

- Eine der präzisesten Schneidanlagen in ihrer Klasse – insbesondere bei anspruchsvollen Konturen
- Schneidbereich von 1 - 150 mm Materialstärke
- Einsatz modernster EtherCAT® Technologie für schnelle und zuverlässige Kommunikation zwischen Maschinenkomponenten
- Hohe Beschleunigungswerte von bis zu 1 m/s²
- Verschiedenste Sicherheitspakete erhältlich
- Moderne i-Vision CNC-Steuerung, montiert auf einem beweglichen Tragraum für optimale Ergonomie und Komfort am Arbeitsplatz
- Plug & Play Lösung für schnelle und einfache nachträgliche Einbindung sowie Austausch von Werkzeugen bei zukünftig wechselnden Anforderungen
- Leistung-LED-Beleuchtung für erhöhte Sicherheit am Arbeitsplatz
- In die Maschine integrierte Komponenten sorgen für einen hohen Schutz gegen äußere Einflüsse beim Schneiden und erhöhen deren Lebensdauer
- Industry 4.0 ready – Bereit für die Einbindung in moderne 4.0 Fertigungsbetriebe zur Effizienzsteigerung
- Assistent - Maschinenwartungsplan

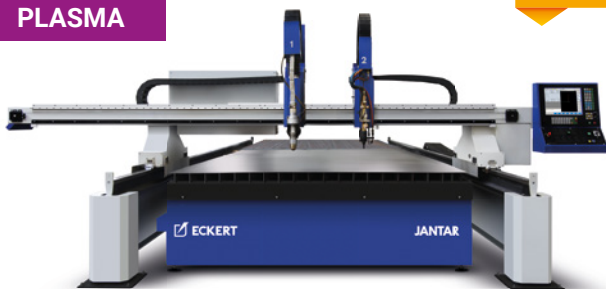
Optionales Zubehör:

INKJET	PLASMA MARKIERUNG	ZENTRIEREINHEIT
NADEL MARKIERUNG	AUTOKALIBRIERUNG	SELBST-POSITIONIERUNG
PORTALVERBREITERUNG	PIPE AND PROFILE TURNTABLE	FERNSTEUERUNG
LICHTBARRIEREN	HITZESCHUTZ	WASSER-TISCH
ABSAUGTISCH	AUTOMATISCHER WECHSELTISCH	
FILTERABSAUGANLAGE	LÜFTUNG	

Jantar

OXYGEN
PLASMA

Bestseller



Typ der CNC	JANTAR
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite [mm]	1500, 2000, 2500, 3000
Grundarbeitslänge [mm]	Jede Länge von 1500
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Schneiddicke [mm]	bis zu 100
Schneidqualität	EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

Haupteigenschaften:

- Top Schneidergebnisse von Materialdicken ab 0,5 mm bis 100 mm
- Erprobte Schneidparameter für optimale Schnitte mit Autogen & Plasma
- Statisch entkoppeltes Tisch-Führungsschienenkonzept aus dem High-End Segment
- Dauerhaftes thermisches Schneiden von Dickblechen ohne Gefährdung der Maschinengeometrie
- Wartungsarmes und langlebiges Führungssystem
- Schneller und bedienerfreundlicher Zugang zu großvolumigen Schlackebehältern
- Flexible Bearbeitung von Rohren und Profilen mittels optionaler Portalverbreiterung

Optionales Zubehör:

INKJET	ZENTRIEREINHEIT	NADEL MARKIERUNG
PLASMA MARKIERUNG	PORTALVERBREITERUNG	SPANNVORRICHTUNG FÜR ROHRE UND PROFILE
LICHTBARRIEREN	HITZESCHUTZ	FERNSTEUERUNG
ABSAUGTISCH	AUTOMATISCHER WECHSELTISCH	WASSER-TISCH
FILTERABSAUGANLAGE	LÜFTUNG	KOMPRESSOR



Rubin HD

OXYGEN

PLASMA



Haupteigenschaften:

- Attraktiver Preis einer voll ausgestatteten Basisversion.
- Schneidkapazität von Stahl von 1 mm bis 100 mm Dicke.
- Hohe Langlebigkeit durch unabhängige Konstruktion des Portals und der Arbeitstischausführung.
- Robuste Konstruktion auf Basis von Stahlprofilen.
- Beispiellose Benutzerfreundlichkeit.
- Hervorragende Schneidergebnisse dank Plasmastromquellen einer renommierten Marke.

Typ der CNC	RUBIN HD
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite (mit zwei Schlitten) [mm]	1500, 2000
Grundarbeitslänge [mm]	3000, 6000
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	15000
Schneiddicke [mm]	bis zu 100
Schneidqualität	EN ISO 9013
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

Optionales Zubehör:



INKJET



ABSAUGTISCH



WASSER-TISCH



FILTERABSAUGANLAGE



LÜFTUNG



KOMPRESSOR

Rubin ECO

PLASMA



Haupteigenschaften:

- Attraktiver Preis bei hochwertiger Grundausstattung
- Einsatz eines ökologischen Wasser-Schneidisches, um die Lärmbelastung sowie Geräuschbelastung zu minimieren
- Schneidet Stahl bis zu einer Materialstärke von 30mm
- Hohe Lebensdauer und Schnittqualität dank einer statisch getrennten Konstruktion von Tisch und Laufbahn
- Solide Stahlkonstruktion ausgelegt für hohe thermische Dauerbelastung
- Extrem intuitive Bedienoberfläche der Smart CNC Steuerung

Typ der CNC	RUBIN ECO
Antriebe	Servo AC
Schneidbreite (mit zwei Schlitten) [mm]	1500, 2000
Grundarbeitslänge [mm]	3000, 6000
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	15000
Schneiddicke [mm]	bis zu 30
Positioniergenauigkeit	EN 28206
Sicherheitsstandard	EN 13850
3-Schicht-Betrieb möglich	Ja

Optionales Zubehör:



ABSAUGTISCH



WASSER-TISCH



KOMPRESSOR



FILTERABSAUGANLAGE



LÜFTUNG

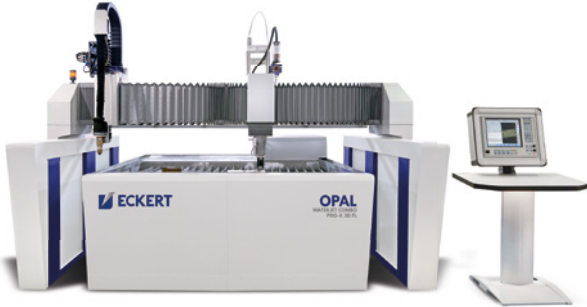


Opal Wassertischjet Combo



03

Wassertisch
PLASMA



Typ der CNC	OPAL WassertischJET COMBO
Antriebe	Servo AC
Schneidebreite [mm]	1000 - 6000
Grundarbeitslänge [mm]	1000 - 12000
Wasserschneiddicke 2D [mm]	0,5 - 250
Wasserschneiddicke 3D [mm]	0,5 - 150
Plasmaschneiden Dicke	abhängig von der Plasmastromquelle
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Sicherheitsstandard	EN 13850

Haupteigenschaften:

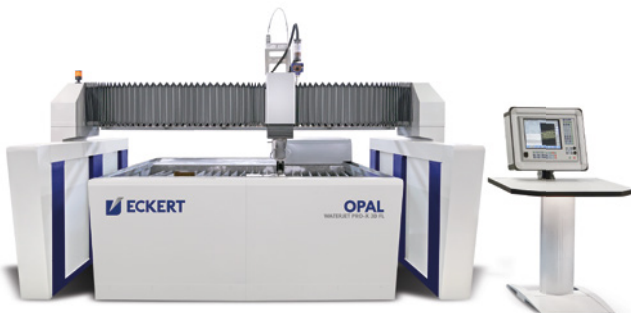
- Innovative, patentierte Verwendung von Wasserstrahl - und Plasma -Technologien
- Ermöglicht vollautomatisches Schneiden mit beiden Schneidverfahren
- Eine bis zu 10-fache Schnittgeschwindigkeit gegenüber herkömmlichen Wasserstrahlanlagen
- Senkung der Produktionskosten von bis zu 70%
- Universelles Werkzeug zum Schneiden sämtlicher Materialarten
- Möglichkeit der Verwendung des Pro-X 3D Schneidkopfes
- Flexible Einsatzmöglichkeit der jeweils bevorzugten Schneidtechnologien während des Schneidens für das entsprechende Bauteil
- Wahlweise Schneiden mit Reinwasser oder mit Abrasivmittel

Optionales Zubehör:

PRO-X3D HEAD	PLASMA MARKIERUNG	ZENTRIEREINHEIT
NADEL MARKIERUNG	ABRASIVSCHNEIDEN	PIPE AND PROFILE TURNTABLE
WASSER-TISCH	DYNAMISCHE ÄNDERUNG WASSERSPIEGEL	SCRATCH CONVEYOR
WASSERENTHÄRTUNGSANLAGE	BYPASSFILTER	FILTER MIT FILTERPATRONE
LICHTBARRIEREN		

Opal Wassertischjet

Wassertisch



Typ der CNC	OPAL WassertischJET
Antriebe	Servo AC
Schneidebreite [mm]	1000 - 6000
Grundarbeitslänge [mm]	1000 - 12000
Wasserschneiddicke 2D [mm]	0,5 - 250
Wasserschneiddicke 3D [mm]	0,5 - 150
Positioniergeschwindigkeit [mm/min]	25000
Sicherheitsstandard	EN 13850

Haupteigenschaften:

- Vielseitige Einsatzmöglichkeiten
- Ausbleibende Schlackebildung während des Schneidvorgangs minimiert den Nachbearbeitungsaufwand
- Wahlweise Reinwasserschneiden oder mit Abrasivmittel
- Montage von bis zu 4 Schneidköpfen für Parallelschnitte
- Pumpenleistung individuell angepasst an die jeweilige Anwendung

Optionales Zubehör:

PRO-X3D HEAD	PLASMA MARKIERUNG	ZENTRIEREINHEIT
ABRASIVSCHNEIDEN	WASSERNIVEAUREGULIERUNG	BRICS-UNTERLAGE
WASSER-TISCH	EDELSTAHL-WASSER-TISCH	FILTER MIT FILTERPATRONE
WASSERENTHÄRTUNGSANLAGE	BYPASSFILTER	
LICHTBARRIEREN		



Plasma- Stromquellen

Wir kooperieren mit führenden Herstellern von Plasmaanlagen: Hypertherm und Kjellberg. Die von unseren Partnern eingesetzten Technologien ermöglichen es uns, die beste Leistung beim Plasmaschneiden zu erzielen. Die Bandbreite der Möglichkeiten moderner Plasmaquellen gewährleistet eine hohe Präzision und Rechtwinkligkeit der Schnittkante mit minimalem oder keinem Ausfluss unter der Schnittkante.

Hypertherm® True Hole™

HyPerformance Plasma-Anlagen



HyPerformance Plasma-Systeme liefern Hy-Definition-Schneiden Qualität mit exzellenter Leistung, Produktivität und Rentabilität durch eine längere Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien. Darüber hinaus liefern sie überragende Qualität und Konsistenz und eliminieren die Kosten für sekundäre Operationen.

Stromquellen	Lochstechen [mm]	Trennschnitt [mm]
XPR 170	40	60
XPR 300	50	80
HPR 400 XD	50	80
HPR 800 XD	50	160

Die Daten sind abhängig von der Art des Materials und seiner Struktur.



Powermax Plasma-Anlagen

Powermax Plasmaanlagen haben eine hohe Schneidleistung und sind für alle automatischen Stahlbearbeitungen verwendet.



Stromquellen	Lochstechen [mm]	Trennschnitt [mm]
Leistungmax 45	12	25
Leistungmax 65	16	32
Leistungmax 85	20	38
Leistungmax 105	22	50
Leistungmax 125	25	57
Max Pro 200	35	75

Die Daten sind abhängig von der Art des Materials und seiner Struktur.



Stromquellen der Q Serie

Die Geräte der Q-Serie sind eine völlig neue Lösung in Bezug auf die Konstruktion und das moderne Design. Die größten Fortschritte wurden im Bereich der Remote-Steuerung des Geräts und bei der Vorbereitung des Geräts für die Zusammenarbeit auf Industrie 4.0-Plattformen erzielt.

Stromquellen	Lochstechen [mm]	Trennschnitt [mm]
Q1500	30	60
Q3000	40	80

Die Daten sind abhängig von der Art des Materials und seiner Struktur.



HiFocus-Stromquellen

Die HiFocus-Stromquellenlinie wird zum Schneiden aller Arten von niedrig- und hochlegierten Stählen empfohlen. Dank ihrer außergewöhnlichen Parameter ist sie besonders für das Schneiden von Edelstahl und Aluminium geeignet.

Stromquellen	Lochstechen [mm]	Trennschnitt [mm]
HiFocus 80i NEO	12	25
HiFocus 130 NEO	25	40
HiFocus 161i NEO	30	50
HiFocus 280i NEO	35	70
HiFocus 360i NEO	40	80
HiFocus 440i NEO	50	120
HiFocus 600i NEO	80	160

Die Daten sind abhängig von der Art des Materials und seiner Struktur.



SmartFocus-Stromquellen

Die SmartFocus-Serie ist eine hervorragende Alternative zum HiFocus. Bei vergleichbaren technischen Parametern profitiert der Anwender von deutlich geringeren Investitionskosten bei der Anschaffung des Gerätes.

Stromquellen	Lochstechen [mm]	Trennschnitt [mm]
SmartFocus 130	25	40
SmartFocus 200	30	60
SmartFocus 300	40	80
SmartFocus 400	50	100

Die Daten sind abhängig von der Art des Materials und seiner Struktur.





SpeedCut MOST CNC Maschine



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f031-6>

Typ der CNC	SpeedCut
Art der Arbeitsplatte	Wassertisch
Schneidebreite [mm]	1000 / 1500
Schneidlänge [mm]	2000 / 3000
Positioniergeschwindigkeit [mm/min.]	25 000
Schneidwerkzeug	Plasmbrenner
Schneiddicke [mm]	bis zu 35
Schneidqualität	EN ISO 9013
Zusätzliche Portalbreite	Nur in der Farbversion 1500 x 3000
Kompakte Bauweise	erfordert keine Verankerung

Haupteigenschaften:

- Einstellen des Abstands zwischen Schneidbrenner und Blech - THC-System.
- Arbeitsbereich in der Z-Achse = 110 bis 270 mm.
- Tischbelastbarkeit durch Antivibrationsfüße unterstützt.
- Autonome CNC-PLC-Steuerung der polnischen Produktion.
- CAD/CAM-Software in Polnisch als Standardversion (andere Sprachen optional).
- Geschliffene Führungen und Zahnräder.
- Automatisches Schmiersystem für die Linearführung der X-Achse.
- Ergonomisches Bedienfeld in zwei Stufen einstellbar.
- Computerbildschirm durch gehärtetes Glas geschützt.
- Transportlöcher zum einfachen Bewegen der Maschine.
- Tisch ausgestattet mit einem Wasserrost - geringe Betriebskosten.

Optionales Zubehör:

- Plasma-Stromquelle.
- Schraubenkompressor.
- CAD/CAM-Programm mit automatischer NestingWorks.
- Zusätzliche Portalbreite.

SpeedCut Compact MOST CNC Maschine



Typ der CNC	SpeedCut Compact
Art der Arbeitsplatte	Wassertisch
Schneidebreite [mm]	1500 / 2000
Schneidlänge [mm]	3000 / 4000 / 6000
Positioniergeschwindigkeit [mm/min.]	18 000 - 28 000
Schneidwerkzeug	plasma / oxygen Schneidbrenner
Schneiddicke - Plasmbrenner [mm]	bis zu 35
Schneiddicke - Sauerstoffbrenner	bis zu 100 (Produktion bis zu 50)
Schneidqualität	EN ISO 9013
Kompakte Bauweise	erfordert keine Verankerung

Haupteigenschaften:

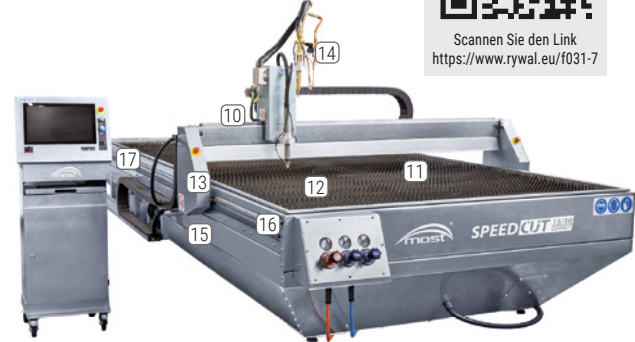
- Einstellung des Abstands zwischen Schneidbrenner und Blech - THC-System.
- Plasma- und Sauerstoffbrennerschneiden.
- Abstand zum Tor bis zu 180 mm.
- Tischbelastbarkeit durch Antivibrationsfüße unterstützt.
- Beidseitiger Antrieb auf eine Zahnstange.
- Autonomer CNC-PLC Steuerung der polnischen Produktion.
- CAD/CAM-Software in polnischer Sprache in der Standardversion.
- Leisten und Zahnräder geschliffen und gehärtet.
- Automatisches Schmiersystem für die Linearführung der X- und Y-Achse.
- Ergonomisches Bedienfeld in zwei Stufen einstellbar.
- Der Bildschirm des Monitors ist mit gehärtetem Glas geschützt.
- Transportlöcher zum einfachen Bewegen der Maschine.
- Tisch ausgestattet mit einem Wasserrost - geringe Betriebskosten.

Optionales Zubehör:

- Plasma-Stromquelle.
- Schraubenkompressor.
- CAD/CAM-Programm mit automatischer NestingWorks.
- Zusätzliche Portalbreite.



SpeedCut MOST CNC Maschine



- 1. Steuerungssystem
- 2. Integrierte ergonomische Tastatur
- 3. Wassertisch aus rostfreiem Stahl
- 4. Kugelspitzen zum einfachen Laden von Blechen
- 5. Hohe Tischbelastbarkeit 4000 kg
- 6. Transportlöcher für den Gabelstapler
- 7. Automatisches Schmiersystem
- 8. Brennersockel-System
- 9. Zentraler Torantrieb

- 10. Z-Achse mit großem Arbeitsbereich
- 11. Tiefere Edelstahl-Badewanne
- 12. Tragfähigkeit des Tisches 5000 kg
- 13. Doppelseitiger Schienenfahrzeugantrieb
- 14. Einfacher und schneller Brennerwechsel
- 15. Hochpräzise Zahnräder
- 16. Hochwertige Linearführungen
- 17. Automatisches Schmiersystem für alle Achsen

	SpeedCut 15/30 MOST Silver	SpeedCut 15/30 MOST Compact Silver	SpeedCut 20/60 MOST Compact Silver
Art der Arbeitsplatte	Wassertisch	Wassertisch	Wassertisch
Tragfähigkeit des Tisches [kg]	4000	5000	15000
Nettogewicht der Maschine [kg]	700	820	1600
Wassertisch quantity [l]	500	800	2400
Verfahrgeschwindigkeit [mm/min]	25000	18000	28000
Brennschneiden	-	●	●
Plasmabrenner Schneiddicke	Abhängig von der Plasmaquelle	Abhängig von der Plasmaquelle	Abhängig von der Plasmaquelle
Sauerstoffbrenner Schnittstärke	-	Gefertigt bis 50 mm	Gefertigt bis 50 mm
Beschichtung	verzinkt	verzinkt	verzinkt
Abmessungen der Maschine [mm]	3700 x 2040 x 1280	3880 x 2190 x 1450	6880 x 2490 x 1450
Außenverlängerung (1000 mm)	optional	-	-
Nennarbeitsbereich [mm]	1500 x 3000	1500 x 3000	2000 x 6000
Desktop-Typ	Freistehend 24"	Freistehend 24"	Freistehend 24"
USB-Anschluss	2	2	2
Tastatur	Metall, Staub und Ölfest	Metall, Staub und Ölfest	Metall, Staub und Ölfest
Höhenversteller	●	●	●
Cam software	●	●	●
Cad Software	●	●	●
Software zum Schneiden	●	●	●
Transportlöcher für den Gabelstapler	●	●	●
Einstellbare Stützfüße	6	8	12
Badewanne	rostfreier Stahl	rostfreier Stahl	rostfreier Stahl
Automatisches Schmiersystem	-	●	v
Zentraler Torantrieb Heavy Duty Tape	●	-	-
Doppelseitiger Torantrieb auf Zahnradern	-	●	●
LSCG - das System zum Ausgleichen der Torposition. Ein System, das die Position der Tür an der Platte ausrichtet, keine Notwendigkeit, das Material senkrecht/parallel zum Tisch	●	●	●
DR - Dynamic Referencing dynamisches Ausrichtungsverfahren Die 0,0-Punkt-Anzeige ist nützlich bei der Verarbeitung ungewöhnlichen Formaten oder Reststücken	●	●	●
QS - Quick Start Schnellstart der Maschine, in weniger als 1 Minute einsatzbereit	●	●	●
RBE - Rotary Basing Edge innovative Grundierung	●	●	●
TSC - Torch Sensor Control einzigartiges Doppelsockel-System zusätzlich Schutz des Brenners vor versehentlicher Beschädigung	●	●	●
Stop&Go - Brennvorgang simulierung, einfachen Start, manuelles Brennen	●	●	●
Bestell-Nr	60 75 001532	60 75 001533	60 75 002062

▼ 2. PROFESSIONELLE DRUCKLUFTSYSTEME



Schraubenkompressoren der Baureihe KZB COMBO MOST



Tankmontierte Schraubenkompressoren, die mit einem Trockner, Vorfilter und Feinfilter ausgestattet sind.



Typ	Druck [bar]	Kapazität [l/min]	Leistu [kW]	Lautstärke [dB (A)]	Tank [l]	Gewicht [kg]	Maße [mm]	Bestell-Nr
KZB 5,5 COMBO	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	342	1940x650x1460	60 84 000500/60 84 000501/60 84 000502
KZB 7,5 COMBO	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	381	1940x650x1460	60 84 000510/60 84 000511/60 84 000512
KZB 11 COMBO	8/10/13	1650/1500/1200	11	70	500	533	1940x720x1650	60 84 000520/60 84 000521/60 84 000522
KZB 15 COMBO	8/10/13	2250/2150/1600	15	70	500	563	1940x720x1650	60 84 000530/60 84 000531/60 84 000532

Schraubenkompressoren der Baureihe KZB MOST

Schraubenkompressoren, die auf dem Tank installiert sind, ohne Trockner, Vorfilter und Feinfilter.



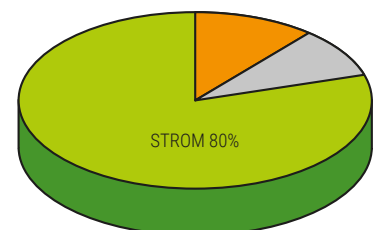
Type	Druck [bar]	Kapazität [l/min]	Leistung [kW]	Lautstärke [dB (A)]	Tank [l]	Gewicht [kg]	Maße [mm]	Bestell-Nr
KZB 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	310	1940x650x1460	60 84 000403/60 84 000404/60 84 000405
KZB 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	330	1940x650x1460	60 84 000410/60 84 000411/60 84 000412
KZB 11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	480	1940x720x1650	60 84 000420/60 84 000421/60 84 000422
KZB 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	510	1940x720x1650	60 84 000430/60 84 000431/60 84 000432

Wie viel kostet die Druckluft?

Die Daten beziehen sich auf einen Schraubenkompressor bei 40 000 Betriebsstunden.

Die Energieeinsparung bei Schraubenkompressoren besteht in:

- effiziente Wärmerückgewinnung,
- Implementierung von energiesparenden Lösungen (übergeordnete Steuerung).



- Investitionskosten 11%
- Instandhaltung 9%
- Elektrizitätskosten 80%



Schraubenkompressoren der K-Serie MOST

Freistehende Schraubenkompressoren, ohne Tank, Trockner, Vorfilter und Feinfilter.



Type	Druck [bar]	Kapazität [l/min]	Leistung [kW]	Lautstärke [dB (A)]	Tank [l]	Gewicht [kg]	Maße [mm]	Bestell-Nr
K 5,5	8/10/13	850/700/550	5,5	68	500	180	970x650x860	60 84 000300/60 84 000301/60 84 000302
K 7,5	8/10/13	1150/1000/850	7,5	70	500	200	970x650x860	60 84 000310/60 84 000311/60 84 000312
K11	8/10/13	1650/1500/1200	11	71	500	250	970x720x1003	60 84 000320/60 84 000321/60 84 000322
K 15	8/10/13	2250/2150/1600	15	73	500	250	970x720x1003	60 84 000330/60 84 000331/60 84 000332

MOST-Kompressoren - zusätzliche Optionen

Frequenzumrichter

SF P-Kompressoren mit variabler Drehzahl verwenden einen Frequenzumrichter, um die Kompressorleistung an den Luftverbrauch anzupassen und so bis zu 35 % Energie zu sparen. Die SF P-Kompressoren sind dank ihrer hochwertigen Komponenten und ihres cleveren Designs hocheffizient und flexibel.



Zyklonabscheider

Um die Effizienz des Luftaufbereitungssystems zu verbessern, wird der SP-Zyklonabscheider am Kompressoraustritt installiert. Durch die Luftturbulenz werden schwere Dampf- und Schmutzpartikel an die Abscheiderwand geschleudert. Die auf diese Weise entfernte Kondensatmenge entspricht etwa 72% des gesamten in der Druckluft enthaltenen Wassers.



WED Kondensatablass

Die Entfernung von Kondensat aus dem Pufferspeicher ist eine wichtige Tätigkeit, die einen erheblichen Einfluss auf dessen Lebensdauer hat. Die Praxis zeigt, dass viele Anwender dies vergessen. Wir empfehlen daher, den Kompressor mit einem automatischen WED-Kondensatablass auszustatten. Dadurch wird nicht nur der Kunde bei seiner täglichen Routine entlastet, sondern auch die Lebensdauer des Tanks verlängert und das Druckluftsystem vor einer Überflutung mit Wasser- und Ölkondensat geschützt.



▼ 3. TRAGBARE GAS-SCHNEIDEMASCHINEN



Handy Cut MOST



Bestseller

Verarbeitungsmöglichkeit								
Gerades Schneiden	Formen schneiden	Löcher schneiden	Kurvilinear-schneiden	H-förmiges	Schneiden verschiedener Profile	Rohre	Schneiden von Vierkantrohren	Alle Positionen

Eigenschaften:

- halbautomatischer Tragbare Brenner zum Schneiden von Stahl bis zu einer Dicke von 50 mm,
- Hochwertiges Schneiden von Blechen, Rohren, Profilen und unregelmäßig geformten Elementen,
- variable Einstellung der Brennerschneidgeschwindigkeit und der Schnitttrichtung,
- automatisches Zündsystem,
- Kantenabschrägung im Bereich von Winkeln 0-45°,
- Kreisschneiden im Durchmesserbereich von 30-200 mm und 150-500 mm.

Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Durchmesser von Ausschnitten	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000100	Handy Cut	5-50 mm	150-530 mm/min	30-500 mm	2,8 kg	Elektrischer Schneidbrenner. Ausgestattet mit halbautomatischer Zündung

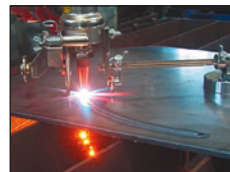
Optionale Ausstattung



Kleiner Schneidkreis (Ø30-200 mm)



Abschrägungsvorrichtung

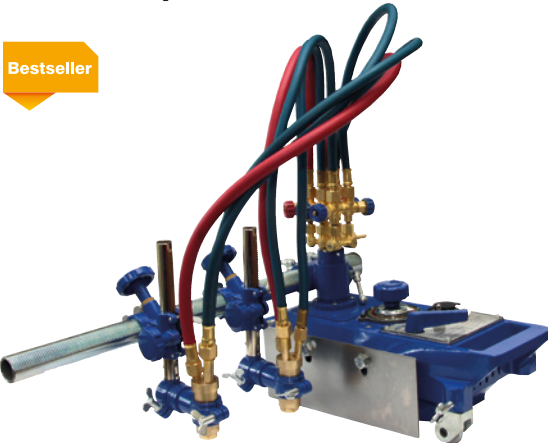


Großkreisschneideaufsatz (Ø125-500 mm)



Fahrwerk für Kurvenschnitte

M-12 Wasp MOST



Bestseller

Eigenschaften:

- halbautomatische Doppelbrennschneidmaschine zum Schneiden und Anfasen von Stahl bis zu einer Dicke von 150 mm,
- Gehäuse aus Aluminiumlegierung hitzebeständig,
- Induktionsmotor unempfindlich gegen Spannungsspitzen,
- stufenloses mechanisches Getriebe,
- Stufenlose Einstellung der Brennerfahrgeschwindigkeit und Fahrtrichtung,
- Anfasen von Kanten in einem unbegrenzten Winkelbereich (Reduzierung, Blechausdünnung),
- Möglichkeit zum Ausschneiden von Kreisen mit einer Kreis- oder Umfangsschiene.

Verarbeitungsmöglichkeiten			
Gerades Schneiden	Formen schneiden	Löcher schneiden	Kurvilinear-schneiden

Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Durchmesser von Ausschnitten	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000400	M-12 Wasp	5-150 mm	80-800 mm/min	40-2500 mm	11 kg	Maschine zum Schneiden und Anfasen von Blechen

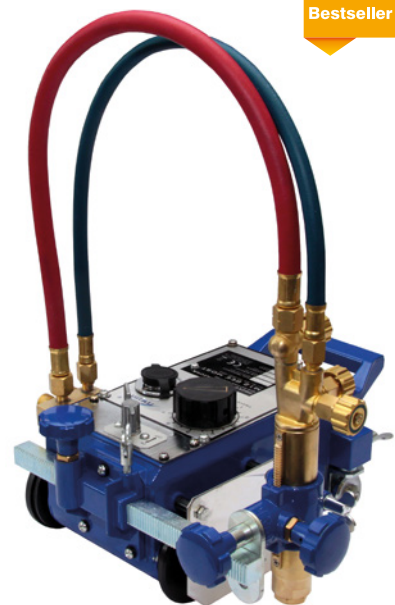


M-12 Bee MOST

Eigenschaften:

- Halbautomatische Einbrennschneidmaschine zum Trennen und Anfasen von Stahl bis zu 150 mm Dicke,
- Gehäuse aus Aluminiumlegierung hitzebeständig,
- stufenloses mechanisches Getriebe,
- Stufenlose Einstellung der Brennerfahrsgeschwindigkeit und Fahrtrichtung,
- Abschrägung von Kanten im Bereich von 0-45°,
- Kreisschneiden von 80 bis 1500 mm.

Verarbeitungsmöglichkeit		
Gerades Schneiden	Formen schneiden	Löcher schneiden

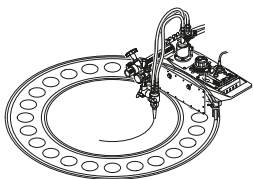


Bestseller

03

Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Durchmesser von Ausschnitten	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000300	M-12 Bee	5-150 mm	80-800 mm/min	80-1500 mm	10 kg	Maschine zum Schneiden und Anfasen von Blechen

Optionale Ausstattung für M-12 Wasp und M-12 Bee



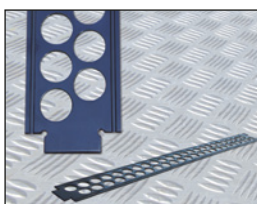
Begrenzungsschiene für WASP

Die Schiene ist für die Arbeit mit der M-12 Wasp ausgelegt. Sie wird zum Schneiden oder Abschrägen von Kreisen mit Durchmessern von 40-360 mm und 770-1150 mm verwendet.



Kreisschneidevorrichtung für BEE

Ermöglicht das Schneiden von Löchern mit unterschiedlichen Durchmessern. Der Mindestdurchmesser hängt von den Abmessungen des Geräts ab, an dem die Kreisschneidevorrichtung montiert ist.



Standardschiene für WASP und BEE

Schiene aus Aluminiumlegierung zur Verwendung mit den Geräten M-12 Wasp und M-12 Bee. Länge von 1800 mm. Die Schienen können miteinander verbunden und mit Magnethalterung stabilisiert werden.



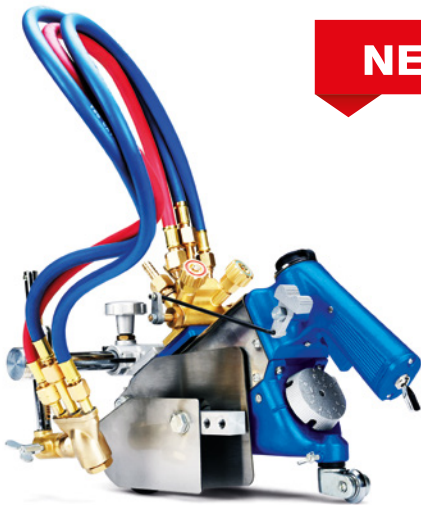
TrackCut MOST



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f032-10>

03

NEU



Die halbautomatische Schneidmaschine TrackCut MOST ist eine Brennschneidmaschine zum Schneiden von Blechen bis zu einer Dicke von 100 mm. Sie ist in der Lage, Kanten im Bereich von Winkeln 0-45° und 50-80° mit umgekehrtem Brenner (Reduzierungen, Unterscheiden von Blechen). Die Maschine ist besonders leichtgängig und mobil und kann von Hand geführt werden (z.B. Fasen in Kurven). Alle Bedienelemente (Schneidsauerstoff, Kupplung, Geschwindigkeitsregelung) sind im Griff untergebracht und lassen sich mit einer Hand bedienen.

Behandlungsmöglichkeiten			
direkter Schnitt	Formschneiden	Löcher schneiden	Kurvenschneiden

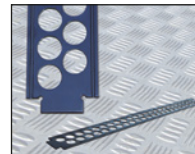
Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Diameter of cutting circles	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000600	TrackCut	5-100 mm	50-1000 mm/min	50-550 mm	10 kg	Maschine zum Schneiden und Anfasen von Blechen

Serienmäßig:



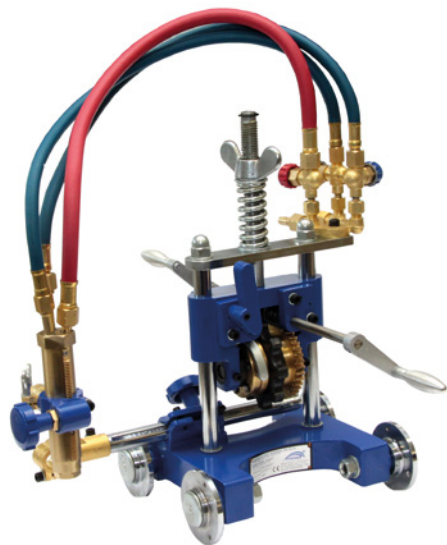
Kreisschneidevorrichtung
 Ermöglicht das Ausschneiden von Kreisen mit unterschiedlichen Durchmessern. Der Mindestdurchmesser hängt von der Größe des der Maschine, auf der Schieblehre montiert ist.

Optionale Ausstattung:



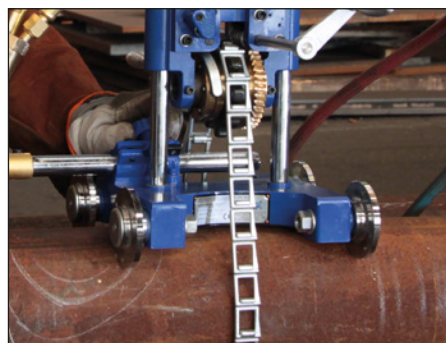
Standardschiene
 Schiene aus Aluminiumlegierung zur Verwendung mit TrackCut MOST-Maschinen. Länge 1800 mm (andere Längen auf Anfrage erhältlich). Die Schienen können miteinander verbunden und mit Magnetpucks stabilisiert werden.

OxyPipe MOST



Eigenschaften:

- Einbrenner-Handschneidemaschine zum Trennen und Anfasen von Rohren bis zu 50 mm Dicke,
- Sanfter Brennervorschub durch den Einsatz eines Schneckengetriebes,
- Möglichkeit der Abschrägung von Kanten im Bereich von 0-45°,
- Schneiden von Rohren mit einem Mindestdurchmesser ab 115 mm (einschließlich vorgedämmter und beschichteter Rohre).



Zusätzliche Kette 1000 mm

Verarbeitungsmöglichkeiten
Rohre

Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Durchmesser der verarbeiteten Rohre	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000200	Oxy Pipe	5-50 mm	80-800 mm/min	ab 115 mm aufwärts	11,5 kg	Rohrabschneider und Abschräumer



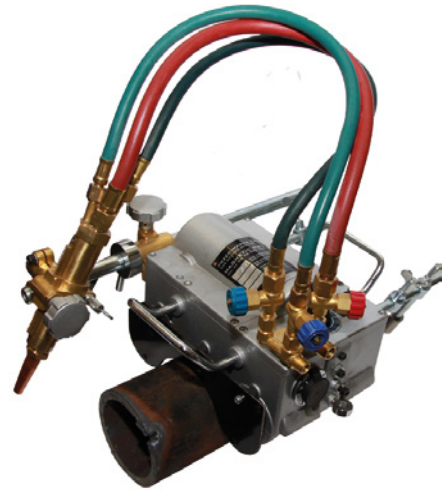
Magnetic Pipe MOST

Eigenschaften:

- elektrisch angetriebene Magnetschneidmaschine zum Schneiden und Anfasen von Blechen und Rohren in verschiedenen positionen,
- Möglichkeit der Gerätemontage an das Material mit 4 Magneträdern,
- keine Notwendigkeit für Ketten,
- hält das Element perfekt in jeder Position,
- Es können zwei Brennertypen gewählt werden, die das Anfasen in jedem Winkel ermöglichen.



Verarbeitungsmöglichkeiten	
Rohre	Bleche



Bestell-Nr	Bezeichnung	Schneiddicke	Schneidgeschwindigkeit	Durchmesser der verarbeiteten Rohre	Gewicht	Eigenschaften
60 70 000500	Magnetic Pipe (kurze Brenner)	5-100 mm	50-750 mm/min	ab 115 mm aufwärts	15 kg	Maschine zum Schneiden und Anfasen von Rohren und Blechen
60 70 000501	Magnetic Pipe (lange Brenner)					

MOST-Düsen für tragbare Schneidmaschinen

Schneiddickenbereich (Düsentyp)					
Gasart	3-5 mm	5-10 mm	10-15 mm	15-30 mm	30-40 mm
Acetylen	102-00	102-0	102-1	102-2	102-3
	102D7-00	102D7-0	102D7-1	102D7-2	102D7-3
Propan	106-00	106-0	106-1	106-2	106-3
	106D7-00	106D7-0	106D7-1	106D7-2	106D7-3
Erdgas	107-00	107-0	107-1	107-2	107-3
	107D7-00	107D7-0	107D7-1	107D7-2	107D7-3
Apachi	103-00	103-0	103-1	103-2	103-3
	103D7-00	103D7-0	103D7-1	103D7-2	103D7-3



Schneiddickenbereich (Düsentyp)					
Gasart	40-50 mm	50-100 mm	100-150 mm	150-250 mm	250-300 mm
Acetylen	102-4	102-5	102-6	102-7	102-8
	102D7-4	102D7-5	102D7-6	102D7-7	102D7-8
Propan	106-4	106-5	106-6	106-7	106-8
	106D7-4	106D7-5	106D7-6	106D7-7	106D7-8
Erdgas	107-4	107-5	107-6	107-7	107-8
	107D7-4	107D7-5	107D7-6	107D7-7	107D7-8
Apachi	103-4	103-5	103-6	103-7	103-8
	103D7-4	103D7-5	103D7-6	103D7-7	103D7-8



WARNUNG!

Düsen mit der Bezeichnung 102D7, 106D7, 107D7, 103D7 ermöglichen durch ihre spezielle Konstruktion mit höherem Schneiddruck eine bis zu 30% höhere Schnittgeschwindigkeit bei gleichem Sauerstoffverbrauch.

▼ 4. PLASMA-SCHNEIDEMASCHINEN



Plasmaschneidanlage FANCUT 42 MOST

FANCUT 42 MOST ist eine Plasmaschneidanlage mit einem Strombereich bis zu 40 A einphasige 230-V-Stromversorgung.

Der Cutter ist mit einem PFC-Modul (Power Factor Correction) ausgestattet. Der Vorteil von Invertr, die mit einem PFC-Modul ausgestattet sind, ist der höhere Wirkungsgrad, geringere Netzbelastung (schwächere Absicherung erforderlich), größere Toleranz gegenüber Netzstromschwankungen und weniger Störungen, die vom Cutter erzeugt werden. Die Maschine hat ein geringeres Gewicht als ältere Geräte mit ähnlicher Leistung und werkseitig eingebautem Regler Druck.



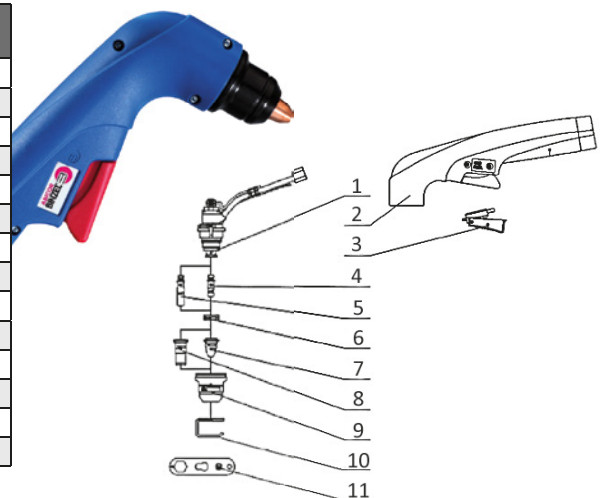
Modell	FANCUT 42
Hauptspannung	1x230 V/50-60 Hz
Netzwerkschutz	16T A
Max. Strom I _l	21,8 A
Max. Effektivstrom I _{1eff}	15,4 A
Leistungsfaktor cos	0,98
Schneidstrombereich	20/88,0 - 40/96,0 A/V
Leerlaufspannung U ₀	320 V
Schneidstrom (X=100%) I ₂ / U ₂	28/91,2 A/V
Schneidstrom (X=60%) I ₂ /U ₂	33/93,2 A/V
Schneidstrom (X=50%) I ₂ /U ₂	40/96 A/V
Max. Schneiddicke von Qualitätskohlenstoffstahl	10 mm
Betriebluftdruck	5,0 bar
Min./Max. Luftdruck	4,5/8,5 bar
Luftverbrauch	119 l/min
Lichtbogenzündung	Pneumatik-Kontakt
Leistungsregelung	Stufenlos
Isolationsklasse	F
Schutzart	IP 23S
Maße (B x L x H)	148x490x295 mm
Gewicht	8,4 kg
Bestell-Nr	59 00 250060

Universal-Luftfilter für Plasmaschneider	Bestell-Nr
Luftfilter AT-1000 mit Montageadapter	59 00 240036
Papiereinlage für AT-1000 5303	59 00 240037
Filteradapter ATA-1000 5304 (Einlass-/Auslasszubehör)	59 00 240038
Zirkel 742.D121.1	59 00 250103



Ersatzteile für Plasmabrenner
ABICUT 45 bis FANCUT 40/41/42 MOST

Pos	Ersatzteile	Artikel-Nr. des Herstellers	Bestell-Nr
1.	ABICUT 25K/45 Gehäuse	748.0020.1	59 13 748020
2.	ABICUT-Griff	748.0053.1	59 13 748053
3.	Grip-Taste	185.0005	55 13 007360
4.	Kurze Elektrode (bestückt)	748.0032.10	59 13 748032
5.	Lange Elektrode	748.0048.10	59 13 748048
6.	Diffusor	748.0033.2	59 13 748033
7.	Standard-Düse 0,8 mm	748.0035.10	59 13 748035
7.1.	Düse 0,65	748.0034.10	59 13 748034
8.	Lange Düse 0,9 mm (Kontakt)	748.0049.10	59 13 748049
9.	Hitzenschild ABICUT 45 (bestückt)	748.0043.2	59 13 748043
9.1.	Hitzenschild 35A	748.0052.2	59 13 748052
10.	ABICUT 25K/45 Abstandfeder	748.0050.5	59 13 748050
11.	ABICUT-Schlüssel 25K/45/75	748.0059.1	59 13 748059
12.	ABICUT 45/6 m Plasmahalter	-	59 03 030146





Inverter-Plasmaschneidanlagen MOST FANCUT 71/101

FANCUT 71 und FANCUT 101 sind moderne, leichte Geräte zum Schneiden von Metall durch Luftplasma.

- Geringe Größe und Gewicht.
- Plasmabrenner der Serie PT-80/100 mit einer Länge von 6 Metern.
- BACK STRIKING Plasmalichtbogenzündung, die die Lebensdauer von Ersatzteilen deutlich verlängert, insbesondere im Vergleich zur hochfrequenten HF-Zündung.
- Einfach zu bedienendes und modernes Panel.
- Gitterschnittmodus: Der Plasmalichtbogen wird auch beim Durchfahren von Lücken im Material aufrechterhalten.
- Elektroschweißen mit entsprechenden Teilen.
- Der Luftdruckregler befindet sich an der Vorderseite der Maschine.

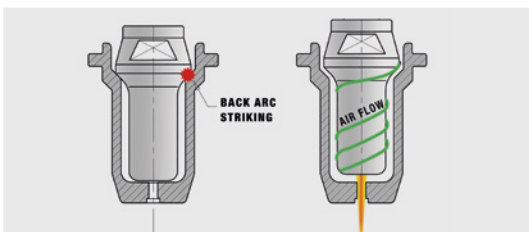


Zubehör verfügbar:

- Zirkel PT-80 Kompass Z0134AA - 59 25 000102.
- Zirkel PT-100 Kompass Z0143ZA - 59 25 000104.
- Fasen und Ausschnittsatz Bevel Tool 51880 für PT 80 - 59 25 000106.
- Fasen und Ausschnittsatz Bevel Tool 51887 für PT 100 - 59 25 000107.
- Luftfilter AT-1000 - 59 00 240036.
- Austauschbarer Papiereinsatz für AT-1000 - 59 00 240037.
- Filteradapter AT-1000 (Zubehör Einlass/Auslass) - 59 00 240038.

Model	FANCUT 71	FANCUT 101
Hauptspannung: -10% / +15%	3x400 V / 50-60 Hz	3x400 V / 50-60 Hz
Netzwerkschutz	16 A	20 A
Max. Strom I₁	16 A	21,5 A
Max. Effektivstrom I_{1eff}	12 A	15 A
Leistungsaufnahme (X=60%)	11 kVA	16 kVA
Schneidstrombereich	20-70 A	8-100 A
Leerlaufspannung U₀	280 V	310 V
Schneidstrom (X=100%) I₂	55 A	75 A
Schneidstrom (X=60%) I₂	70 A	100 A
Max. Dicke des qualitativen Kohlenstoffstahls schneiden	25 mm	30 mm
Empfohlene Dicke des qualitativen Kohlenstoffstahls	18 mm	22 mm
Trennendes Schneiden	35 mm	40 mm
Betriebsluftdruck (für Brenner in Länge 6 m)	5,5-6,0 bar	5,5-6,0 bar
Plasma-erzeugendes Gas	Druckluftzufuhr	Druckluftzufuhr
Max. Luftdruck	10 bar	10 bar
Luftverbrauch	160 l/min	200 l/min
Lichtbogenzündung	Kontakt BACK STRIKING	Kontakt BACK STRIKING
Leistungsregelung	Stufenlos	Stufenlos
Isolationsklasse	F	F
Schutzart	IP 23	IP 23
Maße (B x L x H)	360x350x630 mm	610x340x680 mm
Gewicht	25 kg	39 kg
Bestell-Nr	59 00 300071	59 00 300101

Das Gerät wird mit PT-Plasmabrenner 80/PT100 - geliefert. 6 m lang mit berührungsloser Schiene, Erdungskabel, Benutzerhandbuch und Starterkit zum Schneiden.



Plasmabogen-Schema der Ereignisse in BACK STRIKING Technologie.

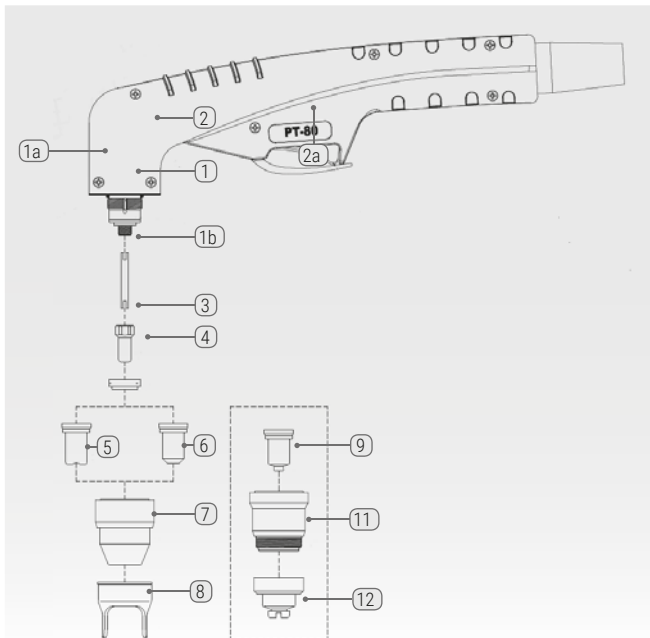
Empfohlene Schneidstärke - Strom - Schneidgeschwindigkeit für FANCUT 101 (Brenner PT-100)

Baustahl			Rostfreier Stahl			Aluminium		
Dicke [mm]	Strom schneiden [A]	Schneidgeschwindigkeit [mm/min]	Dicke [mm]	Strom schneiden [A]	Schneidgeschwindigkeit [mm/min]	Dicke [mm]	Strom schneiden [A]	Schneidgeschwindigkeit [mm/min]
4	40	2500	4	40	2300	4	40	3000
6	60	1700	6	60	1500	6	60	2000
10	60	1000	10	60	800	10	60	1100
12	80	900	12	80	800	12	80	900
15	80	600	15	80	550	15	80	650
20	100	600	20	100	550	20	100	650
25	100	400	25	100	300			
30	100	300						

Die Empfehlungen gelten für einen Luftdruck von 5,5 - 6,0 bar und eine Durchflussmenge von 210 l/min.

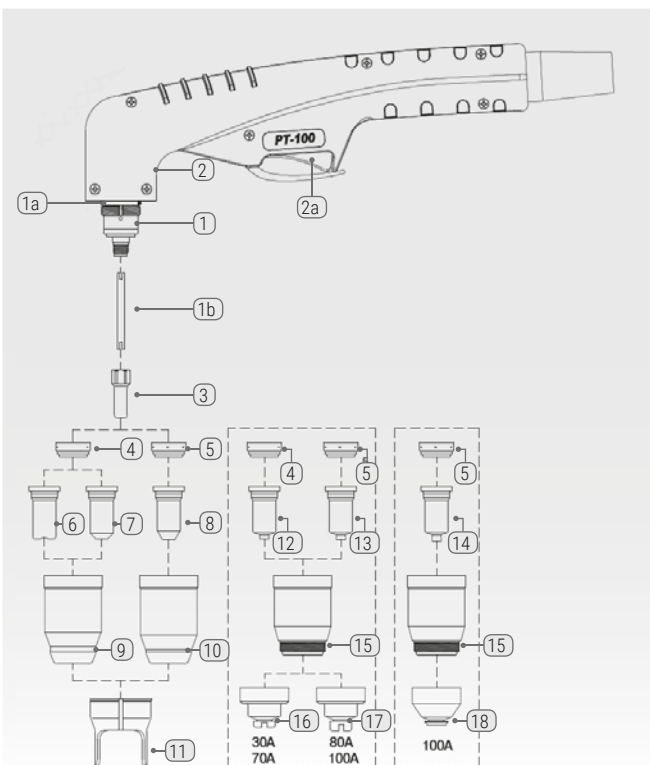


**Plasmabrenner PT-80
(FANCUT 70/71 MOST)**



Pos.	Beschreibung	Bestell-Nr
	Plasmabrenner PT-80 6 m Z0133AA	59 25 000010
1.	Brennerspitze PT-80 Z0043AA	59 25 000015
1a	O-Ring 15x1,5 PT-80 Z0044AA	59 25 000016
1b	Kühlungsrohr PT-80 Z0045AA	59 25 000017
2.	Griffschalle Set PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a	Schalter PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektrode PT-80 Z0048AA	59 25 000020
4.	Dralling (Diffusor) PT-80 Z0049AA	59 25 000021
5.	PT-80 Kontaktschneiddüse 0,9 (30-40 A) Z0050AA	59 25 000022
6.	Düse PT-80 1,0 (40-50 A) Z0051A Düse PT-80 1,2 (60-70 A) Z0053AA	59 25 000023 59 25 000024
7.	Aussenschutzdüse PT-80 Z0055AA	59 25 000025
8.	Doppelspitzes Distanzstück PT-80 Z0056AA	59 25 000026
9.	Kontaktdüse PT-80 Kontakt 1,0 (40-50 A) Z0145AA Kontaktdüse PT-80 1,2 (60-70 A) Z0147AA	59 25 000027 59 25 000028
11.	PT-80 Kontaktabdeckung Z0089AA	59 25 000029
12.	Kontaktspitze (Führung) PT-80/100 (40-70 A) Z0140AA	59 25 000030
	Zirkel PT-80 Compass Z0134AA	59 25 000102

**Plasmabrenner PT-100
(FANCUT 100/101 MOST)**



Pos.	Beschreibung	Bestell-Nr
	Plasmabrenner PT-100 6 m Z0042AA	59 25 000070
1.	Brennerspitze PT-100 Z0057AA	59 25 000075
1a	O-Ring 18x1,5 PT-100 Z0058AA	59 25 000076
1b	Kühlungsrohr PT-100 Z0059AA	59 25 000077
2.	Griffschalle PT-80/100 Z0046AA	59 25 000018
2a.	Schalter PT-80/100 Z0222AA	59 25 000019
3.	Elektrode PT-100 Z0060AA	59 25 000078
4.	Dralling (Diffusor) PT-100 (30-70 A) Z0061AA	59 25 000079
5.	Dralling (Diffusor) PT-100 (80-120 A) Z0062AA	59 25 000080
6.	PT-100 Kontaktschneiddüse 0,9 (30-40 A) Z0063AA	59 25 000081
7.	Düse PT-100 1,0 (40-50 A) Z0064AA Düse PT-100 1,2 (60-70 A) Z0066AA	59 25 000082 59 25 000083
8.	Düse PT-100 1,5 (100-110 A) Z0068AA	59 25 000093
9.	Aussenschutzdüse PT-100 (30-70 A) Z0070AA	59 25 000085
10.	Aussenschutzdüse PT-100 (80-120 A) Z0071AA	59 25 000086
11.	Doppelspitzes Distanzstück PT-100 Z0072AA	59 25 000087
12.	Kontaktdüse PT-100 1,0 (40-50 A) Z0093AA	59 25 000088
12.1	Kontaktdüse PT-100 1,2 (60-70 A) Z0094AA	59 25 000095
13.	Kontaktdüse PT-100 1,5 (100-110 A) Z0095AA	59 25 000089
14.	Düse zum Fugenhobeln PT-100 2,2 (100-120 A) ZZ0092AA	59 25 000090
15.	Aussenschutzdüse Kontakt PT-100 Z0096AA	59 25 000091
16.	Kontakt spitze PT-80/100 (30-70 A) Z0140AA	59 25 000030
17.	PT-100 Kontaktspitze Schiene (80-120 A)	59 25 000092
18.	Abschirmkappe T-100 für PT-80-100 (40-70 A) ZZ0090AA	59 25 000032
	Zirkel PT-100-Compass Z0143AA	59 25 000104

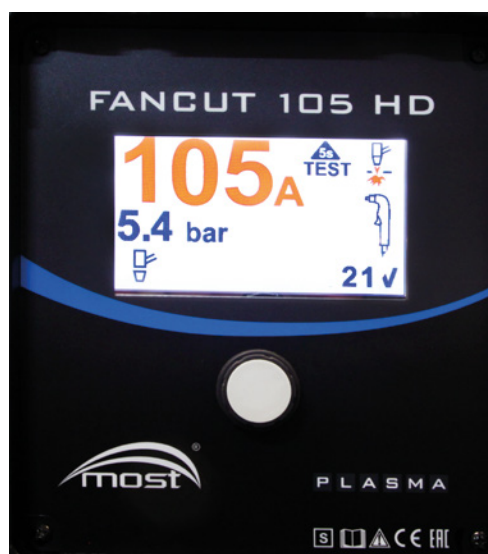


Inverter-Plasmaschneider FANCUT 105 HD MOST

Der FANCUT 105 HD wird zum qualitativen Schneiden von Metallen mit einer Dicke von bis zu 45 mm mit einem Luftplasmastrahl. Die Steuerung des Prozesses erfolgt über ein modernes Panel mit einer Flüssigkristallanzeige. Neben der Einstellung des Schneidstroms können der Schneidmodus (Dauerschneiden, Gitterschneiden oder Fugenhobeln) und der Arbeitsluftdruck eingestellt werden. Eine Helligkeitseinstellung für das Display, die Auswahl der Druckeinheit und Informationen über den aktuellen Betriebszustand der Maschine sind ebenfalls verfügbar. Der Betriebsdruck wird durch ein eingebautes Proportionalventil geregelt, das die Auswirkungen von schwankendem Eingangsdruck minimiert. Die Funktion „fan on demand“ aktiviert den Lüfter nur bei Bedarf, was Strom spart und die Staubverschmutzung im Schneidwerk reduziert. Im Standby-Modus verbraucht der FANCUT 105 HD nur 25 Watt.

03

Modell	FANCUT 105 HD MOST
Hauptspannung:	3x400 / 50-60 V/Hz
Netzwerkschutz	32 (40) A*
Max. Strom I_1	36,7 A
Max. Effektivstrom $I_{1\text{eff}}$	31,9 (36,7) A*
Faktor cos	0,76
Effizienz der Stromquelle	87%
Schneidstrombereich	20A/88V - 105A/160V
Leerlaufspannung U_0	320 V
Stromverbrauch im Leerlauf	25 W
Effektivität	87%
Schneidstrom (Arbeitszyklus 100%) I_2	95 A (105) / 150 V (160)*
Schneidstrom (Arbeitszyklus 60%) I_2	105 A / 160 V
Max. Schnittstärke von Kohlenstoffstahl	50 mm
Qualitative maximale Schnittstärke	Kohlenstoffstahl - 45 mm Rostfreier Stahl - 40 mm Aluminium - 30 mm Kupfer - 25 mm
Lufteingangsdruck	6,5 - 8,5 bar
Max. Luftdruck	8,5 bar
Luftverbrauch	240 l/min
Betriebsdruck (wird auf dem Display angezeigt)	5,0 - 5,5 (empfohlen 5,4) bar
Bogenschluss	Pneumatischer Kontakt
Lärmemissionen	80-85 dB (A)
Leistungsregelung	Stufenlos
Isolationsklasse	F
Schutzart des Gehäuses	IP 23S
Störungsgrad EMC wg PN-EN 60974-10	Klasse A
Maße (B x L x H) ohne Rundboden	377x802x621 mm
Gewicht	46,7 kg

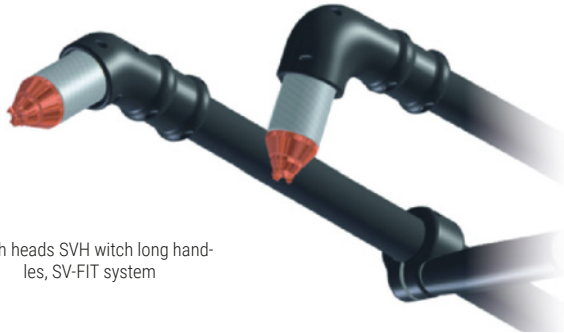


*Werte in Klammern beziehen sich auf einen 40-A-Stromkreischutz. Grundwerte für 32 A Schutz. Die Maschine wird mit einem 32 A CEE-Stecker geliefert. Um einen Schneidstrom von 105 A bei einer Arbeitszykluszeit von 100 % zu erreichen, wird empfohlen, das Gerät über einen 63-A-Stecker an eine 40-A-Schutzstromversorgung anzuschließen. Der Stecker sollte nur von einer autorisierten Person ausgetauscht werden.



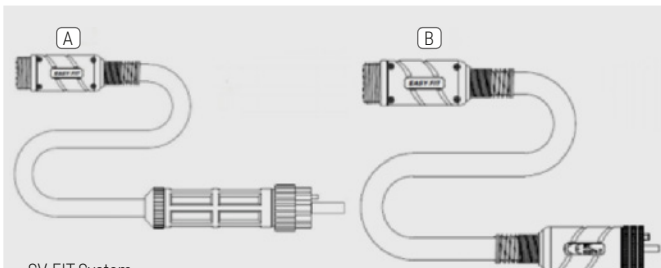
Plasma Torch SVH-105 (FANCUT 105 HD MOST)

Der FANCUT 105 HD ist mit dem Plasmaschneidbrenner SVH- 105 ausgestattet, einem modernen Plasmabrenner mit Luftkontaktzündung (ohne HF). Das Kabel des Handgriffs ist an zwei Seiten mit Steckern versehen, die z. B. einen schnellen Brennerwechsel oder den Anschluss eines Verlängerungskabels ermöglichen. Das Schneiden erfolgt allein durch das Führen der Düsenspitze über das Material, Abstandshalter sind nicht erforderlich.

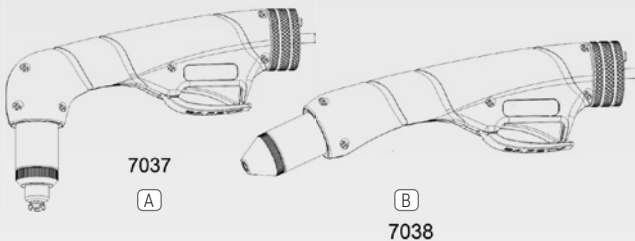


Torch heads SVH with long handles, SV-FIT system

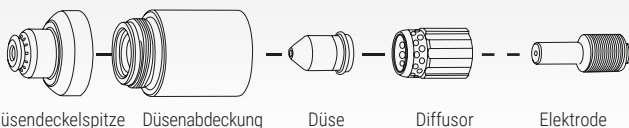
Das SV-FIT-System ermöglicht ein einfaches Auswechseln des Brenners - siehe nebenstehende Tabelle mit den verfügbaren Versionen. Mit dem Verlängerungskabel (Bestell-Nr 59 26 007088) kann die Grifflänge von den standardmäßigen 6,7 m auf 12,7 m erhöht werden (Verlängerungen über 16 m auf Anfrage erhältlich) - siehe Tabelle.



SV-FIT-System
A - Kabelpaket 59 26 007076,
B - Verlängerung 59 26 007088.



A - Handplasmabrenner SVH-105 75° 59 26 007037
B - Handplasmabrenner SVH-105 15° 59 26 007038



Düsendeckelspitze Düsenabdeckung Düse Diffusor Elektrode



Verfügbares Zubehör:

Beschreibung	Bestell-Nr
Verlängerungskabel 6,0 m SV-105, SV-125 6 PIN	59 26 007088
Silikonfett WSF-2 brutto 6 g	59 26 007101
Handbrenner SVH-105 15° Winkel	59 26 007038
Handbrenner SVH-105 Länge 80 cm Winkel 90°	59 26 007094
Handbrenner SVH-105 Länge 130 cm Winkel 90°	59 26 007095
Handbrenner SVH-105 Länge 80 cm Winkel 15°	59 26 007096
Handbrenner SVH-105 Länge 130 cm Winkel 15°	59 26 007097
Anfangsset Bevel Tolls PT 40, 60, SCP 60, TH-70,125	59 26 005872
Zirkel-Set SVH-105,125	59 26 007175
Filter-Set AT 1000	59 00 240036
Papiereinleger AT-1000	59 00 240037
Filteradapter AT-1000 (Einlass- und Auslassanschlüsse)	59 00 240038

Brennerteile:

Beschreibung	Hersteller Code	Bestell-Nr
Handplasmabrenner SVH-105 75°	7037	59 26 007037
Handplasmabrenner SVH-105 15°	7038	59 26 007038
Kabelpaket 6,7 m SV-105, SV-125 6 PIN	7076	59 26 007076
Kabelpaket 9,0 m SV-105, SV-125 6 PIN	7103	59 26 007103
Verlängerung des Kabelpakets 6,0 m SV-125 6 PIN	7088	59 26 007088
Starterkit mit Teilen für SVH-105	7112	59 26 007112
O-Ring (2er-Pack)	5790	59 26 005790
Elektrode 20-105A (10er-Pack)	5830	59 26 005830
Gasdiffusor 20-70A (2er-Pack) eco	5936	59 26 005936
Gasdiffusor 85-105A (2er-Pack) eco	6998	59 26 006998
Düse 20-50A (10er-Pack)	5832	59 26 005832
Düse 60-70A (10er-Pack)	5937	59 26 005937
Düse 60-70A (10er-Pack)	7000	59 26 007000
Düse 95-105A (10er-Pack)	7001	59 26 007001
Düsenabdeckung 20-70A eco	7070	59 26 007070
Düsenabdeckung 80-105A eco	7071	59 26 007071
Düsendeckelspitze	7073	59 26 007073
Düsendeckelspitze	7072	59 26 007072
Fugenhobeldüse 45A (10er-Pack)	7074	59 26 007074
Fugenhobeldüse 70A (10er-Pack)	7075	59 26 007075
Fugenhobeldüse 105A (10er-Pack)	7153	59 26 007153
Fugenhobelspitze 20-105A	7154	59 26 007154
Verlängerungselektrode 20-105A (10er-Pack)	7155	59 26 007155
Verlängerungsdüse 20-50A (10er-Pack)	7156	59 26 007156
Verlängerungsdüse 20-50A (10er-Pack)	7157	59 26 007157
Verlängerungsdüse 85A (10er-Pack)	7158	59 26 007158
Verlängerungsdüse 85A (10er-Pack)	7159	59 26 007159
Erweiterung der Abdeckung 20-70A	7107	59 26 007107
Erweiterung der Abdeckung 85-105A	7108	59 26 007108
Anfangsset Bevel Tolls	5872	59 26 005872
Zirkel-Set SVH-105, 125	7175	59 26 007175

▼ 5. MOST EINSTUFIGE DRUCKMINDERER



Druckminderer aus der MOST-Linie aus Messing und Aluminium werden verwendet, um den Druck des in der Gasflasche enthaltenen Gases auf der Arbeitsdruck, der beim Schneiden, Schweißen, Lötten oder in der Heizstation verwendet wird.

MOST Druckminderer BRASS Line.

Eigenschaften:

- Möglichkeit, mit einem Eingangsdruck von 200 bar (20 MPa) zu arbeiten.
- Einhaltung der EN ISO 2503.
- Absperrventil als Standard.
- Gehäuse aus Messing.
- Hochwertige Druckmanometer.
- Einfache und präzise Einstellung des Arbeitsdrucks.
- 2 Jahre Garantie.



Bestseller

2 JAHRE
GARANTIE



BRASS MOST
Sauerstoff



BRASS MOST
Ar/CO₂



BRASS MOST
Propan



BRASS MOST
Acetylen

Bestell-Nr	Modell	Art des Gases	Max. Eingangsdruck	Arbeitsdruckbereich	Maximaler Durchfluss	Muttergewinde am Einlass	Muttergewinde am Ausgang	Schlauchverbinder	Eigenschaften
62 30 750100	Brass MOST	Oxygen	200 bar	0-10 bar	30 m ³ /h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	einstufig
62 30 750200	Brass MOST	Acetylene	25 bar	0-1,5 bar	5 m ³ /h	Yoke	G 3/8LH	8 mm	einstufig
62 30 750400	Brass MOST	Ar/CO ₂	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	einstufig mit einem Durchflussanzeiger
62 30 750500	Brass MOST	Propane	15 bar	0-1,5 bar	4 m ³ /h	W 21,8x1/14"	G 3/8LH	8 mm	einstufig



MOST Druck regulators ALUMINIUM Line

Bestseller

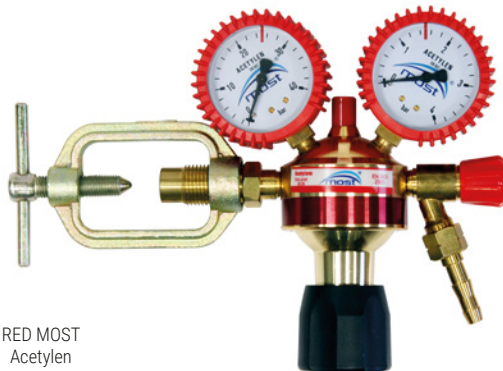
**2 JAHRE
GARANTIE**



BLUE MOST
Sauerstoff

Eigenschaften:

- Möglichkeit, mit einem Eingangsdruck von 200 bar (20 MPa) zu arbeiten.
- Einhaltung der EN ISO 2503.
- Absperrventil als Standard.
- Gehäuse aus Aluminium-Legierungen.
- Hochwertige Druckmanometer, die mit Abdeckungen ausgestattet sind.
- Einfache und präzise Einstellung des Arbeitsdrucks.
- 2 Jahre Garantie.



RED MOST
Acetylen



BLACK MOST
Ar/CO₂

Bestell-Nr	Modell	Art des Gases	Max. Eingangsdruck	Arbeitsdruckbereich	Maximaler Durchfluss	Muttergewinde am Einlass	Muttergewinde am Ausgang	Schlauchverbinder	Eigenschaften
62 35 000050	Blue MOST	Oxygen	200 bar	0-10 bar	30 m ³ /h	G 3/4	G 1/4	6,3 mm	einstufig
62 35 000100	Red MOST	Acetylene	25 bar	0-1,5 bar	5 m ³ /h	Joch	G 3/8LH	8 mm	einstufig
62 35 000150	Black MOST	Ar/CO ₂	200 bar	0,5-6 bar	0-32 l/min	W 21,8 x 1/14"	G 1/4	6,3 mm	einstufig mit einem Durchflussanzeiger

Verwenden Sie bei Druckreglern immer Flammenrückschlagsicherungen - siehe Seite 137.

▼ **6. GASBRENNER**
 ▼ **6.1. Schneid- und Schweißbrenner**



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f032-4>

03



Universalbrenner (zum Schneiden und Schweißen) CutWeld MOST

Bestseller



Eigenschaften:

- Manueller Sauerstoff-Acetylen-Brenner mit Injektor-Gasmischsystem.
- Universal-Set zum Schneiden und Gasschweißen.
- Kompakte Bauweise und geringes Gewicht machen es bei allen manuellen Schweißarbeiten unersetzlich.
- Schweißaufsätze sind mit gerillten Düsen und Schneidsauerstoffventil mit Drehknopf ausgestattet.

Bestell-Nr	Brenner-Typ	Bereich der Schweißdicke	Schneiddicke	Ausrüstung	Eigenschaften
60 20 000005	CutWeld - A	0,5-14 mm	3-100 mm	216 Griff; 6 Schweißaufsätze mit Abgängen; Aufsatz zum Schneiden; Satz Schneiddüsen; Schneidaufsatz; Schraubenschlüssel; Satz Rollen zum Reinigen der Löcher; Satz Ersatzdichtungen	Acetylen-Sauerstoff-Brenner mit gerillten Düsen

CutWeld MOST Brennerzubehör



CutWeld-Schneidaufsatz		
Bestell-Nr	Typ	Eigenschaften
61 40 000030	CutWeld	CutWeld-A Schneidaufsatz

CutWeld Universalgriff		
Bestell-Nr	Typ	Eigenschaften
61 40 000025	CutWeld	Handgriff für CutWeld



Schweißbrennerarmaturen mit CutWeld-Brennerabgang				
Bestell-Nr	Typ	Düse Nr.	Schnittbereich	Eigenschaften
61 40 000041	Cut-A	1A	0,5-1 mm	für CutWeld-Brenner
61 40 000042	Cut-A	2A	1-2 mm	
61 40 000043	Cut-A	3A	2-4 mm	
61 40 000044	Cut-A	4A	4-6 mm	
61 40 000045	Cut-A	5A	6-9 mm	
61 40 000046	Cut-A	6A	9-14 mm	



Cut-A Heizdüsen				
Bestell-Nr	Düsentyp	Düse Nr.	Schnittbereich	Eigenschaften
61 40 000009	Cut-A	1A	3-100 mm	für CutWeld-Brenner



Cut-A Schneiddüsen				
Bestell-Nr	Düsentyp	Düse Nr.	Schnittbereich	Eigenschaften
61 40 000001	Cut-A	1A	3 - 8 mm	Für CutWeld-Brenner
61 40 000002	Cut-A	2A	5 - 15 mm	
61 40 000003	Cut-A	3A	15 - 30 mm	
61 40 000004	Cut-A	4A	30 - 60 mm	
61 40 000005	Cut-A	5A	60 - 100 mm	

▼ 6.2. Schneidbrenner



Schneidbrenner CUT A/P MOST

Bestseller



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f032-5>



Schneidbrenner CUT A MOST

Schneidbrenner CUT P MOST

Eigenschaften:

- Manueller Sauerstoff-Acetylen- (CUT-A) oder Sauerstoff-Propan- (CUT-P) Schneidbrenner mit Injektor-Gasmischsystem.
- Brenner ausgestattet mit gerillten Düsen, ermöglicht die Erhöhung der Schneidgeschwindigkeit bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung.
- Vorteil des Brenners ist der geringe Verbrauch an technischen Gasen.

Bestell-Nr	Bezeichnung	Schnittbereich	Gewicht
60 20 000011	BrennerCUT A MOST – Acetylen	3-300 mm	1,2 kg
60 20 000021	Brenner CUT P MOST – Propan	3-300 mm	1,2 kg
Ausstattung: Düsensatz bis 100 mm, Düsensatz mit Spitzen. Verpackung aus Karton			



Schneiddüsen



Heizdüsen

Art des Gases	Schneiddickenbereich								
	Schneiddüsen							Heizdüsen	
	3-8 mm	5-15 mm	15-30 mm	30-60 mm	60-100 mm	100-200 mm	200-300 mm	3-100 mm	100-300 mm
Acetylen (Cut-A)	61 40 00001	61 40 00002	61 40 00003	61 40 00004	61 40 00005	61 40 00006	61 40 00007	61 40 00009	61 40 00010
Propan (Cut-P)	61 40 00011	61 40 00012	61 40 00013	61 40 00014	61 40 00015	61 40 00016	61 40 00017	61 40 00019	61 40 00020

Verwenden Sie bei Schneidbrennern immer Flammenrückschlagsicherungen - siehe Seite 137.

▼ 7. RÜCKFLUSSVERHINDERER UND KUPPLUNGEN



MOST Gasrückschlagsicherungen

Bestell-Nr	Typ	Verbindung	Eigenschaften
MOST Flammenrückschlagsicherungen für Brenner			Gasrückschlagsicherungen mit 3 Sicherheitsstufen (Gasumkehr, Flammverzögerung, Schlauchbrand)
63 94 001128	MOST - oxygen	G 1/4	
63 94 001118	MOST - fuel gas	G 3/8 LH	
MOST Rückschlagsicherungen für Druckminderer			
63 94 001030	MOST - oxygen	G 1/4	
63 94 001130	MOST - fuel gas	G 3/8 LH	

Bestseller



Für Brenner

MOST Sicherungsdurchsatztabelle		
Druckeingang	Acetylen	Sauerstoff
0,4 bar	2 m³/h	-
0,8 bar	7 m³/h	-
1,0 bar	8 m³/h	-
2,5 bar	-	18 m³/h
5 bar	-	27 m³/h
7,5 bar	-	32 m³/h
10 bar	-	39 m³/h



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f032-6>



für Druckminderer

MOST Gas-Kupplungen

Bestell-Nr	Typ
63 80 000010	Sauerstoffkupplung für Brenner
63 80 000020	Brenngaskupplung für Brenner
63 80 000030	Sauerstoffkupplung für Druckminderer
63 80 000040	Brenngaskupplung für Druckminderer

Bestseller



für Brenner

NEU

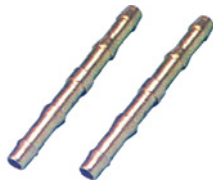


für Druckminderer

▼ 8. ZUBEHÖR



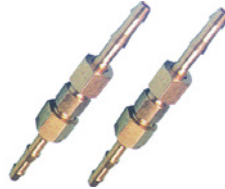
Schlauchnippel



Bestell-Nr	Schlauch-Innendurchm	Stecker Länge
61 15 803001	4 mm	71 mm
61 15 803002	6,3 mm	
61 15 803003	8 mm	
61 15 803004	10 mm	
61 15 803005	12,5 mm	75 mm
61 15 803006	16 mm	

Gasdichtes Element unter 30 bar Druck

Gasschlauch - Doppelnippel



Bestell-Nr	Endung	Mutter
61 15 803090	6,3 G 1/4	G 1/4
61 15 803091	6,3 G 1/4	G 1/4 LH
61 15 803092	8 G 3/8	G 3/8
61 15 803093	8 G 3/8	G 3/8 LH
61 15 803094	10 G 1/2	G 1/2
61 15 803095	10 G 1/2	G 1/2 LH
61 15 803096	16 G 3/4	G 3/4
61 15 803097	16 G 3/4	G 3/4 LH

Gasdichte Anschlüsse und Teile unter 30 bar Druck

Dreifachsteckverbinder



Bestell-Nr	Schlauch-Innendurchm	Abmessungen des Steckers
61 15 803041	6,3 mm	82 x 43 mm
61 15 803042	8 mm	82 x 44 mm

Gasdichte Verbindungen und Teile unter 30 bar Druck

Schlauchverbinder



Bestell-Nr	Typ	Schlauch-Innendurchm
61 16 926120	6,3-G1/4 (für Sauerstoffschlauch)	6,3 mm
61 16 926130	8-G3/8 (für Acetylschlauch)	8,0 mm

Schlauchschellen



Bestell-Nr	Typ
63 13 000006	10/16 Schraube
63 13 000008	12/20 Schraube
63 13 000025	8/16 Schraube
63 13 000026	12/22 Schraube

Gasfeuerzeug



Bestell-Nr	Typ
64 81 020099	MARS-Zündeinheit
64 81 010090	MARS Feuerzeug-Steine

Gasverteiler



Bestell-Nr	Typ des Verteilers	Gewinde am Einlass	Gewinde am Auslass	Schlauchverbinde	Kommentare
61 15 803080	R-2-z	G 3/8	G 1/4	6,3 mm	2 Ventile am Ausgang
61 15 803081		G 3/8 LH	G 1/4 LH		
61 15 803082		G 3/8	G 3/8	8 mm	
61 15 803083	R-3-z	G 3/8 LH	G 3/8 LH	6,3 mm	3 Anschlüsse
61 15 803050	R-3-3z	G 1/4	G 1/4	6,3 mm	3 Ventile am Ausgang
61 15 803070		G 3/8	G 1/4		
61 15 803071		G 3/8 LH	G 1/4 LH	8 mm	
61 15 803072		G 3/8	G 3/8		
61 15 803073	G 3/8 LH	G 3/8 LH			

Schweisshammer



Bestell-Nr	Typ
50 00 001700	MST-400

Die Länge des Hammers: 280 mm, Gewicht: 0,5 kg

Schweißspiegel



Bestell-Nr	Name
60 34 300200	Schweißspiegel
60 34 300201	Schweißspiegel-Einsatz



Schläuche zum Schweißen



Bestell-Nr	Typ	Länge
63 70 000065	Sauerstoffschlauch 6,3 mm	50 m
63 71 000089	Acetylen-Schlauch 9,0 mm	50 m
63 72 000109	Propan-Schlauch 10,0 mm	50 m

Elektrische Gasheizung



Technische Daten		
Nennausgangsdruck	200 bar	
Maximale CO ₂	1000 dm ³ /h	
Spannungsversorgung	24 V AC, 50 Hz	
Steck	SzR 16 P2 NG 5 (mit Stiften)	
Gewinde am Einlass	W 21,8 x 1/14"	
Gewinde am Auslass	W 21,8 x 1/14"	
Gewicht	0,8 kg	
Bestell-Nr	PG-84 ohne Stecker	61 18 577450
	PG-84 mit Stecker	61 18 577460

Düsenreiniger



Bestell-Nr	Typ
61 30 763500	Düsenreinigungsnadeln

Gasflaschenwagen



Bestell-Nr	Typ
65 00 133210	MOST-Doppelzylinderhandwagen
65 00 133219	MOST Einzylinderwagen (Lufräder)
65 00 133216	(Vollräder) MOST Einzylinderwagen

Manometer für Druckminderer



Bestell-Nr	Typ
61 10 000010	MOST für Sauerstoff Ø63 M12x1,5 0-16 bar
61 10 000020	MOST für Sauerstoff Ø63 M12x1,5 0-315 bar
61 10 000030	MOST für Acetylen Ø63 M12x1,5 0-4 bar
61 10 000040	MOST für Acetylen Ø63 M12x1,5 0-40 bar
61 10 000110	MOST für Sauerstoff Ø63 G1/4 0-16 bar
61 10 000120	MOST für Sauerstoff Ø63 G1/4 0-315 bar
61 10 000130	MOST für Acetylen Ø63 G1/4 0-4 bar
61 10 000140	MOST für Acetylen Ø63 G1/4 0-40 bar

Perfekt MOST Manometer.
Hochwertiges Design und hervorragende Arbeitseigenschaften.

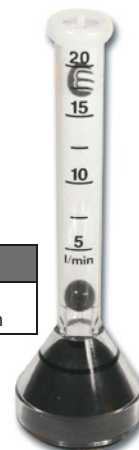
Gummi-Messgeräteabdeckungen



Bestell-Nr	Typ
61 10 899997	MOST BLACK M63
61 10 899998	MOST RED M63 (Acetylen)
61 10 899999	MOST BLUE M63 (Sauerstoff)
60 31 000120	MOST double - schwarzer Deckel

Effektive Gummiabdeckungen für Druckmanometer. Sie schützen die Manometer perfekt vor mechanischen Beschädigungen. Durch die spezielle Konstruktion verdecken sie nicht die Sicherheitsklappen auf der Rückseite der Manometer.

Durchflussmessgerät



Bestell-Nr	Typ
60 31 100080	Brenner (Typ MIG-MAG) Zum Testen des Gasflusses in

04



PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

INHALT

1. Schutzkleidung	142
1.1. Flammhemmende Kleidung	143
1.2. Lederbekleidung	146
1.3. Allzweckkleidung	147
2. Gesichts- und augenschutz	148
2.1. Schweißerhelme	148
2.2. Laserschutzbrille	153
2.3. Schweißerbrillen und Schutzbrillen	153
2.4. Gesichtsschutzschilder und Filter	154
3. Händeschutz	155
3.1. Lederhandschuhe zum Schweißen	155
3.2. Allzweck-Lederhandschuhe	159
3.3. Beschichtete Handschuhe	162
4. Atemschutz für schweisser	165
4.1. Atemschutzgeräte mit Druckluft und Druckluftversorgung	166

▼ 1. SCHUTZKLEIDUNG

SCHUTZKLEIDUNG - NORMEN

EN ISO 13688 - Schutzkleidung - Allgemeine Anforderungen

EN 11611 - Schutzkleidung zur Verwendung beim Schweißen und verwandten Verfahren

EN 11612 - Schutzkleidung - Kleidung zum Schutz gegen Hitze und Flammen - Mindestleistungsanforderungen

SCHUTZKLEIDUNG - GRÖSSEN

MOST Lederbekleidung - Größentabelle			
Symbol	Höhe [cm]	Brustumfang [cm]	Taillenumfang [cm]
S	164-170	96-100	84-88
M	170-176	100-104	88-92
L	176-182	104-108	96-100
XL	182-188	108-112	100-104
XXL	188-194	112-116	104-108

Größentabelle für Kleidungsstücke UNAL-3, QUENCH MOST			
Größe	Höhe [cm]	Brustumfang [cm]	Taillenumfang [cm]
40	164	80	72
42	164	84	76
44	170	88	80
46	170	92	84
48	176	96	88
50	176	100	92
52	182	104	96
54	182	108	100
56	188	112	104
58	188	116	108
60	194	120	112

MOST SPARK, EXPERT Größentabelle					
Größe	Höhe [cm]	Brustumfang [cm]	Mantel max. Umfangsgröße	Taillenumfang [cm]	Maximaler Taillenumfang - Latzhosen
S1	164 - 170	96-104	134	84-92	106
S2		104-112	140	92-100	114
M1	170-176	96-104	134	84-92	106
M2		104-112	140	92-100	114
M3		112-120	146	100-108	122
L1	176-182	96-104	134	84-92	106
L2		104-112	140	92-100	114
L3		112-120	146	100-108	122
L4		120-128	152	108-116	130
Lmax*		128-136	158	116-124	138
XL1	182-188	96-104	134	84-92	106
XL2		104-112	140	92-100	114
XL3		112-120	146	100-108	122
XXL1	188-194	96-104	134	84-92	106
XXL2		104-112	140	92-100	114
XXL3		112-120	146	100-108	122
XXL4		120-128	152	108-116	130
XXLmax*		128-136	158	116-124	138
XXXL2	194-200	104-112	140	92-100	114
XXXL3		112-120	146	100-108	122

* Aufpreis für größere Abmessungen

Die in den Größentabellen angegebenen Daten sind nur ungefähre Richtwerte und sollen Ihnen helfen, die richtige Größe zu wählen. Wenn die tatsächliche Größe zwischen zwei verschiedenen in den Größentabellen angegebenen Größen liegt, sollte immer die größere Größe gewählt werden, da PSA immer maximalen Komfort für den Benutzer bieten sollte.

▼ 1.1. Flammhemmende Kleidung



Schwer entflammbare Kleidung MOST QUENCH

Material: 100% schwer entflammbare Baumwolle mit Satinbindung, 380 g/m².

Größen: gemäß der Größentabelle auf Seite 142.

Farbe: grau-blau

- Spezielle schwer entflammbare Nähfäden.
- Reflektierende Streifen auf der Vorder- und Rückseite
- Druckknöpfe.
- Innentaschen.
- Zwei Jackenmodelle: QUENCH 311 (längere Schürze), QUENCH 511 (kürzere Jacke).
- Zwei Hosenmodelle: QUENCH 6 (Jeans-Typn), QUENCH 611 (gerade, mit zusätzlicher Tasche auf der rechten Seite).
- Persönliche Kennzeichnung mit Logotyp möglich.
- Personal marking with logo-Typ available.

QUENCH 311

Bestell-Nr :
77 07 0014xx



QUENCH 511

Bestell-Nr :
77 07 0014xx



QUENCH 611

Bestell-Nr :
77 07 0014xx



QUENCH 6

Bestell-Nr :
77 07 0014xx



Option mit kurzer Jacke

Spezielle schwer entflammbare Nähfäden.



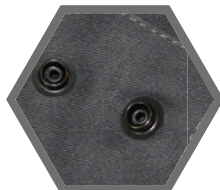
Reflektierende Streifen



Persönlicher Logotyp verfügbar



Schnappverschlüsse





Schwer entflammbare Kleidung - MOST UNAL3

Material: 100% schwer entflammbare Baumwolle mit Satinbindung, 380 g/m².

Größen: gemäß der Größentabelle auf Seite 142.

Farbe: graphitblau.

- Spezielle schwer entflammbare Nähfäden.
- Schnappverschlüsse.
- Innentaschen.
- Set: Latzhose + Jacke.
- Persönliche Kennzeichnung mit Logotyp möglich.



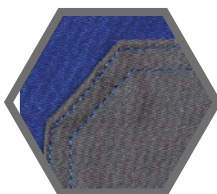
UNAL 3 - set
Bestell-Nr : 77 07 001xxx



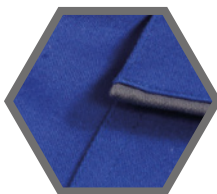
Schnappverschlüsse



Spezielle schwer entflammbare Nähfäden.



Material: 380 g/m² schwer entflammbare Baumwolle mit Satinbindung,





Bestseller

Schwer entflammbare Kleidung für Schweißer MOST SPARK

Material: 100% schwer entflammbare Baumwolle, 310 g/m².

Größen: gemäß der Größentabelle auf Seite 142.

Farbe: navy-blau.

- Spezielle schwer entflammbare Nähfäden.
- Druckknöpfe, verdeckte Knöpfe.
- Innentaschen.
- Set: Latzhose + Jacke.
- Persönliche Kennzeichnung mit Logotyp möglich.



SPARK - set
Bestell-Nr : 77 09 0000xx



Persönlicher Logotyp
verfügbar



Schnappverschlüsse



Spezielle schwer
entflammbare
Nähfäden



▼ 1.2. Lederbekleidung



Leather clothing MOST

Material: 100% schwer entflammbare Baumwolle, 285 g/m² + Rindspaltleder.

Größen: gemäß der Größentabelle auf Seite 142.

Farbe: navy-blau (Baumwolle), braun (Leder).

- Druckknöpfe.
- Innentaschen.
- Set: Latzhose + Jacke.



Lederbekleidung - Set
Bestell-Nr : 74 10 0005xx



Hergestellt aus Leder und
Baumwolle



Druckknöpfe



Hoher Kragen



▼ 1.3. Allzweckkleidung



Schutzkleidung MOST EXPERT

Material: 65% Polyester, 35% Baumwolle, Gewicht 250 g/m².

Größen: gemäß der Größentabelle auf Seite 142.

Farbe: grau-blau.

- Reißverschluss.
- Knieverstärkungen mit zusätzlichen Pads.
- Set: Latzhose + Jacke.
- Persönliche Kennzeichnung mit Logotyp möglich.



EXPERT- set
Bestell-Nr : 77 09 1000xx



Reißverschluss



Verstärkung des Knies



Große Taschen



▼ 2. GESICHTS- UND AUGENSCHUTZ

AUGENSCHUTZ - NORMEN

EN 166 - Normen für den persönlichen Augenschutz.

EN 169 - Persönlicher Augenschutz - Filter für das Schweißen und verwandte Techniken.

EN 170 - Persönlicher Augenschutz - Ultraviolettfilter - Anforderungen an die Durchlässigkeit und empfohlene Verwendung.

EN 171 - Persönlicher Augenschutz - Infrarotfilter - Anforderungen an die Durchlässigkeit und empfohlene Verwendung.

EN 172 - Persönlicher Augenschutz - Blendungsfilter für den industriellen Einsatz.

EN 175 - Persönlicher Schutz. Ausrüstung für Augen- und Gesichtsschutz beim Schweißen und verwandten Verfahren.

EN 379 - Persönlicher Augenschutz. Automatische Schweißfilter.

Aufschlüsselung der optischen Klassen nach EN 379:

1 / 1 / 1 / 1 - Optische Klasse - Genauigkeit der Sicht.

1 / 1 / 1 / 1 - Klasse der Lichtstreuung

1 / 1 / 1 / 1 - Schwankungen der Lichtdurchlässigkeitsklasse (helle oder dunkle Bereiche im Glas).

1 / 1 / 1 / 1 - Abhängigkeit des Winkels von der Lichtdurchlässigkeitsklasse.

Bereich von 1 bis 3:

1 - die beste Klasse,

3 - die schlechteste Klasse.

▼ 2.1. Schweißhelme



Schweißhelm MOST PYXAR FLIP-UP AIR mit dem MOST PX-FLOW angetriebenen Luftreinigungssystem



MOST PYXAR FLIP-UP AIR
mit PX-FLOW

- MOST PX-FLOW angetriebenes Luftstromsystem geeignet für MOST PYXAR AIR Schweißhelme.
- Ergonomische Form der Antriebseinheit.
- FLIP-UP-Version: Hubpatrone mit automatisch verdunkelndem Schweißfilter und großem Grindvisier.
- Universelle Anwendung - Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebszeit bis zu 10 Stunden bei minimaler Drehzahl, mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 12 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (180 l/min - 220 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer audiovisueller und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder niedrigem Luftstrom.
- Bequemes und funktionelles Bedienfeld mit farbigen LEDs.
- Filtertypen: P R SL oder ABE1 P R SL.

Bestell-Nr.:

72 00 921159 MOST PYXAR FLIP-UP mit PXFLOW System, komplett mit Tasche.

Schweißhelm MOST PYXAR AIR mit dem MOST PX-FLOW angetriebenen Luftreinigungssystem



MOST PYXAR AIR
mit PX-FLOW

- MOST PX-FLOW angetriebenes Luftstromsystem geeignet für MOST PYXAR AIR Schweißhelme.
- Ergonomische Form der Antriebseinheit.
- Universelle Anwendung - Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebszeit bis zu 10 Stunden bei minimaler Drehzahl, mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 12 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (180 l/min - 220 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer audiovisueller und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder niedrigem Luftstrom.
- Bequemes und funktionelles Bedienfeld mit farbigen LEDs.
- Filtertypen: P R SL oder ABE1 P R SL.

Bestell-Nr.:

72 00 921119 MOST PYXAR FLIP-UP mit PXFLOW System, komplett mit Tasche.



Schweißerhelm MOST PYXAR

- Optische Klassen nach EN 379: 1/1/1/1.
- Sichtbereich: 98 x 62 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 4.
- Verdunklungsgrad "hell": 3.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 5-9 und 10-14.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- Stufenlos einstellbare Verzögerung der Filteraufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- "Grind"-Funktion - externe Taste.
- Kratzfeste Frontabdeckscheibe aus thermogeformtem Polycarbonat.
- Digitale Anzeige.
- Garantie: 2 Jahre.
- Geeignet für das MOST PX-FLOW Zwangsluftsystem.

Bestell-Nr

72 00 921100 MOST PYXAR



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f04-1>

NEU



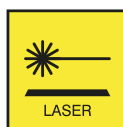
MOST PYXAR

04

Schweißerhelm MOST PYXAR mit YAG-Laserschutzfilter

- Optische Klassen nach EN 379: 1/1/1/1.
- Sichtbereich: 98 x 62 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 4.
- Verdunklungsgrad "hell": 3.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 5-9 und 10-14.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- Stufenlos einstellbare Verzögerung der Filteraufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- "Grind"-Funktion - externe Taste.
- Kratzfeste Frontabdeckscheibe aus thermogeformtem Polycarbonat.
- Digitale Anzeige.
- Garantie: 2 Jahre.
- Geeignet für das MOST PX-FLOW Zwangsluftsystem.
- Manuelles Laserschweißen - Schutzklassen nach nach EN 207:2017:
 - 900-1000 nm DIR LB5,
 - 1000-1030 nm DIR LB7 + M LB7Y,
 - 1030-1400 nm D LB7 + IR LB8 + M LB8Y,
 - 1400-2500 nm DIR LB5,
 - 2500-2800 nm DIR LB4,
 - 2800-9000 nm DIR LB5,
 - 9000-11500 nm DI LB5.

NEU



MOST PYXAR
mit YAG-Laserschutzfilter

Bestell-Nr

72 00 921500 MOST PYXAR mit YAG-Laserschutzfilter

Reinigungs- und Pflegespray für Schweißerschutzmasken CLINO M MOST - siehe Kapitel 06



Schweißerhelm MOST WELD RAPTOR mit dem MOST R-FLOW Zwangsbelüftungssystem MOST R-FLOW



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f04-2>



Bestseller

MOST WELD RAPTOR Air techno blue-techno blau
mit R-FLOW-Durchfluss

- MOST R-FLOW Zwangsbelüftungssystem, geeignet für MOST WELD RAPTOR Schweißerhelm.
- Ergonomische Form.
- Flaches Profil.
- Universelle Anwendung Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebsdauer bis zu 9 Stunden bei minimaler Geschwindigkeit mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 15 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (170 l/min - 210 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer akustisch-visueller Alarm und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder geringem Luftdurchsatz.
- Einfache Regelung mit nur einer Taste.
- Leicht austauschbarer Partikelfilter P R SL.

Bestell-Nr :

72 00 912199 MOST WELD RAPTOR Air techno blue-techno blau mit R-FLOW Zwangsbelüftungssystem, komplett mit Tasche.

Schweißerhelm MOST WELD RAPTOR



MOST WELD RAPTOR techno blue-blau

- Optische Klassen nach EN 379: 1/1/1/1.
- Sichtbereich: 107 x 75 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 4.
- Verdunkelungsgrad "leicht": 4.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 5-8 und 9-13.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- Stufenlos einstellbare Verzögerung der Filteraufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- Funktion "Schleifen".
- „Funktion "Test".
- Öffnen der automatischen Filtereinheit - großer Sucher.
- Seitenschutzglas mit Beschattung 5.
- Digitale Anzeige.
- Garantie: 2 Jahre.
- Geeignet für das MOST R-FLOW Zwangsluftsystem.

Bestell-Nr :

72 00 912020 Schweißerhelm MOST WELD RAPTOR techno blue-blau



Schweißerhelm MOST V1000 mit dem MOST V-FLOW Zwangsbelüftungssystem



- MOST V-FLOW System geeignet für MOST V1000 Air Schweißerhelm.
- Universelle Anwendung Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebsdauer bis zu 10 Stunden bei minimaler Geschwindigkeit mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 15 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (180 l/min - 220 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer akustisch-visueller Alarm und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder geringem Luftdurchsatz.
- Leicht austauschbarer Partikelfilter P R SL.
- Inklusive Transporttasche.



Schweißerhelm
V1000 Air mit V-FLOW

Bestell-Nr :

72 00 911199 MOST V1000 Air -Helm mit System V-FLOW
komplett mit Tasche

Schweißerhelm MOST V1000

- Optische Klassen nach EN 379: 1/1/1/2.
- Sichtbereich: 98 x 53 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 4.
- Verdunkelungsgrad "leicht": 4.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 5-9 und 9-13.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- Stufenlos einstellbare Verzögerung der Filteraufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- Funktion "Schleifen" - externe Taste.
- „Funktion "Test".
- „True colour" - Technologie.
- Digitale Anzeige.
- Garantie: 2 Jahre.



Schweißerhelm
MOST V1000

Bestell-Nr :

72 00 911000 MOST V1000 welding helmet



Schweißerhelm MOST SPECTRA

Bestseller



MOST SPECTRA blau



MOST SPECTRA schwarz



MOST SPECTRA terminator

- Optische Klassen nach EN 379: 1/1/1/1.
- Sichtbereich: 100 x 65 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 4.
- Verdunkelungsgrad "leicht": 4.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 5-9 und 9-13.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- Stufenlos einstellbare Verzögerung der Filteraufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- Funktion "Schleifen".
- „Funktion "Test".
- Garantie: 2 Jahre.

Bestell-Nr :

- 72 00 982301 Schweißerhelm MOST SPECTRA schwarz.
- 72 00 982302 Schweißerhelm MOST SPECTRA blau.
- 72 00 982303 Schweißerhelm MOST SPECTRA Terminator.

Schweißerhelm MOST S777

Bestseller



MOST S777 black

- Optische Klassen nach EN 379: 1/2/1/1.
- Sichtbereich: 98 x 43 mm.
- Anzahl der Lichtbogenerkennungssensoren: 2.
- Verdunkelungsgrad "leicht": 4.
- Verdunkelungsgrad "dunkel": 9-13.
- Stufenlos einstellbare Filterempfindlichkeit.
- 3-stufige Einstellung der Verzögerung der Aufhellung.
- Solarzellen und austauschbare Batterien.
- Funktion "Schleifen".
- Garantie: 1 Jahr.

Bestell-Nr :

- 72 00 982000 Schweißerhelm MOST S777 blue.
- 72 00 982001 Schweißerhelm MOST S777 black.
- 72 00 982002 Schweißerhelm MOST S777 eagle.
- 72 00 982003 Schweißerhelm MOST S777 fire.
- 72 00 982004 Schweißerhelm MOST S777 alien.



MOST S777 blue



MOST S777 eagle



MOST S777 fire



MOST S777 alien

▼ 2.2. Laserschutzbrille



Laserschutzbrille T5S3

Die Laserschutzbrille T5S3 bietet Schutz für die Wellenlängenbereiche 200-405 nm und 980-1100 nm. Sie werden zum Schutz der Augen bei der Arbeit mit YAG-Lasern bei 1064 nm und bei 1070 nm, 1080 nm und 1100 nm.

Eigenschaften:

- sie sind CE-zertifiziert für die Einhaltung der europäischen Norm: EN207: 2017,
- Schutz für typische Wellenlängen: 1064 nm, 1070 nm, 1080 nm, 1100 nm,
- VLT-Durchlässigkeit für sichtbares Licht: 28%.

Anwendungsbereich:

- für Laserbearbeitungsanlagen,
- für YAG-Laser 1064 nm,
- für Faserlaser 1070 nm, 1080 nm, 1100 nm.

Wellenlänge	Schutzbereich
200-315 nm	DIR LB4
316-405 nm	DIR LB4
980-1100 nm	DIR LB5



Lieferumfang:

T5S3 Laserschutzbrille, Brillenschnur, Tuch zum Entfernen von Schmutz von der Linse, Schutzetui für die Brille.

Bestell-Nr

77 37 000100 - Laserschutzbrille T5S3 (Set mit Etui, Kordel und Tuch)

▼ 2.3. Schweißerbrillen und Schutzbrillen



Schutzbrille MOST 516

- Profiliertes Modell für optimalen Seitenschutz.
- Anatomisch geformte Nase aus weichem Gummi.
- Bunte Bügel aus antiallergischem Gummi.
- Kratzfeste Beschichtung.

Bestell-Nr :

77 35 916110 MOST 516, farblos
77 35 516102 516.01.10.02, graue Linse



Schutzbrille MOST 568

- Leicht und sehr handlich, komplett aus Polycarbonat gefertigt.
- Gewicht nur 23 g.
- Verschiedene Beschichtungen und Linsen.

Bestell-Nr :

77 35 968200 MOST 568, Farblos
77 35 568202 568.02.01.02, Graue Linse
77 35 568103 568.01.03.03, Gelbe Linse



Schweißerschutzbrille 0036



- Aufklappbares Metallobjektiv mit 5 DIN-Filter.
- Flexibles Kopfband.
- Es können austauschbare passive Filter Ø50 mm von 4 bis 13 DIN verwendet werden.

Bestell-Nr :
72 30 010048 Schweißerschutzbrille 0036

▼ 2.4. Gesichtsschutzschilder und Filter



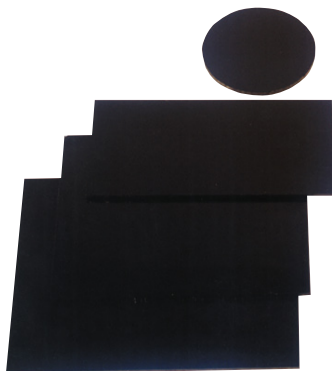
Anti-Spritzer-Schutzschilder OT-1N, OT-1,5N, OT-1



- Hauptgerät mit zusätzlicher Frontverstärkung.
- Stufenlose Einstellung des Abdeckwinkels.
- Einstellung des Kopfbandes.
- Auswechselbare Polycarbonat-Frontabdeckungen.
- Dicke der Abdeckung: 1 mm (OT-1N, OT-1) und 1,5 mm (OT-1,5N).

Bestell-Nr :
72 01 040030 OT-1N
72 01 040032 OT-1,5N
72 01 040031 auswechselbare Abdeckung 1 mm for OT-1N
72 01 040033 auswechselbare Abdeckung 1,5 mm to OT-1,5N
72 01 040000 OT-1
72 01 040001 auswechselbare Abdeckung for OT-1

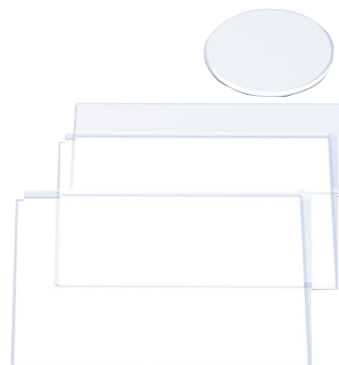
MOST fixed - Schattierschweißfilter



- Dicke: 3 mm.
- Runde Form mit einem Durchmesser von 50 mm.
- Rechteckform: 100 x 50 mm, 100 x 80 mm, 110 x 90 mm.
- Schattierungsstufen: 4 to 13 DIN.

Bestell-Nr :
73 00 05xxxx Passive Schweißfilter MOST Ø50 mm
73 00 50xxxx Passive Schweißfilter MOST 100 x 50 mm
73 00 80xxxx Passive Schweißfilter MOST 100 x 80 mm
73 00 90xxxx Passive Schweißfilter MOST 110 x 90 mm

Farbloses Schutzglas MOST



- Glas erhältlich als:
- rund, Durchmesser 50 mm,
 - rechteckig: 20x100 mm, 50x100 mm, 80x100 mm, 90x110 mm.

Bestell-Nr :
72 50 xxxxxx

▼ 3. HÄNDESCHUTZ

HÄNDESCHUTZ - NORMEN

EN 420 – Schutzhandschuhe - Standardanforderungen

EN 388 – Schutzhandschuhe gegen mechanische Risiken:

- (a) Abriebfestigkeit (0 bis 4),
- (b) Schnittfestigkeit der Klinge (0 bis 4),
- (c) Weiterreißfestigkeit (0 bis 4),
- (d) Durchstoßfestigkeit (0 bis 4),
- (e) Schnittfestigkeit (A bis F),
- (f) Schlagprüfung (P).

EN 407 – Schutzhandschuhe gegen thermische Risiken (Hitze und/oder Feuer):

- (a) Schutz vor Entzündung (1 bis 4),
- (b) Schutz vor Kontaktwärme: (1 bis 4),
- (c) Schutz vor Konvektionswärme (1 bis 4) (d) Schutz vor Strahlungswärme (1 bis 4),
- (e) Schutz vor kleinen Spritzern geschmolzenen Metalls (1 bis 4),
- (f) Schutz vor großen Mengen geschmolzenen Metalls (1 bis 4).

EN 12477 – Schutzhandschuhe für Schweißer

Typ A bezieht sich auf Handschuhe mit höherem Hitzeschutz, aber mit geringerer Flexibilität und Fingerfertigkeit. Entwickelt für alle Schweißverfahren, insbesondere MIG/MAG und MMA-Schweißen.

Typ B bezieht sich auf Handschuhe mit geringerem Hitzeschutz, aber mit größerer Flexibilität und Fingerfertigkeit, z. B. beim WIG-Schweißen. Die Schutzanforderungen für diese Handschuhe werden auf einem niedrigeren Niveau erfüllt.

▼ 3.1. Lederhandschuhe zum Schweißen



Schweißerhandschuhe MOST MANTA



- Größe: 11.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Zusätzliche Verstärkungen: Daumen, Handflächengriff und Handflächenoberseite.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 41 cm.
- Verpackung: 72 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

77 54 031980 Größe 11

Schweißerhandschuhe MOST DEEP BLUE



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Zusätzliche Verstärkungen: Daumen, Handflächengriff.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 60 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

77 54 031970 Größe 10



Schweißerhandschuhe MOST JAGUAR



- Größen: 8, 9, 10.
- Material: Rindspaltleder (Handflächenoberseite) und Rindsleder (Handflächengriff).
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Zusätzliche Verstärkungen: Nein.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 72 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

- 77 54 031998 Größe 8
- 77 54 031999 Größe 9
- 77 54 032000 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST URAN



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Zusätzliche Verstärkungen: Daumen, Griffbereich.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 72 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

- 77 54 031940 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST GRIZZLY



- Größen: 10, 11.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 72 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

- 77 54 032100 Größe 10
- 77 54 032101 Größe 11

Schweißerhandschuhe MOST TIGER



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Zusätzliche Verstärkungen: Daumensockel.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 60 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

- 77 54 031960 Größe 10



Leather Handschuhe MOST MARS



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Nein.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 60 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 420

Bestell-Nr :
77 54 031950 Größe 10

Leather Handschuhe MOST LYNX



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Kevlarfäden: Ja.
- Abzieher in der oberen Handfläche.
- Vollständig abgedeckte Nähte.
- Länge: 27 cm.
- Verpackung: 72 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4133X, EN 407: 423X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :
77 54 031910 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST LAMA



- Größe: 10.
- Material: Ziegenleder (Griff und obere Handfläche), Rindspaltleder (Stulpe).
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Nein.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Typ B

Bestell-Nr :
77 54 031700 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST HURON



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Nein.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2133X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :
76 10 140110 Größe 10



Schweißerhandschuhe MOST ALABAMA

Bestseller



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder (oberer Teil der Handfläche) und Rindnarbenleder
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Nein.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

76 10 140120 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST ALABAMA KEVLAR



- Größe: 10.
- Material: Rindspaltleder (oberer Teil der Handfläche) und Rindnarbenleder.
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Ja.
- Länge: 35 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3143X, EN 407: 413X4X, EN 12477: Typ A

Bestell-Nr :

76 10 14122 Größe 10

Schweißerhandschuhe MOST SUPER TIG

Bestseller



- Größen: 9, 10, 11.
- Material: Ziegenleder (Griff und obere Handfläche), Rindspaltleder (Stulpe).
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Ja.
- Länge: 35 cm.
- Abzieher in der oberen Handfläche.
- Ungefärbte Manschettenversion (SUPER TIG natur).
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Typ B

Bestell-Nr :

77 54 0316xx SUPER TIG, Größen 9-11

77 54 0315xx SUPER TIG natural, Größen 9-11

Schweißerhandschuhe SUPER TIG RED MOST



- Größen: 9, 10, 11.
- Material: Ziegenleder (Griff und obere Handfläche), Rindspaltleder (Stulpe).
- Auskleidung: Nein.
- Kevlarfäden: Ja.
- Länge: 30 cm.
- Abzieher in der oberen Handfläche.
- Gelbe Manschette mit ROTER Umrandung.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X, EN 407: 412X4X, EN 12477: Typ B.

Bestell-Nr :

77 54 0314XX SUPER TIG RED, Größen 9-11

▼ 3.2. Allzweck-Lederhandschuhe



MOST GRENADA Handschuhe



Bestseller

- Größen: 7, 8, 9, 10, 11.
- Baumwolle, verstärkt mit Ziegenleder.
- Auskleidung: Nein.
- Abzieher im dorsalen Teil.
- gefasste Manschette.
- Länge: 23-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X

Bestell-Nr :

- 77 55 030007 Größe 7
- 77 55 030008 Größe 8
- 77 55 030009 Größe 9
- 77 55 030010 Größe 10
- 77 55 030011 Größe 11

MOST MALE Handschuhe



- Größen: 8, 9, 10, 11.
- Baumwolle, verstärkt mit Ziegenleder.
- Auskleidung: Nein.
- Klettverschluss.
- gefasste Manschette.
- Länge: 23-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Bestell-Nr :

- 77 55 031108 Größe 8
- 77 55 031109 Größe 9
- 77 55 031110 Größe 10
- 77 55 031111 Größe 11

MOST GUYANA Handschuhe



Bestseller

- Größen: 8, 9, 10, 11
- Baumwolle, verstärkt mit Ziegenleder.
- Auskleidung: Nein.
- Klettverschluss.
- gefasste Manschette.
- Länge: 23-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X

Bestell-Nr :

- 77 55 031008 Größe 8
- 77 55 031009 Größe 9
- 77 55 031010 Größe 10
- 77 55 031011 Größe 11

MOST GUYANA WINTER Handschuhe



- Sizes: 9, 10, 11.
- Material: cotton reinforced with goatskin.
- Black insulated lining in the middle.
- Velcro closure.
- Cuffs to the top.
- Length: 25-27 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2122X, EN 511: X3X

Bestell-Nr :

- 77 55 031019 Größe 9
- 77 55 031020 Größe 10
- 77 55 031021 Größe 11



MOST DAKOTA Handschuhe



Bestseller

- Größe: 9, 10, 11.
- Material: Rindspaltleder.
- Auskleidung: Nein.
- Abzieher in der oberen Handfläche.
- gefasste Manschette.
- Länge: 25-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3143X

Bestell-Nr :

- 77 55 032009 Größe 9
- 77 55 032010 Größe 10
- 77 55 032011 Größe 11

MOST DAKOTA WINTER Handschuhe



- Größe: 9, 10, 11.
- Material: Rindspaltleder.
- Schwarzes Isolierfutter in der Mitte.
- Abzieher in der oberen Handfläche.
- gefasste Manschette.
- Länge: 25-27 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3143X, EN 511: X3X

Bestell-Nr :

- 77 55 032019 Size 9
- 77 55 032020 Size 10
- 77 55 032021 Size 11

MOST BERMUDA Handschuhe



- Größe: 10.
- Material: Baumwolle, verstärkt mit Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Starre, gummierte Manschette.
- Länge: 26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 420

Bestell-Nr :

- 77 55 015000 Größe 10

MOST BERMUDA WINTER Handschuhe



- Größe: 10.
- Material: Baumwolle, verstärkt mit Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Starre, gummierte Manschette.
- Länge: 26 cm.
- Warmes Futter.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 420

Bestell-Nr :

- 77 55 015100 Größe 10



MOST BAHAMA Handschuhe



- Größe: 10.
- Material: Baumwolle, verstärkt mit Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Starre, gummierte Manschette.
- Länge: 26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3122X

Bestell-Nr :
77 55 016000 Größe 10

MOST BAHAMA PREMIUM Handschuhe



- Größe: 10.
- Material: Baumwolle, verstärkt mit Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Starre, gummierte Manschette, beidseitig genäht.
- Länge: 26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3122X

Bestell-Nr :
77 55 016100 Größe 10

MOST TOGO Handschuhe



- Größe: 10.
- Material: Baumwolle, verstärkt mit Rindspaltleder.
- Auskleidung: Ja.
- Starre, gummierte Manschette.
- beidseitige Manschettennähte.
- Länge: 26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3133X

Bestell-Nr :
77 55 020000 Größe 10



▼ 3.3. Beschichtete Handschuhe



MOST YORK Handschuhe



- Größen: 9, 10.
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- SANITIZED™ antibakterieller Schutz.
- Beschichtungsfläche: 3/4.
- Farbe: dunkelblau.
- Manschette: steif.
- Länge: 25-27 cm.
- Verpackung: 144 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4221X

Bestell-Nr :

- 77 55 131009 Größe 9
- 77 55 131010 Größe 10

SANITIZED™ - spezieller antibakterieller Schutz für die Innenseite des Handschuhs, der Komfort, Frische und Schutz vor Bakterien und Pilzen bietet.

MOST SALAMANCA Handschuhe



- Größen: 9, 10, 11.
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- SANITIZED™ antibakterieller Schutz.
- Beschichtungsfläche: 3/4.
- Farbe: gelb.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 25-27 cm.
- Verpackung: 144 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4111X

Bestell-Nr :

- 77 55 110009 Größe 9
- 77 55 110010 Größe 10
- 77 55 110011 Größe 11

SANITIZED™ - spezieller antibakterieller Schutz für die Innenseite des Handschuhs, der Komfort, Frische und Schutz vor Bakterien und Pilzen bietet.

MOST VIGO Handschuhe



- Größen: 9, 10.
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsfläche: voll beschichtet.
- Farbe: dunkelblau.
- Manschette: steif.
- Länge: 25-27 cm.
- Verpackung: 144 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4121X

Bestell-Nr.:

- 77 55 120009 Größe 9
- 77 55 120010 Größe 10

MOST VIGO Handschuhe



- Größen: 9, 10.
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsfläche: voll beschichtet.
- Farbe: dunkelblau.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 25-27 cm.
- Verpackung: 144 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4121X

Bestell-Nr.:

- 77 55 120109 Größe 9
- 77 55 120110 Größe 10



MOST N100 Handschuhe



Bestseller

- Größen: 9, 10, 11.
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsfläche: 3/4.
- Farbe: gelb.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 25-26 cm.
- Genäht.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 3111X

Bestell-Nr :

77 55 303209 Größe 9
77 55 303210 Größe 10
77 55 303211 Größe 11

MOST N200 Handschuhe



Bestseller

- Größen: 7, 8, 9, 10, 11
- Material: Nitrilbeschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 22-26 cm.
- Nahtlos.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 4121X

Bestell-Nr :

77 55 303107 Größe 7
77 55 303108 Größe 8
77 55 303109 Größe 9
77 55 303110 Größe 10
77 55 303111 Größe 11

MOST PU100 Handschuhe



Bestseller

- Größen: 7, 8, 9, 10, 11
- Material: Polyurethan-beschichtetes Polyester .
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Farbe: schwarz.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 22-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2121X

Bestell-Nr :

77 55 300107 Größe 7
77 55 300108 Größe 8
77 55 300109 Größe 9
77 55 300110 Größe 10
77 55 300111 Größe 11

MOST PU200 Handschuhe



- Größen: 7, 8, 9, 10, 11
- Material: Polyurethan-beschichtetes Polyester .
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Farbe: weiß.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 22-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2121X

Bestell-Nr :

77 55 300207 Größe 7
77 55 300208 Größe 8
77 55 300209 Größe 9
77 55 300210 Größe 10
77 55 300211 Größe 11



MOST LX100 Handschuhe



- Größen: 8, 9, 10, 11
- Material: Latex -beschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Farbe: grau.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 23-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.
- Preisgünstige Version des Handschuhs LX200.

Normen: EN 420

Bestell-Nr :

- 77 55 302108 Größe 8
- 77 55 302109 Größe 9
- 77 55 302110 Größe 10
- 77 55 302111 Größe 11

MOST LX200 Handschuhe



Bestseller

- Größen: 8, 9, 10, 11
- Material: Latex -beschichtete Baumwolle.
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Farbe: grün-gelb.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 23-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2121X

Bestell-Nr :

- 77 55 302208 Größe 8
- 77 55 302209 Größe 9
- 77 55 302210 Größe 10
- 77 55 302211 Größe 11

MOST PX300 Handschuhe



Bestseller

- Größen: 7, 8, 9, 10, 11
- Material: Latexbeschichtetes Polyester.
- Beschichtungsbereich: Finger und Handflächenbereich.
- Farbe: schwarz.
- Manschette: gestrickt.
- Länge: 22-26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: 2131X

Bestell-Nr :

- 77 55 301307 Größe 7
- 77 55 301308 Größe 8
- 77 55 301309 Größe 9
- 77 55 301310 Größe 10
- 77 55 301311 Größe 11

MOST ANTI-CUT 5 Handschuhe



Bestseller

- Größe: 10.
- Material: Schnitthemmende Faser mit Beimischung anderer synthetischer Fasern.
- Beschichtungsbereich: Finger aus Polyurethan und griffige Handfläche.
- Farbe: grau.
- Manschette: elastisch, gestrickt.
- Länge: 26 cm.
- Verpackung: 120 Paar im Karton / 12 Paar in der Packung.

Normen: EN 388: EN 420

Bestell-Nr :

- 77 55 304510 Größe 10

▼ 4. ATEMSCHUTZ FÜR SCHWEISSER



PASSIVER ATEMSCHUTZ - NORMEN

EN 136 - Atemschutzgeräte. Vollgesichtsmasken. Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

EN 143 - Atemschutzgeräte Partikelfilter - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

EN 140 - Atemschutzgeräte - Halbmasken und Viertelmasken - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

EN 148 - Atemschutzgeräte - Gewinde für Atemschutzmasken - Teil 1: Standardgewindeanschluss

EN 149 - Atemschutzgeräte - Filtrierende Halbmasken zum Schutz gegen Partikel - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

EN 14387 - Atemschutzgeräte - Gasfilter und Kombinationsfilter - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

PASSIVER ATEMSCHUTZ - NORMEN

Art der Filter:

A - organische Dämpfe/Tetrachlormethan

B - anorganische Dämpfe / Chlor, Schwefelwasserstoff, Cyanwasserstoff

E - Schwefeldioxid, Chlorwasserstoff

K - Ammoniak und organische Ammoniakderivate

X - Wegwerfbar

Filterauswahltabelle		
Filter-Klasse	Wiederverwendbar	Art des Schutzes:
FFP1	4 X NDS	geringe Staub-/Aerosolkonzentration
FFP2	12 X NDS	mittlere Staub-/Aerosolkonzentration
FFP3	50 X NDS	geringe Staub-/Aerosolkonzentration

Kennzeichnung von Halbmasken:

NDS - MPC - Höchstzulässige Konzentration von Gefahrstoffen in der Luft am Arbeitsplatz

NR - Einweg / nicht wiederverwendbar

R - wiederverwendbar

D - getestet mit Dolomitstaub

AKTIVER ATEMSCHUTZ - NORMEN

EN 12021 - Atemschutzgeräte - Druckgase für Atemschutzgeräte

EN 12941 - Atemschutzgeräte - Gebläsefiltergeräte mit einem Helm oder einer Haube - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

EN 12942 - Atemschutzgeräte - Kraftbetriebene Filtergeräte mit Vollmasken, Halbmasken oder Viertelmasken - Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung

▼ 4.1. Atemschutzgeräte mit Druckluft und Druckluftversorgung



MOST PX-FLOW Zwangsluftsystem

NEU



MOST PX-FLOW



Beschreibung

- Geeignet für MOST WELD RAPTOR - Schweißhelm (siehe Seite 148).
- Ergonomisches Design der Antriebseinheit.
- Betriebszeit von 12 Stunden oder mehr bei minimaler Luftstrom Geschwindigkeit, vollem HD-Akku und neuem P R SL-Filter.
- Einstellbarer Luftdurchsatz (180 l/min - 220 l/min).
- Audiovisueller, akustischer und Vibrationsalarm zur Anzeige von niedrigem Luftstrom und schwacher Batterie.
- Bequemes und funktionelles Bedienfeld mit farbigen LEDs.

Eigenschaften:

- Minimaler Luftstrom 179 l/min.
- Luftstrom einstellbar 180-220 l/min.
- Filtertypen P R SL oder ABE1 P R SL.
- Standard-Akku Lithium-Ionen 7,4 V / 5200 mAh.
- Hochleistungsbatterie lithium-ion 7,4 V / 7800 mAh.
- Batterieladung Standard > 4-6 h.
- Aufladen des Hochleistungsakkus > 4-6 h.
- Systembetriebszeit: volle Batterie Standard, minimaler Luftstrom und neuem Filter > 10 h (mit Filter P R SL) > 6 h (mit Filter ABE1 P R SL).
- Systemarbeitszeit: volle Batterie Heavy Duty, minimaler Luftstrom Luftstrom und neuer Filter > 12 h (mit Filter P R SL) > 8 h (mit Filter ABE1 P R SL).
- Anzeige des niedrigen Batteriestands Optischer, akustischer und alarm.
- Anzeige eines unzureichenden Luftstroms (unter 180 l/min) Optischer, akustischer Alarm und Vibrationsalarm.
- Gewicht (Antriebseinheit mit Standard-Akku und P R SL-Filter) 1173 g.
- Schutzart nach EN12941 TH 3 - höchste Schutzart des Schutzes.



MOST PYXAR AIR



MOST PYXAR FLIP-UP AIR

Bestell-Nr.:

- 72 00 921110 MOST PYXAR AIR Schweißhelm
- 72 00 921150 MOST PYXAR FLIP-UP AIR Schweißhelm
- 72 00 921210 Gesichtsdichtung für MOST PX-FLOW
- 72 00 921209 Schlauch- und Abdeckungseinheit für MOST PX-FLOW
- 72 00 921211 Gürtel für MOST PX-FLOW 72 00 921215 Gurtzeug für MOST PX-FLOW
- 72 00 921208 Ladegerät für MOST PX-FLOW (EU + UK + AUS)
- 72 00 921206 Standard Akku (4 Zellen) 7,4 V / 5,2 Ah für MOST PX-FLOW
- 72 00 921207 Hochleistungsbatterie (6 Zellen) 7,4 V / 7,8 Ah für MOST PX-FLOW
- 72 00 921200 Antriebseinheit für MOST PX-FLOW Zwangsluftsystem (ohne Batterie und Filter)
- 72 00 921201 P R SL Filter MOST PX-FLOW (2-er Pack)
- 72 00 921202 Filter A1B1E1 / P R SL für MOST PX-FLOW (2-er Pack)
- 72 00 921203 Vorfilter für MOST PX-FLOW (10er Pack)
- 72 00 921204 Kohle-Vorfilter für MOST PX-FLOW (10er-Pack)
- 72 00 921214 Filter-Funkenschutz für MOST PX-FLOW (2er-Pack)
- 72 00 921205 Filterabdeckung (2er Pack)



Angetriebenes Luftstrom-Reinigungssystem MOST R-FLOW

- Geeignet für MOST WELD RAPTOR - Schweißhelm (siehe Seite 150).
- Ergonomische Form.
- Flaches Profil.
- Universelle Anwendung Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebsdauer bis zu 9 Stunden bei minimaler Geschwindigkeit mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 15 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (170 l/min - 210 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer akustisch-visueller Alarm und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder geringem Luftdurchsatz.
- Einfache Regelung mit nur einer Taste.
- Leicht austauschbarer Partikelfilter P R SL.

Bestell-Nr :

- 72 00 912200 Angetriebenes Luftstrom-Reinigungssystem MOST R-FLOW
 72 00 912110 Helm MOST WELD RAPTOR Air black-schwarz
 72 00 912120 Helm MOST WELD RAPTOR Air techno-blue-techno-blau



MOST R-FLOW



MOST WELD RAPTOR
techno blue-blau

Angetriebenes Luftstrom-Reinigungssystem MOST V-FLOW

- Kompatibel mit MOST V-1000 Air Schweißhelm - (siehe Seite 151).
- Gewicht nur 870 g.
- Universelle Anwendung Filtration von Staub, Gasen, Dämpfen und Schweißrauch.
- Betriebsdauer bis zu 10 Stunden bei minimaler Geschwindigkeit mit neuem Filter und Standardbatterie oder bis zu 15 Stunden mit einer vollen Hochleistungsbatterie.
- Einstellbarer Luftstrom (180 l/min - 220 l/min).
- Elektronisches System für konstanten Luftstrom.
- Elektronischer akustisch-visueller Alarm und Vibrationsalarm bei schwacher Batterie und/oder geringem Luftdurchsatz.
- Leicht austauschbarer Partikelfilter P R SL.

Bestell-Nr :

- 72 00 911200 Angetriebenes Luftstrom-Reinigungssystem MOST V-FLOW
 72 00 911201 Partikelfilter P R SL zum V-FLOW MOST
 72 00 911202 Staubvorfilter (10er-Pack) für V-FLOW MOST
 72 00 911203 Standard-Batterie für V-FLOW MOST
 72 00 911204 Hochleistungsbatterie für V-FLOW MOST
 72 00 911206 Ladegerät für V-FLOW MOST
 72 00 911207 Gesichtsdichtung für V-1000 Air MOST
 72 00 911208 Luftkanalkopf für V1000 Air MOST
 72 00 911209 Atemschlauch mit Deckel für V-FLOW MOST
 72 00 911210 Standardriemen für V-FLOW MOST
 72 00 911211 V-FLOW MOST Antriebseinheit
 72 00 911212 Schweißband (2er-Pack) für V-1000 Air MOST
 72 00 911100 MOST V1000 Air Helm

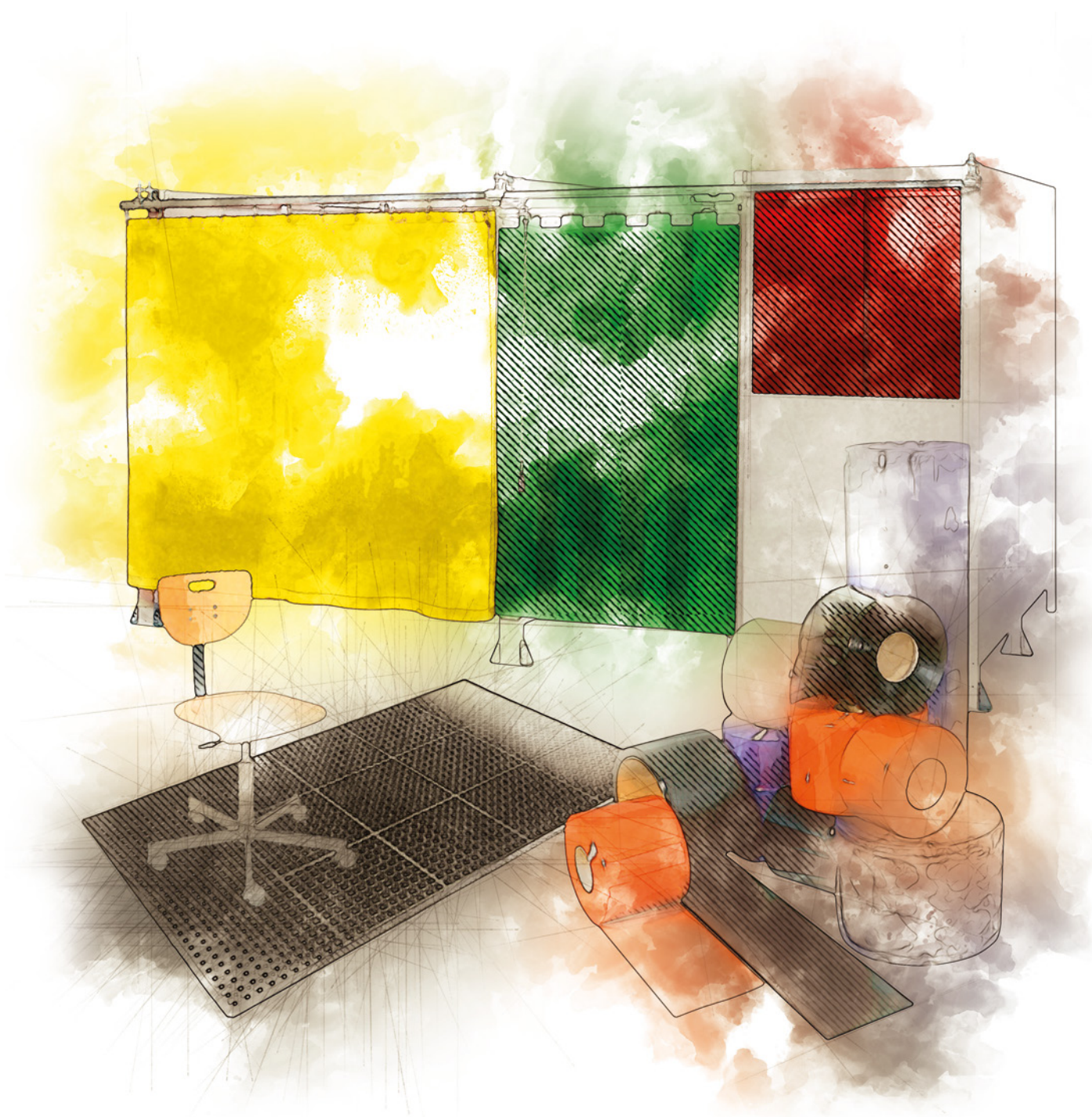


MOST V-FLOW



MOST V1000 AIR

05.1



VOLLSTÄNDIGE EINRICHTUNG VON SCHWEISSSTATIONEN

AUFBAU DER SCHWEISSSTATION

05.1

INHALT

1. Abtrennung der schweißstation	171
1.1. Schweißerschutzvorhänge und Lamellenvorhänge	171
1.2. Schweißschirme	174
1.3. Schutzwände	176
1.4. Laserschutzvorhänge	176
1.5. Schallschutzwände	178
1.6. Schleifkabine	178
2. Arbeitstische und stühle	179
3. Ergonomie i sicherheit am arbeitsplatz	180
4. Hitzebeständige werkstoffe	184
5. Zelte und schweisssschierme	185

Einführung

Im Rahmen unserer Dienstleistungen bieten wir Beratung, Planung, Lieferung und Montage von Elementen für komplexe Konfigurationen und Aufbauten für Schweißstationen.

Die professionelle Schweißstation besteht aus:

- Schweißplatzkomponenten wie Vorhänge und Schweißlamellen, Schweißschirme, Glasschutzwände, Schallschutzelemente, Schweißtische und -stühle, Schweißbodensysteme, hitzebeständige Materialien, Zelte und Schweißschirme;
- Filter-Ventilationsgeräte: Absaugarme, mobile und stationäre Filteranlagen, Filter-Ventilationssysteme (Kapitel 05.2);
- Spannsysteme in Form von manuellen und pneumatischen 3D-Spannern, Montage- und Schweißtischen sowie Magnetspannwerkzeugen (Kapitel 05.3);
- Hebesysteme, d. h. Anschlagmittel und -punkte, Transporthalterungen, Hebezeuge, Hebeböcke, Kräne und Laufkräne (Kapitel 05.4).

Die Elemente der Schweißplatzkonfiguration müssen den EU-Anforderungen entsprechen.

Darüber hinaus ist jeder Kunde, der ein Produkt aus unserem Angebot auswählt, verpflichtet, zu überprüfen, ob das Produkt den nationalen Sicherheitsanforderungen des Bestimmungslandes entspricht.

Die von RYWAL-RHC angebotenen Schweißvorhänge, -streifen und -schirme entsprechen den europäischen Normen



Um die Schweißstation zu vervollständigen, empfehlen wir zusätzlich:

- Schweißgeräte und Schweißbrenner: siehe Kapitel 01
- Druckminderer und Gassicherungen: siehe Kapitel 03
- Schweißerschutzrüstung: siehe Kapitel 04
- Schweißelektroden und Schweißdrähte: siehe Kapitel 10

▼ 1. ABTRENNUNG DER SCHWEISSSTATION

▼ 1.1. Schweißerschutzhänge und Lamellenvorhänge

CEPRO®
LEADING IN WELDING SAFETY

Bestseller

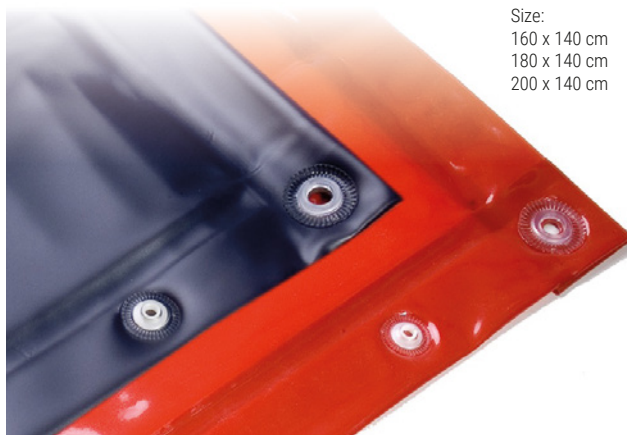
CEPRO Schweißvorhänge

Die beim Schweißen entstehende Lichtstrahlung kann zu Krankheiten führen wie: Bindehautentzündung, Katarakte, Hautverbrennungen oder sogar Krebs.

Der Schweißer ist durch das Tragen einer Schweißmaske und von Schutzkleidung geschützt, aber Umstehende sind den Gefahren des Lichts ausgesetzt. Es ist daher wichtig, auch andere Arbeitnehmer vor schädlicher Lichtstrahlung zu schützen.

Bei der Umschließung des Schweißbereichs ist es wichtig, den Schweißer nicht von der Arbeitsumgebung zu isolieren, daher sollte der Schweißvorhang aus transparentem Material bestehen. Es hilft, die Kontrolle über den Arbeitsfortschritt zu behalten und in Notfällen schnell zu reagieren.

Alle Vorhänge sind nicht entflammbar.



Size:
160 x 140 cm
180 x 140 cm
200 x 140 cm

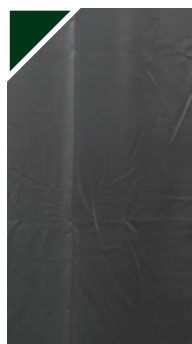
05.1

Schweißvorhänge

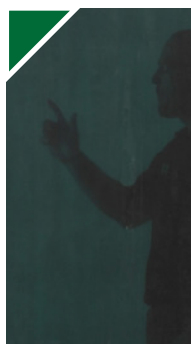
Schutzhänge für andere Anwendungen



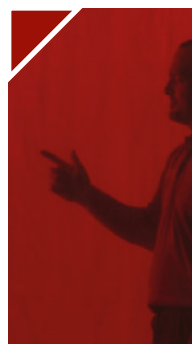
orangefarben
(orangefarben-CE)



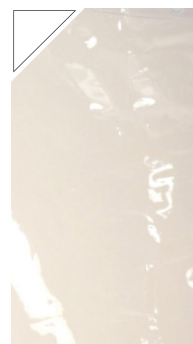
drachengrün
(grün 9)



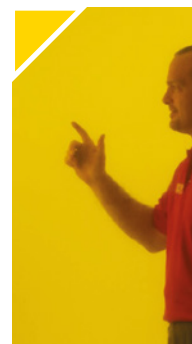
hellgrün
(grün 6)



braun
(Bronze-CE)



klar



gelbe UV
(gelb)

Standardabmessungen des Vorhangs (HxB)	Vorhänge nach EN ISO 25980				Vorhänge für andere Anwendungen	
	orangefarben (orange-CE)	dunkelgrün (grün 9)	hellgrün (grün 6)	braun (Bronze-CE)	klar	gelb UV (gelb)
160 x 140 cm	70 41 161516	70 41 161916	70 41 161616	70 41 161716	70 41 161016	70 41 161116
180 x 140 cm	70 41 161518	70 41 161918	70 41 161618	70 41 161718	70 41 161018	70 41 161118
200 x 140 cm	70 41 161520	70 41 161920	70 41 161620	70 41 161720	70 41 161020	70 41 161120
220 x 140 cm	70 41 161522	70 41 161922	70 41 161622	70 41 161722	70 41 161022	-
240 x 140 cm	70 41 161524	70 41 161924	70 41 161624	70 41 161724	70 41 161024	-
260 x 140 cm	70 41 161526	70 41 161926	70 41 161626	70 41 161726	70 41 161026	-
280 x 140 cm	70 41 161528	70 41 161928	70 41 161628	70 41 161728	70 41 161028	-
300 x 140 cm	70 41 161530	70 41 161930	70 41 161630	70 41 161730	70 41 161030	-
160 x 220 cm	70 41 181516	70 41 181916	70 41 181616	70 41 181716	-	-
180 x 220 cm	70 41 181518	70 41 181918	70 41 181618	70 41 181718	-	-
Maßgeschneiderte Vorhänge	70 41 161599	70 41 161999	70 41 161699	70 41 161699	70 41 161099	-

Standardvorhang:

- Kunststoffösen an der Oberseite des Vorhangs,
- 50 mm breite Überlappung um den Vorhang herum,
- Schnappverschlüsse auf beiden Seiten des Vorhangs, um die Verbindung des Vorhangs zu ermöglichen,
- Stahl - Aufhängungsringe -7 Stück,
- Normative Kennzeichnung am oberen Rand.

Maßgeschneiderte Vorhänge (auf Anfrage):

- Kunststofföse zum Aufhängen alle 22,5 cm,
- 50 mm breite Überlappung um den Vorhang herum,
- Schnappverschlüsse auf beiden Seiten der vertikalen Kante des Vorhangs,
- Die Mindestgröße beträgt 1 m²,
- Mindestlänge einer vertikalen Seite: 1 m,
- Aufgrund der Flexibilität des PVC- Materials muss eine Toleranz von 2% für jedes Maß berücksichtigt werden,
- die maximale Größe des Vorhangs beträgt 24 m²,
- Maßgeschneiderte Vorhänge können nicht zurückgegeben werden.



CEPRO Lamellen 300 mm

- Entspricht der Norm EN ISO 25980.
- Standardbreite 300 300 mm.
- Dicke von 2 oder 3 mm.
- 50 m lange Rollen.
- Zuschneiden und Stanzen auf Maß möglich.
- Zum Aufhängen, Kunststoffgriffe 10 oder 20 cm.
- Alle Schweißlamellen sind nicht entflammbar.



Abmessungen (B x L)	Bestellmenge- Einheit	Schweißlamellen von CEPRO nach EN ISO 25980				Schutzvorhänge für andere Anwendungen
		orangefarben (orange-CE)	dunkelgrün (grün 9)	hellgrün (grün 6)	braun (Bronze-CE)	klar
200 x 2 mm	RM (50 m/roll)	-	-	-	-	70 41 262022
300 x 2 mm	RM (50 m/roll)	70 41 262502	70 41 262902	70 41 262602	70 41 262702	70 41 262002
300 x 3 mm	RM (50 m/roll)	70 41 262503	70 41 262903	-	-	70 41 262003
400 x 4 mm	RM (50 m/roll)	-	-	-	-	70 41 262044
*Zuschnitt	Stk.	70 41 064825				

*Zuschnittleisten und Aufhängeschlitze auf Anfrage erhältlich, jede Höhe mit einer Toleranz von ± 2 cm

Schweißlamellen CEPRO 570 mm

- Entspricht der Norm EN ISO 25980.
- Standardbreite: 570 mm.
- Dicke: 1 mm.
- Ganze Rolle 50 m als Verpackung oder in 4 Stücke geschnitten - Arbeitsbreite des gesamten Vorhangs in der Verpackung - 2 m.
- 4 Aufhängeösen im oberen Teil der Leiste von 570 mm.
- Inklusive Aufhängeclips aus Metall.

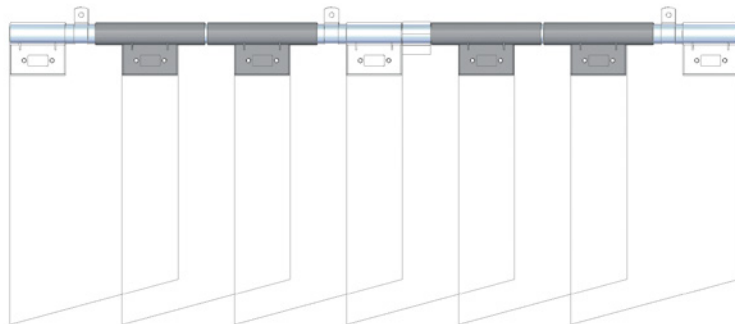
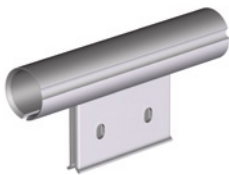


Abmessungen (B x T x L)	Bestellmenge- Einheit	Schweißlamellen von CEPRO nach EN ISO 25980			
		orangefarben (orange-CE)	dunkelgrün (grün 9)	hellgrün (grün 6)	braun (Bronze-CE)
570 x 1 mm	RM (50 m/roll)	70 41 221501	70 41 221901	70 41 221601	70 41 221701
Lamellen in Standardgröße in Sets zu 4 Stück mit Aufhängeclips (Gesamtmontagebreite: 2 m)					
570 x 1 x 1600 mm	set	70 41 221516	70 41 221916	70 41 221616	70 41 221716
570 x 1 x 1800 mm	set	70 41 221518	70 41 221918	70 41 221618	70 41 221718
570 x 1 x 2000 mm	set	70 41 221520	70 41 221920	70 41 221620	70 41 221720
570 x 1 x 2200 mm	set	70 41 221522	70 41 221922	70 41 221622	70 41 221722

300 mm Aufhängeclips

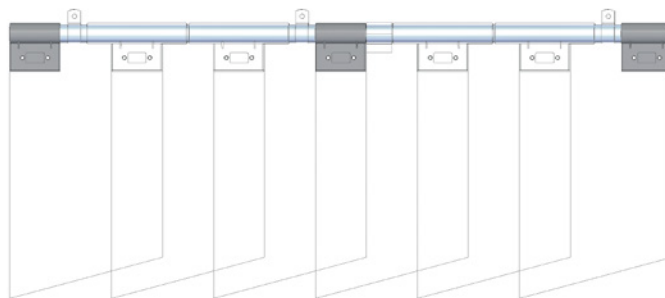
Für die Montage der Schweißlamellen werden spezielle Kunststoffschellen verwendet, die auf ein Rohr mit 35 mm Ø passen.

Aufhängeclip aus Kunststoff - 20 cm.



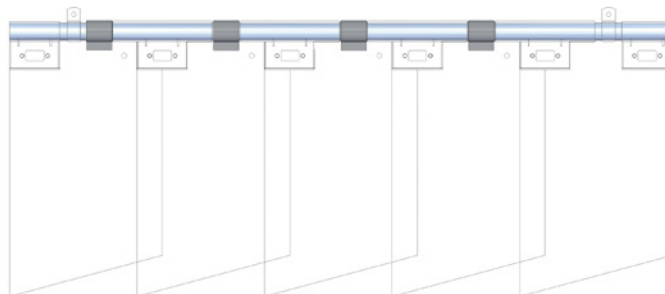
Überlappung 2 x 10 cm / 66% Überlappung (2 Löcher in der Überlappung)

Aufhängeclip aus Kunststoff - 10 cm.
Zur Verwendung als Anfangs- oder Endelement.



Überlappung 2 x 10 cm / 66% Überlappung (2 Löcher in der Überlappung)

Abstandshalter aus Kunststoff - 5 cm.
Für die Montage mit 5 cm Überlappung mit 20 cm Clips.



Überlappung 2 x 5 cm / 33% Überlappung (1 Locher in der Überlappung)

▼ 1.2. Schweißschirme



CEPRO Schweißschirme

Schweißschirme werden für die schnelle Montage des Schweißgerüsts verwendet. Wir bieten 3 Arten von Schweißschirme an: Robusto, Omnium und Gazelle. Sie sind vielfältig in Konstruktion und Anwendung.



OMNIUM



ROBUSTO



GAZELLE

Bestseller

ROBUSTO:

- Starke Abschirmung aus Profilen 50 x 30 x 2 mm und 35 x 2,5 mm Rohre.
- Schirmbreite: 215 cm.
- Rahmen in grauer Farbe.
- Erhältlich mit schwenkbaren Armen 70 oder 110 cm.
- Möglichkeit der Verwendung eines Verbindungsstücks zwischen Schirmen.
- Ausgestattet mit 4 Lenkrollen Ø 75 mm, 2 mit einer Bremse.

OMNIUM:

- Schirm aus 40 x 30 x 2 mm Profilen und 30 x 2 mm großen Rohren.
- Schirmbreite: 215 mm.
- Rahmen in grauer Farbe
- Erhältlich mit schwenkbaren Armen von 80 oder 110 cm.
- Ausgestattet mit 4 Lenkrollen Ø 50 mm, 2 mit einer Bremse.

GAZELLE:

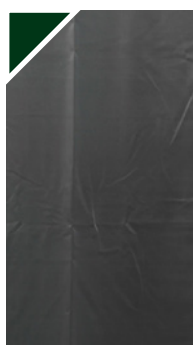
- Hergestellt aus 1/2" verzinkten Rohren.
- 6 kg Schirmgewicht.
- Ausgestattet mit einem Spannvorhang mit einer oberen und unteren offenen Naht.
- Schirmhöhe 200 cm.
- Eine verfügbare Breite: 140 oder 200 cm.
- Verpackt in einem Karton von nur 120 cm Länge, daher leicht mit den üblichen Paketdiensten zu versenden.

Schirme	ROBUSTO	OMNIUM	GAZELLE	
Außenmaße des Rahmens (BxH)	215 x 210 cm	215 x 200 cm	200 x 200 cm	140 x 200 cm
Rahmenprofile	50 x 30 x 2 mm	40 x 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Querträgerrohr	Ø 35 x 2,5 mm	Ø 30 x 2 mm	Ø 21 x 1 mm	Ø 21 x 1 mm
Farbe der Rahmenlackierung	grau	grau	verzinkt	verzinkt
Lenkbare Rollen	4	4	NEIN	NEIN
Räder mit Bremsen	2	2	NEIN	NEIN
Lenkrollen Durchmesser Ø	75 mm	50 mm	n.v.	n.v.
Höhe des Vorhangs/der Lamellen	180 cm	160 cm	176 cm	176 cm
Schwenkbare Arme (optional)	JA	JA	NEIN	NEIN
Länge der Schwenkarme	110 und 70 cm	110 und 80 cm	n.v.	n.v.
Vorhänge/Lamellen mit EU-Normen:	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980	EN ISO 25980
Schirmverbinder 170 cm lang (Bestell-Nr: 70 41 300232)	JA	NEIN	NEIN	NEIN
Schirmverbinder 210 cm lang (Bestell-Nr: 70 41 303232)	JA	NEIN	NEIN	NEIN

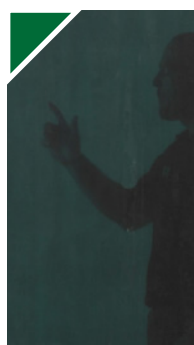
Schweißschirme



orangefarben
(orange-CE)



dunkelgrün
(grün 9)



hellgrün
(grün 6)



braun
(Bronze-CE)

Schutzschirme



klar

Abmessungen (B x H)	Ausstattung		Schweißschirme				Schirme für andere Anwendungen	
			orangefarben (orange-CE)	dunkelgrün (grün 9)	hellgrün (grün 6)	braun (Bronze-CE)	klar	
ROBUSTO								
210 x 210 cm	einzeln mit Lenkrollen	Vorhang		70 41 363215	70 41 363219	70 41 363216	70 41 363217	70 41 363210
		Lamellen	300 x 2 mm	70 41 363225	70 41 363229	70 41 363226	70 41 363227	70 41 363220
70/210/70 x 210 cm	dreifach auf Lenkrollen	Vorhang		70 41 363115	70 41 363119	70 41 363116	70 41 363117	70 41 363110
		Lamellen	300 x 2 mm	70 41 363125	70 41 363229	70 41 363126	70 41 363127	70 41 363120
110/210/110 x 210 cm	dreifach auf Lenkrollen	Vorhang		70 41 363165	70 41 363169	70 41 363166	70 41 363167	70 41 363160
		Lamellen	300 x 2 mm	70 41 363175	70 41 363179	70 41 363176	70 41 363177	70 41 363170
OMNIUM								
215 x 200 cm	einzeln mit Lenkrollen	Vorhang		70 41 363415	70 41 363419	70 41 363416	70 41 363417	-
		Lamellen	300 x 2 mm	70 41 363425	70 41 363429	70 41 363426	70 41 363427	-
			570 x 1 mm	70 41 363405	70 41 363409	70 41 363406	70 41 363407	-
80/215/80 x 200 cm	dreifach auf Lenkrollen	Vorhang		70 41 363615	70 41 363619	70 41 363616	70 41 363617	-
		Lamellen	300 x 2 mm	70 41 363625	70 41 363629	70 41 363626	70 41 363627	-
			570 x 1 mm	70 41 363605	70 41 363609	70 41 363606	70 41 363607	-
110/215/110 x 200 cm	dreifach auf Lenkrollen	Vorhang		70 41 363665	70 41 363669	70 41 363666	70 41 363667	-
		Lamellen	300 x 2 mm	-	-	-	-	-
			570 x 1 mm	-	-	-	-	-
GAZELLE								
140 x 200 cm	Füße	Vorhang		70 41 363915	70 41 363919	70 41 363916	70 41 363917	-
200 x 200 cm	Füße	Vorhang		70 41 363925	70 41 363929	70 41 363926	70 41 363927	-
140 x 170 cm	ohne Rahmen auswechselbarer Vorhang			70 41 131544	70 41 131944	70 41 131644	70 41 131744	-
200 x 170 cm	ohne Rahmen auswechselbarer Vorhang			70 41 131542	70 41 131942	70 41 131642	70 41 131742	-

Es besteht die Möglichkeit, hitzebeständiges Atlas-Material oder schallabsorbierende Sonic-Vorhänge in die Rahmen der Schutzschirme zu integrieren.

▼ 1.3. Schutzwände



Getönte Schutzplatten CEPRO IMPACT

- Entspricht der Norm EN ISO 25980.
- Hartes, schlagfestes Material.
- Polycarbonat von 3 mm Dicke.

IMPACT nach EN ISO 25980			
Abmessungen	Bestel lung- Einheit	braun (brau)	dunkelgrün (grün)
2050 x 1250 x 3 mm	Stk.	70 41 282701	70 41 282901
1025 x 1250 x 3 mm	Stk.	70 41 282705	70 41 282905

Zuschnitt verfügbar.

Maßgeschneiderte Paltten können nicht zurückgegeben werden.



▼ 1.4. Laserschutzvorhänge

Passive Mehrschicht-Laserschutzvorhänge

Der mehrlagige passive Laserschutzvorhang ML-6 eignet sich zur Absicherung von Laserbereichen, in denen Laser der Klassen 3B, 3R, 4 oder 1 (neu) verwendet werden. Wenn der Schweißbereich vorübergehend ist, empfiehlt sich der Einsatz von Laservorhängen in mobilen Rahmen zum Laserschutz.

Der mehrlagige Laserschutzvorhang ML-6 besteht aus schwer entflammbarem, diffus reflektierendem Gewebe. Die Eignung der Laserschutzvorhänge für die jeweilige Anwendung unterliegt der individuellen Beurteilung der Laserspezifikationen und liegt in der Verantwortung des lokalen Laserschutzbeauftragten. Wir unterstützen Sie gerne dabei.

Als lichtdichtes Material eignet sich der Vorhang für die Laserwellenlängen von 200 bis 11.000 nm im mittleren Leistungsbereich und ist nach der Norm DIN EN 12254:2012-04 für die Abschirmung an Laserarbeitsplätzen zertifiziert.

NEU



Testergebnisse für ML-6:

- D AB8 + IR AB3 + M AB6Y JUTEC 200-315 DIN-geprüft
- D AB6 JUTEC 316-1050 DIN-geprüft
- D AB5 JUTEC 1051-1400 DIN-geprüft
- I AB8 + R AB6Y + M AB7Y JUTEC 316-1400 DIN-geprüft
- D AB2 + I AB3 JUTEC 1401-11000 DIN-geprüft

Norm - abhängig vom Vorhang:

- DIN EN 60825-4 VDE 0837-4:2011-12
- DIN EN 12254:2012-04
- EN ISO 13849-1:2015

Laserschutzvorhang für passiven Laserschutz, Material 3-lagig, Vorderseite perlmuttfarben, Rückseite schwarz.

Abmessungen: Breite ca. 4000 mm, Höhe ca. 2000 mm, Ösenvorrichtung an einer Breitseite (4000 mm); Ösenabstand Standard ca. 300 mm, Ösendurchmesser ca. 16 mm, ausgestattet mit Reißverschluss an beiden hohen Seiten zur Verbindung mit weiteren Laserschutz Vorhänge.

Laserschutz zertifiziert nach DIN EN 12254:2012-04.

Bestell-Nr.: 70 41 L01010

(optional) 70 41 L01011

Fahrbares Gestell "Chris A" aus Aluminiumprofil 40x40, fahrbar (auf 4 Rollen), 6-teilig. Höhe: 2000 mm, Grundelement 1900 mm, ein Schwenkarm 1050 mm pro Seite, der gerade oder im 90-Grad-Winkel verschraubt werden kann. Vertikale und horizontale Profile auf Maß geschnitten inkl. Befestigungselementen. Vorhangbefestigung über Schraubhaken. Werkzeug zur Montage nicht enthalten.

Bestell-Nr.: 70 41 L01110



innen



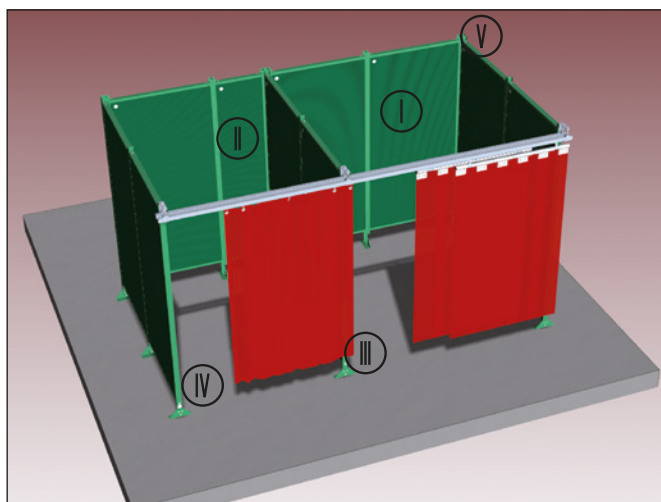
außen

▼ 1.5. Schallschutzwände



CEPRO Sonic Schallschutzwände

- Lärmreduzierung.
- Trennung von Schweiß- oder Schleifstationen.
- Farbe: grün matt.
- Wandstärke: 50 mm.
- Belüftungsabstand zum Boden: ±180 mm.
- Modulares System.
- andere Farben auf Anfrage.



CEPRO Sonic isolierender mobiler Schirm

- Breite: 215 cm.
- Höhe: 220 cm.
- Dicke: 50 mm.
- Farbe: grün matt.
- 4 Räder mit Bremsen.

Bestell-Nr 70 41 064530

CEPRO SONIC Grundwandelemente		
Nr.	Beschreibung	Bestell-Nr
I	Modulelement 2012 x 1012 x 50 mm, grün RAL 6011	70 41 064500
II	Modulelement 2012 x 512 x 50 mm, grün RAL 6011	70 41 064502
III	Verstellbarer Fuß mit Schrauben, grün RAL 6011	70 41 451000
IV	Verstellbare Fußstütze für den Einsatz am Ende einer Sequenz	70 41 453520
V	Stange für 90°-Verbindungen	70 41 452001

▼ 1.6. Schleifkabine



CEPRO Sonic Arbeitskabine

Für besonders intensive Schleif- und Schweißarbeiten bieten wir Arbeitskabinen an. Sie isolieren den Rest der Produktionshalle von dem vor Ort erzeugten Lärm und verhindern die Staubmigration zu anderen Arbeitsplätzen. Die Kabinen können mit Fenstern zur Beleuchtung des Arbeitsplatzes, Antipanik-Türen sowie Filter- und Belüftungsvorrichtungen ausgestattet werden.



Abmessungen	Bestell-Nr
2130 x 3140 x 2552 mm	70 41 450523
2130 x 2130 x 2552 mm	70 41 450522
Andere Größen auf die Anfrage	

▼ 2. ARBEITSTISCHE UND STÜHLE



Arbeitstische

- Der Rahmen besteht aus 40 x 40 mm Profilen.
- Geschützt durch Pulverbeschichtung.
- Farbe: grün
- Oberteil mit einem Flacheisenrost oder 1/3 Schamottestein ausgestattet.
- Positionierungsstativ (optional)
- Tisch zur Selbstmontage.

Modell	Abmessungen (B x L x H)	Bestell-Nr
Tisch mit Rost und Schamottestein	630 x 850 x 800 mm	70 41 454185
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454111
Tisch mit Rost	630 x 600 x 800 mm	70 41 454260
	630 x 850 x 800 mm	70 41 454285
	630 x 1100 x 800 mm	70 41 454211

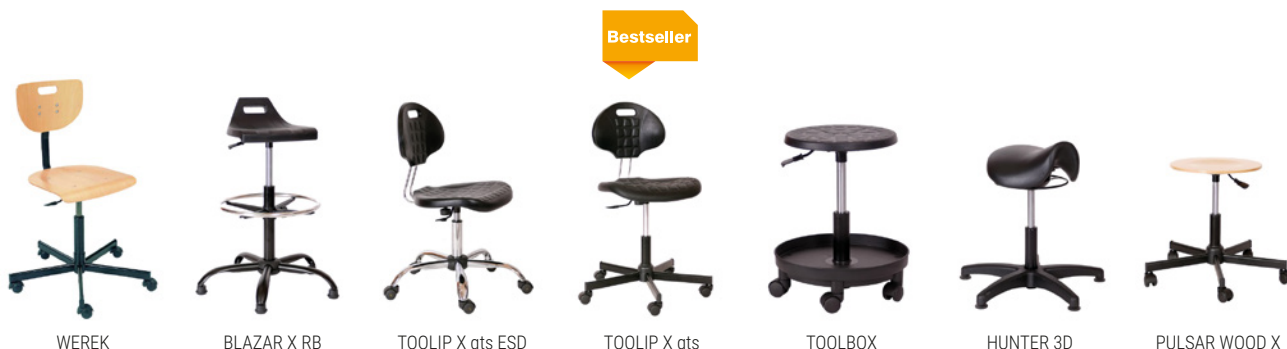


Tisch mit Schamottestein und Positionierungsstativ

05.1

Werkstatt-Stühle

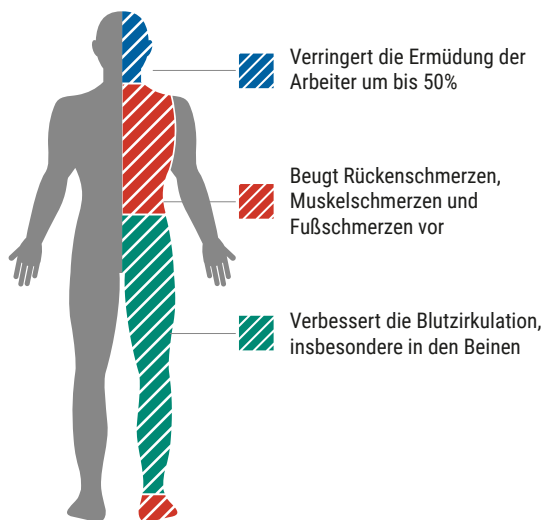
- Höhenverstellung mittels eines pneumatischen Lifts.
- Für den Einsatz unter schwierigsten Werkstattbedingungen geeignet.
- Stabiler Standplatz.



Modell	WEREK	BLAZAR X RB	TOOLIP X gts ESD	TOOLIP X gts	TOOLBOX	HUNTER 3D	PULSAR WOOD X
Gewicht	8,10 kg	6,80 kg	8,50 kg	8,50 kg	4,60 kg	7,50 kg	5,30 kg
Sitzhöhe	40-53,5 cm	58-83 cm	43-56 cm	43-56 cm	36-49 cm	46-59 cm	39-52 cm
Gesamthöhe	77-90,5 cm	70-95 cm	73-97 cm	73-97 cm	36-49 cm	52-65 cm	39-52 cm
Durchmesser des Standes	67,5 cm	64 cm	64 cm	64 cm	40 cm	63 cm	64 cm
Sitzbreite	40,5 cm	35 cm	46 cm	46 cm	-	38 cm	-
Sitztiefe	40,5 cm	25 cm	40-45 cm	40-45 cm	-	37,5 cm	-
Höhe der Rückenlehne	37 cm	-	29 cm	29 cm	-	-	-
Sitzdurchmesser	-	-	-	-	33 cm	-	40 cm
Material der Sitzrückenlehne	Lackiertes Buchensperrholz	schwarzes Polyurethan	schwarzes Polyurethan	schwarzes Polyurethan	schwarzes Polyurethan	schwarzes Polyurethan	Lackiertes Buchensperrholz
Stand	Stahl pulverbeschichtet	Stahl pulverbeschichtet	Stahl pulverbeschichtet	Stahl pulverbeschichtet	Polyamid	Polyamid	Stahl pulverbeschichtet
Räder/Füße	Räder/Füße	Füße	Räder/Füße	Räder/Füße	Räder/Füße	Räder/Füße	Räder/Füße
Garantie	2 Jahre	2 Jahre	2 Jahre	2 Jahre	2 Jahre	2 Jahre	2 Jahre
Zertifikat der Feuerbeständigkeit	-	Konformitätserklärung	Konformitätserklärung	Konformitätserklärung	-	Konformitätserklärung	Zertifikat Schwerentflammbarkeit des Lacks
Bestell-Nr	EM 11 070010	EM 11 070081	EM 11 070022	EM 11 070020	EM 11 070015	EM 11 070065	EM 11 070030

▼ 3. ERGONOMIE I SICHERHEIT AM ARBEITSPLATZ

WEARWELL®



DIE VORTEILE EINER INVESTITION IN MATTEN:

1. Ergonomie und Sicherheit am Arbeitsplatz.
2. Verringerung der Ermüdung der Arbeitnehmer sowie der Rücken- und Beinschmerzen.
3. Schutz vor Überlastung und Gelenkverletzungen.
4. Verbesserte Produktionseffizienz.
5. Verringerung der Abwesenheit von Mitarbeitern.
6. Schutz von Fußböden, Maschinenteilen und Werkzeugen vor Beschädigungen beim Herunterfallen.
7. Verbesserte Ästhetik und Sicherheit am Arbeitsplatz.
8. Organisierter Arbeitsbereich nach dem LEAN-System.

Produktleitfaden	Umwelt				anpassbar			zusätzlicher Nutzen			
	trocken	feucht	ölig	rutschig	Länge	Länge/Breite	Länge/Breite/Form	Wagenfreundlich	nicht leitfähig	antistatisch	Schweißen
24/Seven open GR LockSafe		■				■	■				
24/Seven open NBR LockSafe			■			■	■				
24/Seven solid GR LockSafe		■				■	■	■			
24/Seven solid NBR LockSafe			■			■	■	■			
24/Seven solid GS NBR				■		■	■	■			
24/Seven open GS NBR				■		■	■				
Diamond Plate Select	■				■				■		
Diamond Plate Smart	■				■						
Diamond Plate SpongeCote	■					■			■		
ErgoDeck Comfort open		■	■			■	■				
ErgoDeck Comfort solid	■	■				■	■				
ErgoDeck GP open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck GP open GS		■	■	■		■	■	■			
ErgoDeck GP solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck GP solid GS	■			■		■	■	■			
ErgoDeck HD open		■	■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid	■		■			■	■	■			
ErgoDeck HD solid GS	■			■		■	■	■			
ESD	■									■	
WeldSafe	■					■					■
WorkRite		■									

Ergonomische schweißsichere Matte WELDSAFE® No 447



- Beständig gegen hohe Temperaturen von bis zu 300°C für kurze Zeiträume.
- Grobe Deckschicht.
- Die nitrilverstärkte Nitricell-Schwammunterlage absorbiert wiederholten Druck und kehrt in ihre ursprüngliche Form zurück.
- Für den Einsatz in trockenen Anwendungen, insbesondere für Punktschweißen.
- Maschinengeschnittene und abgeschrägte Kanten verhindern Stolperfallen.

Größe	Stärke	Farbe	Bestell-Nr	Maßeinheit
61 x 91 cm	14 mm	schwarz	EW 00 447001	Stk.
61 x 2286 cm	14 mm	schwarz	EW 00 447008	Rolle
91 x 152 cm	14 mm	schwarz	EW 00 447002	Stk.
91 x 2286 cm	14 mm	schwarz	EW 00 447003	Rolle
122 x 2286 cm	14 mm	schwarz	EW 00 447006	Rolle

Die Matte kann auf die gewünschte Länge zugeschnitten werden.



Ergonomische Industriematte DIAMON D-PLATE

- Die Oberflächenschicht aus PVC ist abriebfest und chemikalienbeständig.
- Geriffeltes Paneel-Design.
- Anti-Rutsch-Eigenschaften: R10 nach DIN 51130 und BG-Regeln BGR 181.
- Längere Lebensdauer von Diamond-Plate im Vergleich zu herkömmlichen PCV-Schwammplatten.
- Maschinengeschliffene und abgeschrägte Kanten verhindern Stolperfallen.
- 14 mm starke SPONGECOTE- und SELECT-Version, 16 mm SMART-Version.
- Ohne Silikon.
- Selbstlöschend (Klassifizierung A).
- Ergonomische Matten sind eine Ergänzung der EU-Norm für Managementsysteme für Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz (OHS).

Verfügbare Farben:



BK - schwarz



BYL - schwarz und gelb



05.1



SPONGECOTE:

- Die mit Nitril verstärkte Nitricell-Schwammunterlage absorbiert wiederholten Druck und kehrt in ihre ursprüngliche Form zurück,
- für den Mehrschichtbetrieb,
- verlängerte Lebensdauer,
- Gesamtstärke: 14 mm.



SELECT:

- Schwammunterlage, einem dichten, geschlossenzelligen PVC- Schaumstoff, der für eine solide, stabile Anti-Ermüdungsleistung sorgt,
- für den Einschichtbetrieb,
- Gesamtstärke: 14 mm,
- geringere Abriebfestigkeit.



SMART:

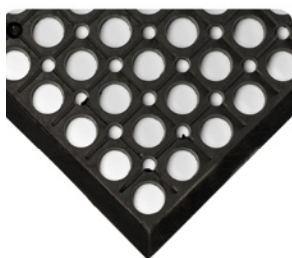
- 100% recycelter Polyurethan- Schwamm,
- verbindet Ökonomie und Ökologie,
- haltbarer als die Standard- Schwammplatten,
- Gesamtstärke: 16 mm.

Größe	Farbe	Spongecote	Select	Smart
61 x 91 cm	Schwarz (BK)	EW 00 415001	EW 00 495001	EW 00 497001
	Schwarz und Gelb (BYL)	EW 00 415002	EW 00 495002	EW 00 497002
91 x 152 cm	Schwarz (BK)	EW 00 415003	EW 00 495003	EW 00 497003
	Schwarz und Gelb (BYL)	EW 00 415004	EW 00 495004	EW 00 497004
61 x 2286 cm	Schwarz (BK)	EW 00 415005	EW 00 495005	EW 00 497005
	Schwarz und Gelb (BYL)	EW 00 415006	EW 00 495006	EW 00 497006
91 x 2286 cm	Schwarz (BK)	EW 00 415007	EW 00 495007	EW 00 497007
	Schwarz und Gelb (BYL)	EW 00 415008	EW 00 495008	EW 00 497008
122 x 2286 cm	Schwarz (BK)	EW 00 415009	-	-
	Schwarz und Gelb (BYL)	EW 00 415010	-	-

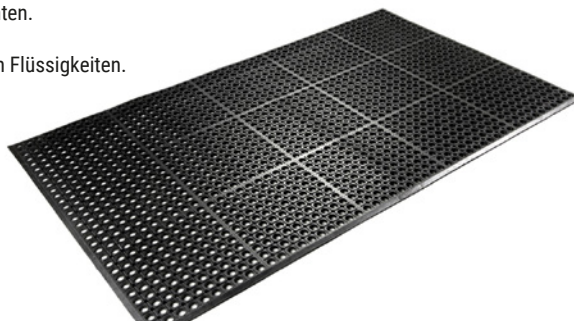
Die Matte kann auf die gewünschte Länge zugeschnitten werden.



WorkRite Anti-Ermüdungsmatte Nr. 474

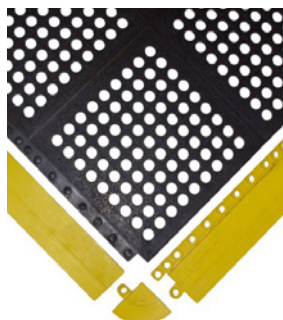


- Für den Einsatz in trockenen und nassen Bereichen.
- Ganz aus Naturkautschuk.
- Eingeformte abgeschrägte Sicherheitskanten.
- Leicht sauber zu halten.
- Die Löcher ermöglichen das Abfließen von Flüssigkeiten.
- Stärke 13 mm.



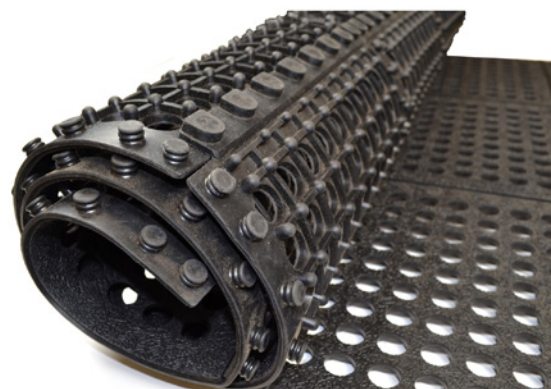
Größe	Stärke	Farbe	Bestell-Nr	Maßeinheit
91 x 152 cm	13 mm	schwarz	EW 00 474001	Stk.
91 x 300 cm	13 mm	schwarz	EW 00 474002	Stk.

24/SEVEN® LockSafe GR und NBR Anti-Ermüdungs-Bodenbelag



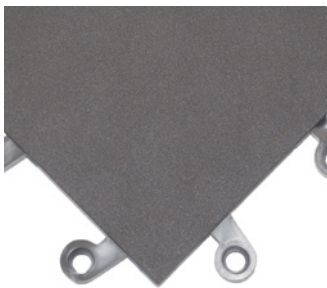
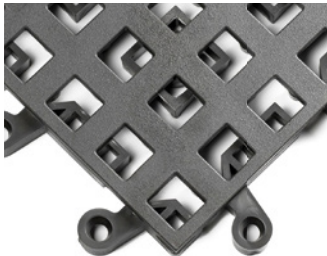
- Stärke: 16 mm.
- Die "positive interlock"-Technologie ermöglicht das Einrasten der Gummipplatten.
- Offene Version - mit Löchern zum Ablassen von Flüssigkeiten.
- Vollversion - für trockene Gebiete.
- Option - GRITSHIELD Beschichtungsoberfläche für bessere Haftung.
- Gelbe Sicherheitsumrandungen.
- GR - Gummi, NBR - Nitrilgummi.
- 91 x 91 cm Elemente mit Befestigungselementen an allen Kanten.
- Sie können alle 30 cm geschnitten werden.

Größe	Beschreibung / Farbe	Bestell-Nr	Maßeinheit
91 x 91 cm	Solid GR, schwarz, LockSafe	EW 57 758331	Stk.
91 x 91 cm	Solid NBR, schwarz, LockSafe	EW 57 758332	Stk.
91 x 91 cm	Drainage GR, schwarz, LockSafe	EW 57 858331	Stk.
91 x 91 cm	Drainage GR, schwarz, LockSafe	EW 57 858332	Stk.
91 x 91 cm	Solide mit GRITSHIELD NBR, schwarz, LockSafe	EW 58 458331	Stk.
91 x 91 cm	Niederschlag mit GRITSHIELD NBR, schwarz, LockSafe	EW 58 658331	Stk.
8 x 99 cm	Einfassungen GR, gelb, in LockSafe	EW 57 833603	Stk.
7 x 99 cm	GR Buchsenleiste gelb, LockSafe	EW 57 833605	Stk.
7 x 99 cm	NBR-Außengewinde, gelb, LockSafe	EW 57 833607	Stk.
7 x 99 cm	NBR-Außengewinde, gelb, LockSafe	EW 57 833609	Stk.
10 x 7 cm	Außenecke. GR, gelb, LockSafe	EW 57 843000	Stk.
10 x 7 cm	Außenecke. NBR, gelb, LockSafe	EW 57 843010	Stk.





ErgoDeck Anti- Ermüdungsmatte



- PVC-Matte.
- Patentiertes "LockSafe"-Verbindungssystem.
- Modulare Elemente mit aufsteckbaren Kanten und Ecken.
- Kann am Fußboden befestigt werden.
- Stärke: 22 mm Gewicht: 11.2 m kg/m².
- Ohne Silikon.
- Selbstlöschend (Klassifizierung A).
- Ergonomische Matten sind eine Ergänzung der EU-Norm für Management.
- Systeme und für Gesundheit und Sicherheitssysteme (OHS)
- Farbe: schwarz oder grau (andere Farben auf Anfrage).

Erhältlich in verschiedenen Anwendungen:

- HD - widerstandsfähig gegen hohe Belastungen.
- GP - für allgemeine Anwendungen.
- Komfort - nur zum Gehen.
- Glatt - für den Fahrzeugverkehr.
- GRITSHIELD - Anti-Rutsch.
- ESD - anti-statisch.

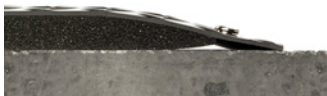
Alle oben genannten Versionen sind mit fester Oberfläche oder mit Entwässerung erhältlich.

Oberflächenversionen:

- Drainage: für den Einsatz in einer feuchten Umgebung,
- solide: zur Verwendung auf trockenen Oberflächen für eine einfache Reinigung.

Typ	Größe	Oberfläche	Farbe	Bestell-Nr
HD	46 x 46 cm	Entwässerung	schwarz	EW 00 560001
HD	46 x 46 cm	solide	schwarz	EW 00 562001
GP	46 x 46 cm	Entwässerung	grau	EW 00 564001
GP	46 x 46 cm	solide	grau	EW 00 566001
Komfort	46 x 46 cm	Entwässerung	grau	EW 00 556001
Komfort	46 x 46 cm	solide	grau	EW 00 558001
Rampen	15 x 46 cm	-	gelb	EW 00 560003
Outside corners	15 x 38 cm	-	gelb	EW 00 560006
Inside corners	15 x 23 cm	-	gelb	EW 00 560007

ESD Nr 786 - Elektrisch leitfähige, fettabweisende Matte



- Elektrisch leitfähige, fettabweisende Matte.
- Nitricell-Schwammboden.
- Mattenoberfläche mit Diamantmuster oder glatt Smooth.
- Die Erdungsklammer ist an der Ecke jeder Matte angebracht.
- Die Arbeitnehmer müssen Fersenschoner oder Schuhe mit leitfähigen Sohlen tragen.

DIAMOND-PLATE Oberflächenmuster

RTT - 1x105 to 8x106Q
RTG - 1x105 to 8x106Q

Glatte Oberflächenstruktur Smooth:

RTT - 1x103 to 1x106Q
RTG - 5x103 to 1x106Q



475 cm leitfähiges Kabel









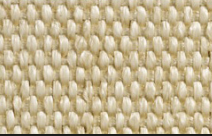



Absatzerder

Größe	Stärke	Typ/Farbe	Bestell-Nr	Maßeinheit
91 x 152 cm	14 mm	Diamond-Plate, schwarz	EW 00 786002	Stk.
91 x 2286 cm	14 mm	Diamond-Plate, schwarz	EW 00 786003	Rolle
122 x 2286 cm	14 mm	Diamond-Plate, schwarz	EW 00 786005	Rolle
91 x 152 cm	14 mm	Smooth, schwarz	EW 00 786008	Stk.
91 x 2286 cm	14 mm	Smooth, schwarz	EW 00 786009	Rolle
122 x 2286 cm	14 mm	Smooth, schwarz	EW 00 786011	Rolle
Universal	-	Absatzerder	EW 00 793001	Stk.
457 cm	-	Kabel	EW 00 793002	Stk.

▼ 4. HITZEBESTÄNDIGE WERKSTOFFE



Schweißdecken

Modell					
					
	OLYMPUS	SIRIUS	THETIS	KRONEINS	APOLLO
Anwendung	Schweißdecke für die horizontale Anwendung	Schweißdecke für die horizontale Anwendung	Schweißdecke für die horizontale Anwendung	Schweißdecke für die horizontale Anwendung	Schweiß- und Schleifarbeiten
Thermische Resistenz	1000°C (1300°C)	700°C (1000°C)	700°C (900°C)	550°C (600°C)	550°C (600°C)
Stärke	1,5 mm	1,4 mm	1,4 mm	0,7 mm	0,4 mm
Grammatur	1220 g/m ²	1035 g/m ²	1100 g/m ²	690 g/m ²	460 g/m ²
Material	Silizium-Filamentfasern	Texturiertes Glasfasergewebe	Texturiertes Glasfasergewebe	Texturiertes Glasfasergewebe	Texturiertes Glasfasergewebe
Beschichtung	Doppelseitiges Vernikolit	Doppelseitiges Vernikolit	Beidseitiger Graphit	Einseitiges Polyurethan	Einseitiges Polyurethan
Größe	Bestell-Nr				
90 x 100 cm	70 41 565091	-	-	-	-
90 x 200 cm	70 41 565092	-	-	-	-
100 x 200 cm	-	70 41 565322	70 41 565082	70 41 565062	-
180 x 200 cm	70 41 565095	-	-	-	-
200 x 200 cm	-	70 41 565325	70 41 565085	70 41 565065	-
180 x 300 cm	70 41 565096	-	-	-	-
200 x 300 cm	-	70 41 565326	70 41 565086	70 41 565066	-
300 x 300 cm	-	70 41 565327	-	70 41 565067	-
400 x 300 cm	-	-	-	70 41 565068	-
400 x 400 cm	-	70 41 565329	-	-	-
100 cm x 25 m / roll	-	70 41 565302	70 41 565008	70 41 565006	-
90 cm x 50 m / roll	70 41 565009	-	-	-	-
100 cm x 50 m / roll	-	-	-	-	70 41 565002
Maßgeschneidert	70 41 565090	70 41 565320	-	70 41 565060	-

Isolierhüllen

Anwendung:

- kontrollierte Schweißnahtabkühlung,
- die Erhitzung der Details.

Größe	Zweck	Bestell-Nr
100 x 50 cm	für Rohre mit einem maximalen Durchmesser 28 cm	70 41 501011
150 x 50 cm	für Rohre mit einem maximalen Durchmesser 44 cm	70 41 501012
200 x 50 cm	für Rohre mit einem maximalen Durchmesser 61 cm	70 41 501013



Schweißkissen und Isolationsmatten

Isolierung bei hohen Temperaturen.

Anwendung:

- Erhitzung von Details.
- Grundierung für Schweißer.



Typ	Größe	Stärke	Füllung	Bestell-Nr
Polster	50 x 50 cm	8 cm	Glaswolle	70 41 511005
	100 x 100 cm	8 cm	Glaswolle	70 41 511010
Matte	100 x 200 cm	3 cm		70 41 502310
	200 x 200 cm	3 cm		70 41 502320
	100 x 200 cm	6 cm		70 41 502610
	200 x 200 cm	6 cm		70 41 502620

05.1

▼ 5. ZELTE UND SCHWEISSSCHIERME

Schweißerzelt

- Überzogen mit selbstlöschendem PVC-Material.
- Vorder- und Rückseite können mit einem Seilverschluss verschlossen werden.
- 200 mm Rundumschutzschürze.
- Warnband in halber Zelthöhe.
- Rahmen aus verzinkten Rohren mit 25 mm Durchmesser.

Größe	Bestell-Nr
190 x 200 x 200 cm / 220 cm	70 41 912011
Andere Größen auf Anfrage.	



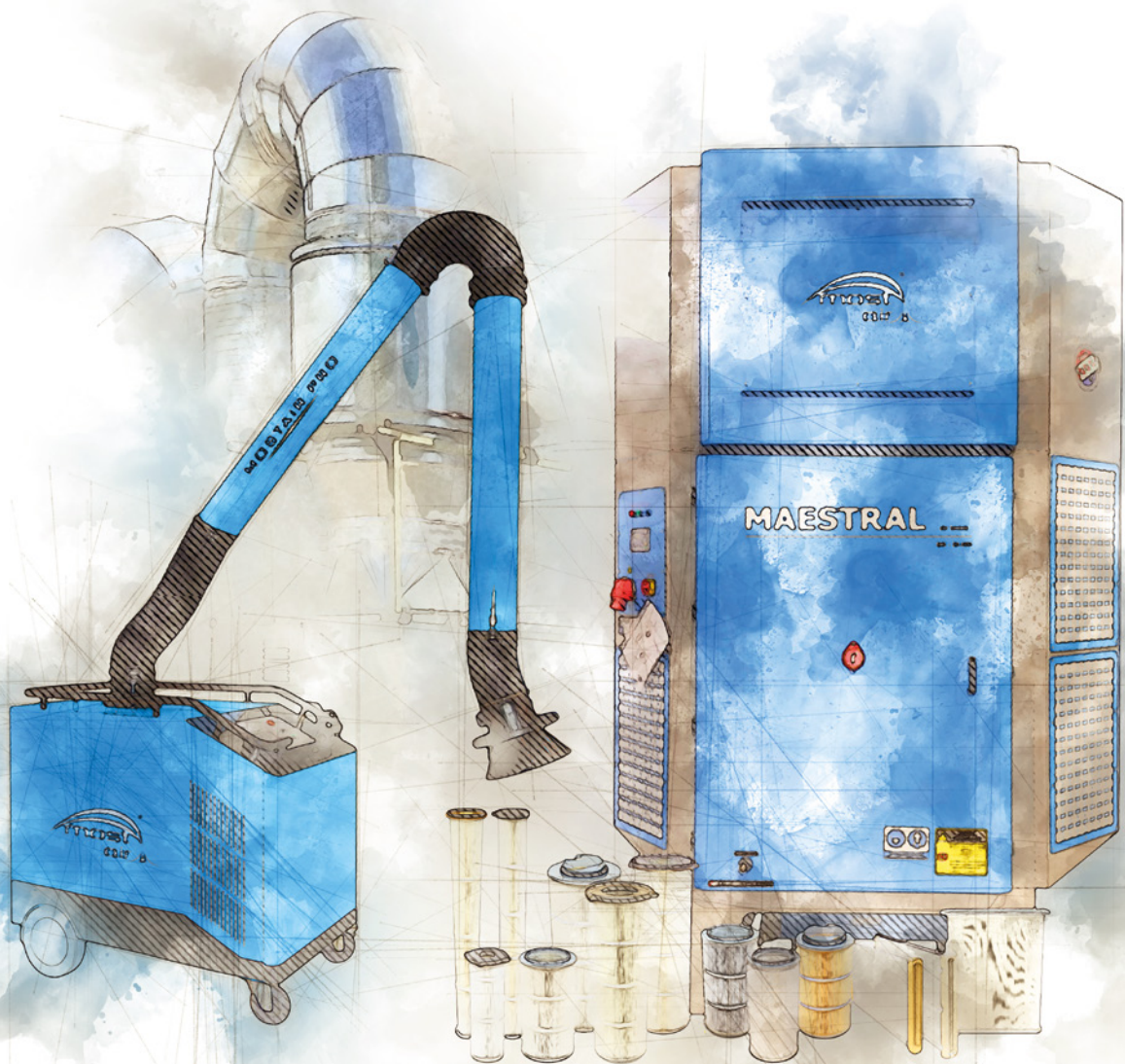
Schweißschirme

- Schützt vor Witterungseinflüssen.
- Hergestellt aus nicht brennbarem Material.
- Farbe: grün
- Verfügbare Durchmesser: 220 oder 300 cm.

Durchmesser	Bestell-Nr
Ø 220 cm klappbar	70 41 932120
Ø 300 cm + Erdungsstift	70 41 937120



05.2



VOLLSTÄNDIGE EINRICHTUNG VON SCHWEISSSTATIONEN

FILTROVENTILATION- AUSSTATTUNG

05.2

INHALT

1. Absaugarme	188
2. Mobileabsauganlagen	189
3. Stationäre filteranlagen	191
4. Industrieabsauger	194
5. Schweisstische mit belüftung	195

▼ 1. ABSAUGARME



MOSTAIR KUARM Absaugarme



Flexibler Absaugarm.
 Kugelgelenkter Absaugarm mit externem Zentralgelenk.
 Die abnehmbare Haube hat ein Sicherheitsgitter und einen Drosselklappe.
 Der Arm ist um 360° drehbar.

Der MOSTAIR KUARM-160 Arm ist in zwei verschiedenen Typen erhältlich:

- Typ H: für hängende Montage (Wandhalterung im Lieferumfang enthalten),
- Typ S: für die stehende Montage (z.B. an einer mobilen Einheit).

Das MOSTAIR KUARM-160 ist für die folgenden Anwendungen:

- MIG-MAG/GMAW-Schweißen,
- WIG-Schweißen,
- FCAW-Schweißen,
- Stick/MMAW-Schweißen.

05.2

Modell	MOSTAIR KUARM-160
Durchmesser des Arms	160 mm
Maximaler Luftstrom	1200 m³/h
Armlänge	2/3 m
Mögliche Montage am Gerät/Tisch	Ja
Möglichkeit der Wandmontage	Ja
Mögliche Montage an einem Auslegerarm	Ja
Inklusive Unterstützungskonsole	Ja
Drosselklappe in der Absauganlage	Ja
Zusätzliche Beleuchtung kann installiert werden	Ja
ATEX-Version	Nein
Bestell-Nr	
MOSTAIR KUARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121106
MOSTAIR KUARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 111116
MOSTAIR KUARM 4 m S Ø160 mm	E0 00 111117
MOSTAIR KUARM 2 m H Ø160 mm	E0 00 121107
MOSTAIR KUARM 3 m H Ø160 mm	E0 00 121108
MOSTAIR KUARM 4 m H Ø160 mm	E0 00 121109

H = hängende Version (mit Wandhalterung); S = stehende Version;

* andere Arme auf Anfrage

▼ 2. MOBILEABSAUGANLAGEN



MOSTAIR mobile Schweißrauchabsaugung

Der MOSTAIR PRO ist ein mobiler Schweißrauchfilter mit eingebautem Ventilator. Die hocheffiziente Filterpatrone ist selbstreinigend durch den integrierten RamAir™-Impulsverstärker, basierend auf externer Druckluftzufuhr.

Dank der vier Transporträder (davon zwei Lenkrollen mit Bremse) eignet sich der MOSTAIR PRO für den Einsatz in relativ kleinen Räumlichkeiten oder in der Nähe von Verschmutzungsquellen ohne festen Standort. Der Absaugarm ist separat zu wählen und zu bestellen.

Der MOSTAIR PRO ist für die folgenden Anwendungen vorgesehen:

- MIG-MAG/GMAW-Schweißen,
- WIG-Schweißen,
- FCAW-Schweißen,
- Stick/MMAW-Schweißen.

MOSTAIR Go ist in 2 Versionen erhältlich: MOSTAIR Go und MOSTAIR GoPlus, wobei der Dunstabzug immer mit einem Absaugarm kombiniert wird. Die Arme sind in 2 und 3 Metern Länge erhältlich, je nach Größe Ihres Werkstücks und der Orientierung in Ihrer Werkstatt. Beide Go-Absauger verfügen über einen akustischen "Filter voll"-Alarm und ein integriertes Funkenschutzblech für mehr Sicherheit. Die Geräte sind außerdem mit einer Wartungsanzeige ausgestattet, die anzeigt, wann der Filter ausgetauscht werden muss.

Die MOSTAIR Go & GoPlus Geräte sind Einsteigergeräte. Sie sind konzipiert für den Verbrauch von ca. 1 Spule Massivdraht oder 7,5 kg (16½ lbs) an Elektroden pro Monat und WIG-Schweißen. Der Patronenfilter ist nicht regenerierbar und wird entsorgt.

Modell	MOSTAIR PRO	MOSTAIR GO PLUS	MOSTAIR GO
Intensität der Arbeiten	groß	niedrig bis mittel	niedrig bis mittel
Maximaler Luftstrom	950 m³/h - 1200 m³/h	850 m³/h - 1000 m³/h	850 m³/h - 1000 m³/h
Durchmesser des Arms	Ø160 mm	Ø160 mm	Ø160 mm
Stromversorgung	400 V	230 V	230 V
Motorleistung	1,1 kW	1,1 kW	1,1 kW
Vorfilter-Oberfläche	No	1m²	1m²
Main filter surface	20 m²	26 m²	15 m²
Hauptfilterfläche	zylindrisch	Kassette	Kassette
Reinigungsmethode	automatisch	Nein	Nein
Filteranzeige/Luftdurchfluss	Ja	Ja	Ja
Maße ohne Arm (L x B x H)	646 x 1150 x 1024 mm	725 x 730 x 1100 mm	725 x 730 x 1100 mm
Maße ohne Arm (L x B x H)	3/4 m	2/3 m	2/3 m
Gewicht ohne Arm	169 kg	84 kg	84 kg
Geräuschpegel	72 dB (A)	67 dB (A)	67 dB (A)
Schätzung des Verbrauchs an Schweiß Draht/Elektroden**	>60/30 kg	<60/30 kg	<60/30 kg
Bestell-Nr	E0 00 111115	E0 00 304507	E0 00 304505
Absaugarme Bestell-Nr.			
MOSTAIR KUARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121106	E0 00 121106	-
MOSTAIR KUARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 111116	E0 00 111116	-
MOSTAIR KUARM 4 m S Ø160 mm	E0 00 111117	-	-
MOSTAIR EARM 2 m S Ø160 mm	E0 00 121110	-	E0 00 121110
MOSTAIR EARM 3 m S Ø160 mm	E0 00 121111	-	E0 00 121111

**Verschweißtes Material pro Monat auf der Arbeitsstation, unter der Annahme, dass der Filter ein Jahr lang verwendet wird.



MOSTAIR PRO



MOSTAIR GO PLUS



MOSTAIR GO



Prime 2



Die PRIME-Filtergeräte-Serie ist kompakt und mobil und wird zur Absaugung von schädlichen Gasen und Rauch beim Schweißen eingesetzt. Die Filterpatronen werden optional mit einer Impulsstrahl gereinigt. Manuelle Steuerung des Geräts.

- Geeignet für die Bearbeitung von hochlegierten Stählen (C r -Ni) nach DIN EN ISO 15012.
- Kompakte, mobile Filteranlage für die Absaugung von Staub und Rauch während des Schweißprozesses.
- PTFE-Membran-Patronenfilter für die Feinststaubfiltration 10 m².
- Wird standardmäßig mit 2 flexiblen Absaugarmen von 3 m Länge geliefert.

Modell	PRIME
Motorleistung	1,5 kW
Stromversorgung	400 V / 50 Hz
Leistung	1500 m ³ /h
Filteroberfläche	10 m ²
Reinigungspatrone	Manuell (Impulsdüse optional)
Luft	5 - 6 bar
Maße (BxHxT)	857x1313x1119 mm
Bestell-Nr	EX 60 001075

▼ 3. STATIONÄRE FILTERANLAGEN



TFK - Patronenfilter

TFK PL / LA - ist eine mit Filterpatronen ausgestattete Filtereinheit, die für die Absaugung und Filtration von Rauch beim Schweißen, Plasmaschneiden (TFK PL) und Laser (TFK LA) geeignet ist. Der Filter kann am Arbeitsplatz verwendet werden und die gefilterte Luft kann in die Produktionshalle zurückgeführt werden, was uns ermöglicht, Energie zu sparen. Der Filter enthält eine Vorkammer, in der grobe Partikel abgeschieden werden, die dann in den ersten Staubbehälter fallen. Die Partikel gelangen weiter in das Labyrinth, wo sich die hocheffizienten Filterpatronen befinden, und alle Partikel landen in einem zweiten Staubbehälter. Das hocheffiziente Gebläse befindet sich oben im Gerät, um eine hohe Ansaugleistung, eine kompakte Bauweise und eine geringe Geräuschkentwicklung zu gewährleisten.

Standardmerkmale:

- Entwickelt und hergestellt nach DIN EN ISO 15012-1.
- Garantiert eine sichere Rückführung der Luft in den Arbeitsraum, Trennklasse W3 nach ISO 15012.
- Kompakte und robuste Bauweise.
- Material des Filters: 100% Poljater PTF E , PTFE mem., antistatisch.
- Reinigungssystem - Pulse Jet.

Zusätzliche Ausrüstung:

- Funkenfänger,
- Filterregler,
- Start/Stop-Kasten,
- häufige Wechselrichter,
- Spezialbeutel für Staub und Schmutz,
- Motorventile.



05.2

Typ des Geräts	TFK-V-10	TFK-V-20	TFK-V-30	TFK-V-40	TFK-V-40s
Motorleistung	2,2 kW	2,2 kW	2,2 kW	4 kW	3 kW
Patronen-Nr.	1	2	3	4	4
Filter surface	18,5 m ²	37 m ²	55,5 m ²	74 m ²	74 m ²
Luftstrom	2200 m ³ /h	2200 m ³ /h	2200 m ³ /h	3600 m ³ /h	2900 m ³ /h
Druck	1900 Pa	1900 Pa	1850 Pa	2400 Pa	2195 Pa
Pulse Jet	ja	ja	ja	ja	ja
Dimensions (WxDxH)	855x765x2360 mm	855x1140x2365 mm	949x1200x2630 mm	949x1200x2630 mm	949x1200x2630 mm
Gewicht	400 kg	450 kg	565 kg	555 kg	600 kg

Typ des Geräts	TFK-V-60	TFK-V-60s	TFK-V-80	TFK-V-90	TFK-V-90s
Motorleistung	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	15 kW	22 kW
Patronen-Nr.	6	6	8	9	9
Filter surface	111 m ²	111 m ²	148 m ²	166,5 m ²	166,5 m ²
Luftstrom	4300 m ³ /h	5500 m ³ /h	8000 m ³ /h	11500 m ³ /h	12500 m ³ /h
Druck	3000 Pa	3000 Pa	3500 Pa	3000 Pa	4200 Pa
Pulse Jet	ja	ja	ja	ja	ja
Dimensions (WxDxH)	949x1585x2630 mm	949x1585x2630 mm	1380x1585x2710 mm	1380x1585x2710 mm	1380x1585x2950 mm
Gewicht	780 kg	675 kg	945 kg	975 kg	1035 kg



MAESTRAL MS



Plug&Play-Filteranlage für die Schweißerei.

Produktspezifikation:

- Für die Reinigung von verschmutzter Luft in großen Räumen, beim Schweißen von großen und komplexen Metallstrukturen, wo eine lokale Absaugung nicht möglich ist.
- MAESTRAL muss in der Mitte des Arbeitsbereichs platziert werden, ohne Anschluss an die Rohrleitung.
- Die feinen Partikel werden durch Filterpatronen der Staubklasse M abgeschieden.
- Reinigungssystem - Pulse Jet.
- MAESTRAL-Filterturmanlagen werden betriebsbereit geliefert (Plug & Play), was teure Installationen überflüssig macht.

Typ des Geräts	MAESTRAL MS-6500	MAESTRAL MS-10000	MAESTRAL MS-15000	MAESTRAL MS-20000
Motor	5,5 kW	7,5 kW	11 kW	15 kW
Maximaler Luftstrom	6.500 m³/h	10.000 m³/h	15.000 m³/h	20.000 m³/h
Geblüsedruck	1800 Pa	1800 Pa	1800 Pa	1800 Pa
Filterierende Oberfläche	75 m²	100 m²	150 m²	225 m²
Anzahl der Patronen	3	4	6	9
Maße	1410x1200x3105 mm	1410x1200x3105 mm	1810x1585x33405 mm	2240x1585x33405 mm
Gewicht	4	6	9	12

* je nach Modell

TFV



Individuelle Filtereinheit mit integriertem Ventilator für einen oder zwei Schweißpunkte.

Produktspezifikation:

- Entwickelt und hergestellt nach DIN EN ISO 15012.
- Für die Absaugung von schädlichen Dämpfen, die beim Schweißen entstehen.
- Ideal, wenn Sie ein kleineres Gerät benötigen und wenn es möglich ist, das Gerät an der Wand zu montieren.
- PTFE-Membran-Patronenfilter für die Ultrafeinstaubfiltration.
- Möglichkeit der Installation von zwei Absaugarmen an einem einzigen Gerät.

Typ	TFV 1,1	TFV 1,5
Nennleistung des Ventilators	1, 1 kW	2,2 kW
Luftstrom	1.500 - 2.200 m³/h	
Anzahl der Filterpatronen	1	
Reinigung	manuell	
Schallpegel	≥ 78 db(A)	
Maße	738 x 645 x 1287 mm	
Gewicht	100 kg	
Mögliche Anzahl der Arme	1	2

* Arme nicht enthalten

TFG-K



TFG-K ist eine Serie von Schleiftischen mit Absaugung, die den hohen Industriestandard der Filtereffizienz erfüllt. Der Tisch entfernt Rauch und Partikel aus dem Arbeitsbereich, in dem die Arbeiter atmen und arbeiten. Das im Gehäuse montierte Gebläse garantiert einen hohen Luftdurchsatz, eine hohe Ansaugqualität und einen niedrigen Geräuschpegel. Dank der eingebauten Patronen und Ventilatoren sind keine zusätzlichen Rohrleitungen und Filtereinheiten erforderlich. Der Tisch kann leicht mit einem Gabelstapler transportiert werden. Der Staubfänger befindet sich am unteren Ende des Absaugtisches und wird zum Auffangen der Staubpartikel verwendet. Die Seiten können geöffnet werden, um die Tischfläche zu vergrößern.

Produktspezifikation:

- Integrierte Filtereinheit.
- Die Staubschublade befindet sich an der Unterseite des Tisches.
- Seitenpaneele können zur Erweiterung der Arbeitsfläche aufgelöst werden.
- Erhältlich in drei Standardgrößen.

Typ des Geräts	TFG - K 800	TFG - K 1300	TFG - K 1600	TFG - K 2000	TFG - K 2400
Maße	894x1136x1560 mm	1394x1136x1560 mm	1694x1136x1560 mm	2094x1136x1560 mm	2494x1136x1560 mm
Luftstrom	4000 m³/h	4700 m³/h	4700 m³/h	4900 m³/h	5900 m³/h
Gewicht	460 kg	642 kg	750 kg	783 kg	880 kg



TEHJET

TEHJET wird in Werkstätten eingesetzt, in denen eine lokale Abluft nicht möglich ist. Er wird als Ergänzung zur lokalen Abluft Lüftungssystemen. TEHJET ist geeignet für Umgebungen mit wechselnden Rauch- und Staubquellen und für große Werkstücke oder wenn die Arbeitsplätze gut voneinander getrennt sind.

Anwendungsgebiete:

- Geeignet für trockene, schüttfähige Stäube.
- Zentrale Absaugung von mehreren staubproduzierenden Maschinen.

Vorteile:

- Geringe Betriebskosten durch abreinigbare Filterpatronen.
- Kundenspezifisches Design.
- Geeignet für die meisten Staubarten.

Optional:

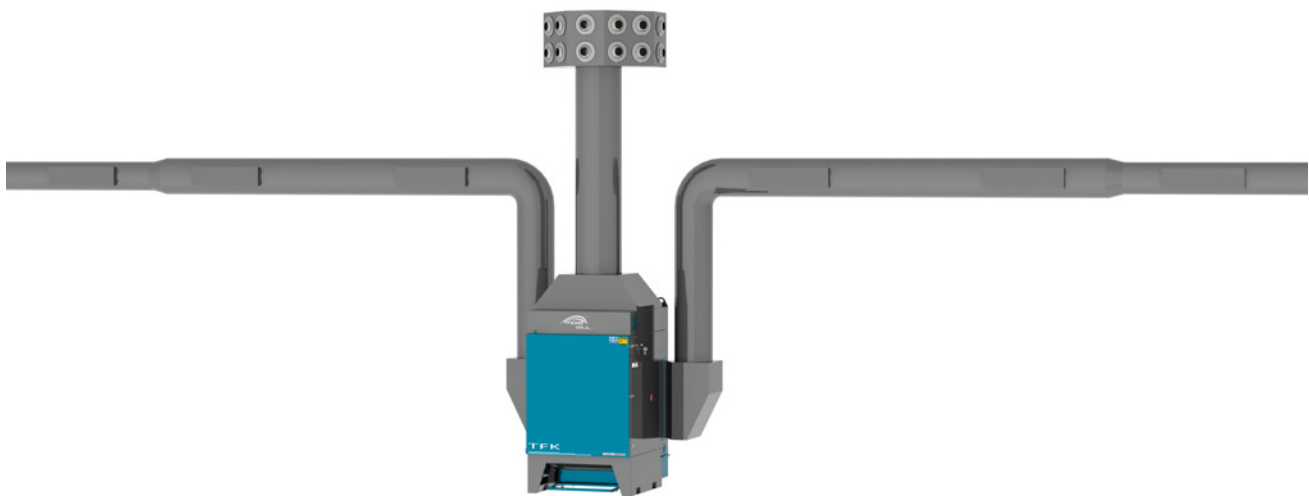
- Variabler Frequenzantrieb-Luftstromregelung.
- Automatischer Start/Stop.
- Intelligente Steuerung.
- Spezielle Lackierung.

NEU



05.2

Modell	TEHJET 8000	TEHJET 13000	TEHJET 18000
Motorleistung	7,5 kW	11 kW	15 kW
Luftstrom	8000 m³/h	13000 m³/h	18000 m³/h
Druck	2400 Pa	2000 Pa	2000 Pa
Impuls-Düse	Ja	Ja	Ja
Filterfläche	111 m²	148 m²	166,5 m²
Anzahl der Patronen	6	8	9
Maße (BxTxH)	1265x1585x6540 mm	1690x1585x6540 mm	1690x1585x6540 mm
Geiwcht	950 kg	1150 kg	1200 kg



▼ 4. INDUSTRIEABSAUGER



MOSTAIR VAC



VAC M65 JET

M65/100 JET CLEAN

- Kompaktes Design.
- Große Filterfläche.
- Integriertes Patronenreinigungssystem.

Das Schnellverschluss-Behältersystem macht den M65 / 100 JetClean zum idealen Einphasensauger für industrielle Anwendungen. Die JetClean®-Version ist mit einem neuen System ausgestattet, das die Reinigung der Patrone durch Schließen des Einlasses und Öffnen der Filterklappe ermöglicht. Das Vakuumsystem drückt den Luftstrom von außen durch die Patrone und gewährleistet so eine effektive und sichere Reinigung der Filtereinheit.

Bestseller

Typ des Geräts	VAC ECO 1	VAC ECO 3	VAC M65 JET	VAC M100 JET	VAC FOX 5,5P	VAC FOX 5,5S	VAC OIL 100
Ventilator-Typ	Seitenkanal-Gebläse		3 Motor / Bypass		Seitenkanal-Gebläse		Seitenkanal-Gebläse
Motorleistung	2,2 kW	3 kW	3,9 kW	3,9 kW	4 kW	4,3 kW	3 kW
Spannung	230 V	400 V	230 V	230 V	400 V	400 V	400 V
Maximale Effizienz	350 m³/h	420 m³/h	570 m³/h	570 m³/h	520 m³/h	320 m³/h	420 m³/h
Max. Vakuum	230 mBar	310 mBar	250 mBar	250 mBar	250 mBar	430 mBar	320 mBar
Vakuumeintritt	70 mm	70 mm	50 mm	50 mm	80 mm	80 mm	50 mm
Lärmpegel	72 dB	72 dB	72 dB	72 dB	76 dB	76 dB	78 dB
Filtrationsklasse	M	M	M	M	M	M	-
Reinigung der Patrone	manual	manual	Jet Clean	Jet Clean	manual	manual	-
Tankvolumen	65 L	65 L	65 L	100 L	100 L	100 L	100 L
Gewicht	90 kg	95 kg	80 kg	80 kg	155 kg	155 kg	110 kg
Bestell-Nr	ED 00 001986	ED 00 03995	ED 00 000065	ED 00 000100	ED 00 055134	ED 00 055159	ED 00 100450

Jeder Staubsauger enthält ein Grundreinigungsset - Schläuche und Anschlüsse.

Wir bieten Filterpatronen für viele Anwendungen an. Wenn Sie Interesse haben, senden Sie Ihre Anfrage bitte an: export@rywal.com.pl

▼ 5. SCHWEISSTISCHE MIT BELÜFTUNG



Das Absaugsystem entfernt Dämpfe und Stäube direkt aus dem Atembereich des Schweißers über die Arbeitsfläche. Spezieller Funkenschutz unter der Arbeitsfläche sorgt für Sicherheit, indem er verhindert, dass Funken in die Filterpatronen gelangen. Im Inneren des Geräts erfolgt die Filtration über zwei ovale Filterpatronen mit einer Gesamtoberfläche von 52 m². Sie decken eine große Filterfläche ab, was zu einer langen Lebensdauer der Filter führt. Dies bedeutet weniger häufige Wartung und reduziert die Gesamt Betriebskosten.

MOST DraftMax Basic & DraftMax Ultra

Der MOST DraftMax Basic ist ein Arbeitstisch, der Absaugung und und Filtration für Schweiß- und Schleifanwendungen bietet. Der DraftMax Basic verfügt über ein Arbeitsgitter, ein dreistufiges Vorfiltersystem für optimale Funkenrückhaltung und zwei Einweg-Hauptfilterpatronen. Beide Filter haben ausziehbare Staubschubladen an der Unterseite. Eine Anzeige auf dem Bedienfeld zeigt an, wann die Filterpatronen ersetzt werden müssen. Die Arbeitshöhe des Absaugtisches ist verstellbar. Filterwechsel und Wartung können von der Vorderseite erfolgen.

Empfohlen für:

- Gelegentliche bis tägliche Verwendung.
- Leichte Anwendungen wie Schleifen, Schneiden und WIG-Schweißen.
- Kleine Werkstätten.
- Schweißerschulen.

Der MOST DraftMax Basic, den wir als Kit anbieten, besteht aus:

- A - Schalldämpfer/Austrittskanal
- B - Backdraft-Bausatz
- C - Seitenwände
- D - Arbeitsgitter
- E - DraftMax | Absaugtisch

Optional erhältlich:

- F - HEPA-Bausatz

Der **MOST DraftMax Ultra** ist ein Arbeitstisch, der Absaugung und Filtration für Schweiß- und Schleifanwendungen bietet. Der DraftMax Ultra verfügt über ein Arbeitsgitter, ein dreistufiges Vorfiltrationssystem für optimalen Funkenrückhalt und zwei selbstreinigende Hauptfilterpatronen. Beide Schubladen befinden sich an der Unterseite. Das Filterreinigungssystem wird bei Druckabfall aktiviert, und die Hauptfilter verfügen über auswerfbare Staubbehälter, wenn sie während des Betriebs einen bestimmten Höchstwert erreichen (Online-Reinigung). Die Filterpatronen werden einzeln von innen mit Druckluft gereinigt. Ein integrierter Buzzer zeigt an, wenn die Filterpatronen ausgetauscht werden müssen.

Empfohlen für:

- Gelegentliche bis tägliche starke Beanspruchung.
- Professionelle Schweißer.
- Edelstahlschweißen mit HEPA-Filter.

Der MOST DraftMax Ultra, den wir als Kit anbieten, besteht aus:

- A - Schalldämpfer/Austrittskanal
- B - Gegenzug-Kit
- C - Seitenwände
- D - Arbeitsgitter
- E - DraftMax | Absaugtisch

Optional erhältlich:

- F - HEPA-Kit



05.2

Modell	MOST DraftMax Basic Kit	MOST DraftMax Ultra Kit
Höchste Kapazität	2500 m ³ /h	3000 m ³ /h
Durchmesser der Verbindung	160 mm	160 mm
Höchste Kompression	2600 Pa	2600 Pa
Stromversorgung	400 V/3~/50 Hz	400 V/3~/50 Hz
Motorleistung	2,2 kW	2,2 kW
Anzahl der Filterpatronen	2 stk.	2 stk.
Effektivität der Filtrierung	>99,9%	>99,9%
Filtrierende Fläche	2 x 26 m ²	2 x 26 m ²
Automatische Reinigung der Patronen	Nein	Ja
Volumen des Staubbehälters	90 l	90 l
Maße (L x B x H)	1380 x 1005 x 1570 mm	1380 x 1005 x 1570 mm
Maße der Arbeitsfläche (L x B)	1366 x 750 mm	1366 x 750 mm
Gewicht	245 kg	255 kg
Maximale Belastung auf Beine/Räder	200/150 kg	200/150 kg
Geräuschpegel	69 dB (A)	69 dB (A)
Bestell-Nr	E0 00 121112	E0 00 121113

05.3



VOLLSTÄNDIGE EINRICHTUNG VON SCHWEISSSTATIONEN

3D SPANNTECHNIK

05.3

INHALT

1. Original 3D-montage- und schweisstische, modulares spannsystem. 198
2. Industrielle magnetische werkzeuge 223
3. Manuelle schraubstahlzweigen 228

▼ 1. ORIGINAL 3D-MONTAGE- UND SCHWEISSTISCHE, MODULARES SPANNSYSTEM



GroÙe Auswahl an Montage- und SchweiÙtischen und Zubehöör

- Modulares Spannsystem
- Für jede Anwendung.
- Optimaler 3D-SchweiÙarbeitstisch mit Spannsystem steigert die Produktivität.

Tisch-Arbeitsplatte:

- SOLID - Hochfestes Grundmaterial
- Gehärtetes DEMONT 760M
- Werkzeugstahl bis zu 760 Vickers
- Gehärtetes DEMONT 860M
- Hochlegierter Werkzeugstahl bis zu 860 Vickers



Unbegrenzte Möglichkeiten der Verwendung von Zubehör oder Werkzeugen:

- PROFIEcoLINE PE 28, 16
- PROFIPlusLINE PL 28, 22, 16
- PROFIPremiumLINE PP 28



Systembohrungen

Vielfältige Auswahlmöglichkeiten, je nach Anwendung und Produkt Abmessungen:

- System **28** siehe Seite 202
- System **22** siehe Seite 212
- System **16** siehe Seite 216

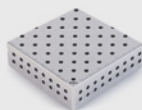


mm
Präzisionsskala
an den Kanten des
Tisches



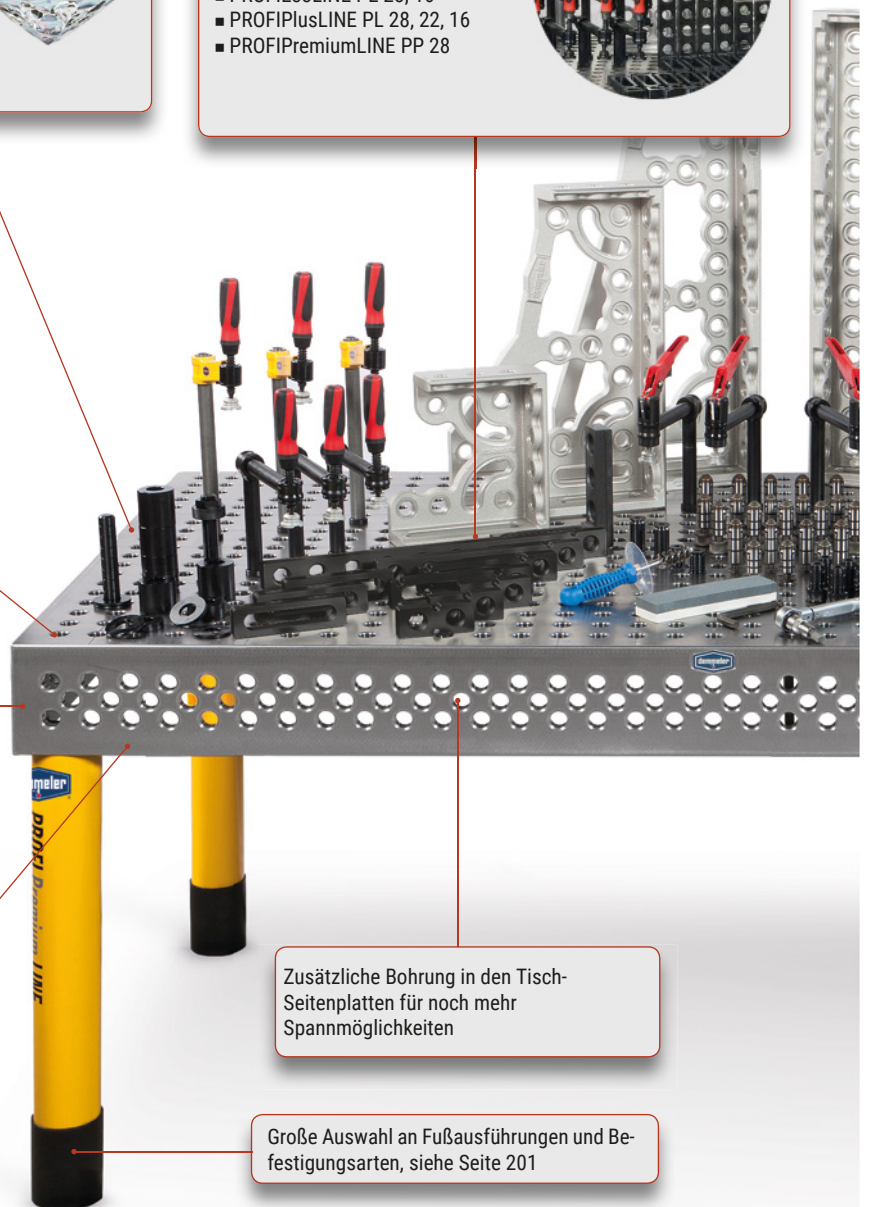
Systembohrungen / Raster:

- PROFIEcoLINE
- PROFIPlusLINE
- PROFIPremiumLINE
- HobbyLINE



Zusätzliche Bohrung in den Tisch-Seitenplatten für noch mehr Spannmöglichkeiten

GroÙe Auswahl an Fußausführungen und Befestigungsarten, siehe Seite 201



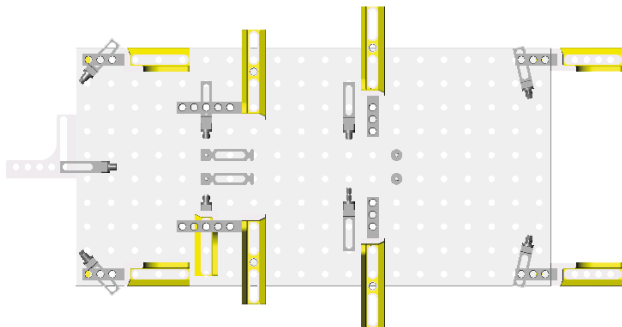


Entwurf von "gebrauchsfertigen" Schweißvorrichtungen, angepasst an die Art der Produktion

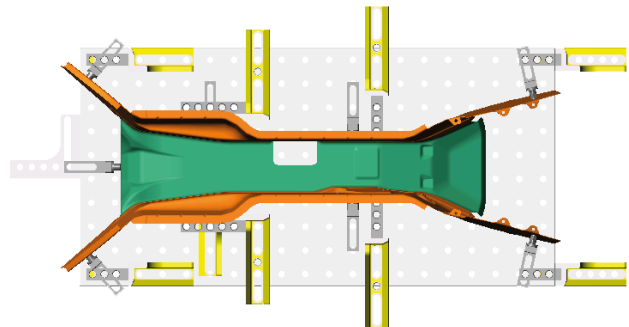
Wir bieten den Service an, auf der Grundlage einer 3D-Zeichnung, die wir vom Kunden erhalten, Vorrichtungen und spezielle Werkzeuge zu entwerfen, die an das Produktionsprofil angepasst sind.

Wir verwenden die 3D-Modellbibliothek von DEMMELER-Produkten für die Konstruktion, die Folgendes ermöglicht:

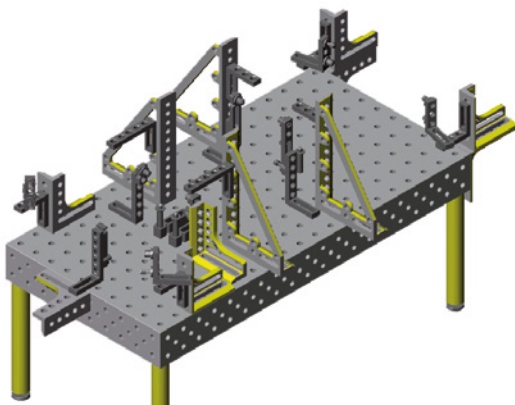
- bei der Auswahl von Klemmen und Werkzeugen in der Entwurfsphase,
- um eine bestimmte Vorrichtung zu entwerfen,
- alle notwendigen Projekte zu archivieren.



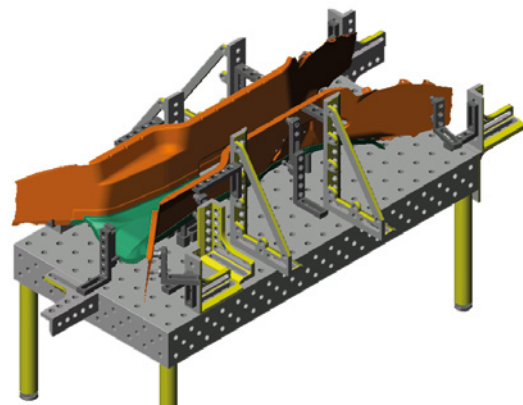
Ansicht der Halterung mit Werkzeugen - Projektion



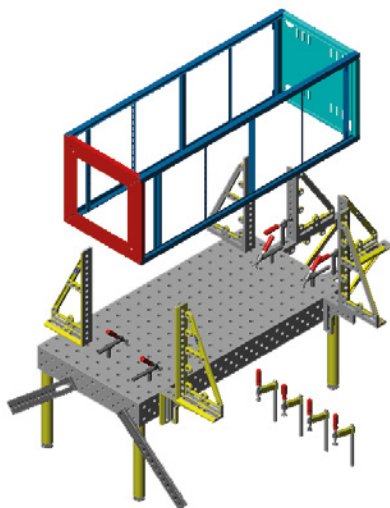
Produkt in der Spannzone



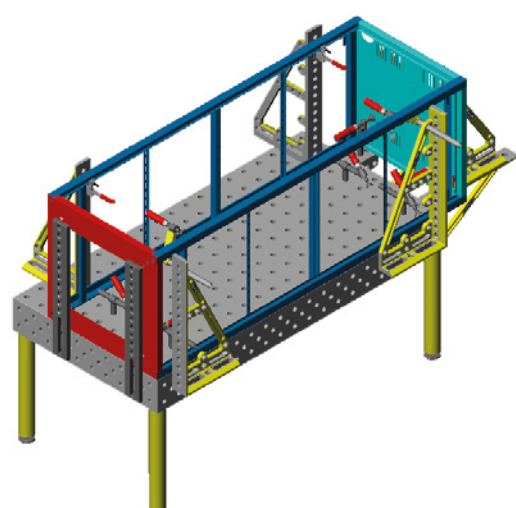
Ansicht der Halterung mit Werkzeugen - Raumzeichnung



Produkt beim Einspannen - 3D-Raumzeichnung



Übersichtszeichnung



Übersichtszeichnung



Auswahl der Arbeitsplatten und Systembohrungen je nach Produktionsprofil und Material

Name	System	Anwendung	Größe des Rasters/Skala	Bild	Abmessungen
PROFIEcoLINE (PE28)	28	<ul style="list-style-type: none"> Für große und schwere Strukturen. Für die tägliche Schweißarbeit. 	<ul style="list-style-type: none"> Raster 100x100 mm. 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten, 50 mm Raster in der oberen Reihe und 100 mm in der mittleren und unteren Reihe. 		
PROFIPlusLINE (PL28)	28	<ul style="list-style-type: none"> Für große und schwere Strukturen. Für die tägliche Schweißarbeit. Größere Möglichkeiten der Konstruktion von Werkzeugen. 	<ul style="list-style-type: none"> Diagonales Raster 100x100 mm. 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten, 50 mm Raster in der oberen Reihe und 100 mm in der mittleren und unteren Reihe. 		
PROFIPremiumLINE (PP28)	28	<ul style="list-style-type: none"> Für große und schwere Konstruktionen. Für die tägliche Schweißarbeit. Unbegrenzte Möglichkeiten der Konstruktion von Werkzeugen. 	<ul style="list-style-type: none"> Raster 50x50 mm. 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten, 50 mm Raster in den oberen und unteren Reihen und 100 mm in der mittleren Reihe. 		
HobbyLINE (H28)	28	<ul style="list-style-type: none"> Für den Leichtbau Konstruktion. Für die tägliche Schweißarbeit. Für Werkstätten, Fabriken, Schulen. 	<ul style="list-style-type: none"> Raster 100x100 mm. 		
PROFIPlusLINE (PL22)	22	<ul style="list-style-type: none"> Für Konstruktionen von mittleren Abmessungen. Für die Herstellung einer einzelnen Einheit. 	<ul style="list-style-type: none"> 100 x 100 mm (Diagonal). An der Seiten Wand 2-reihiges Lochmuster Löcher. 		
PROFIPremiumLINE (PP22)	22	<ul style="list-style-type: none"> Für Konstruktionen von mittleren Abmessungen. Für kurze Spannabstände Befestigung. 	<ul style="list-style-type: none"> 50 x 50 mm. An der Seiten Wand 3-reihiges Lochmuster Löcher. 		
PROFIEcoLINE (PE16)	16	<ul style="list-style-type: none"> Für heikle Anwendungen. Für die tägliche Schweißarbeit. Für kleine Abmessungen. 	<ul style="list-style-type: none"> 50 x 50 mm. An der Seiten Wand 3-reihiges Lochmuster Löcher. 		
PROFIPlusLINE (PL16)	16	<ul style="list-style-type: none"> Für heikle Anwendungen. Für die tägliche Schweißarbeit. Größere Möglichkeiten der Konstruktion von Werkzeugen. 	<ul style="list-style-type: none"> 50 x 50 mm (Diagonal). An der Seiten Wand 3-reihiges Lochmuster Löcher. 		



Arten von FüÙen



Standard-Fuß

- Runde Beine mit Feineinstellung ± 30 mm.
- Stabile Gewindespindel M30.
- Abdeckung an den Beinen zum Schutz der Spindel vor Verschmutzung und verhindert das Einklemmen von Kabeln und Schläuchen.
- Auch als Stütze in Verbindung mit mit Distanzbalken U-förmig ab 1 m Länge.
- Verbindungsbolzen M24 x 60.
- Pulverbeschichtet.



Ausziehbarer Fuß

- Runde Beine mit Feineinstellung ± 30 mm
- Verstellbereich 350 mm in 50 mm -Schritten.
- Stabile Gewindespindel M30.
- Abdeckung an den FüÙen schützt Spindel vor Verschmutzung und verhindert das Einklemmen von Kabeln und Schläuchen.
- Auch als Stütze in Verbindung mit mit Distanzbalken U-förmig ab 1 m Länge.
- Verbindungsbolzen M24 x 60.
- Pulverbeschichtet.



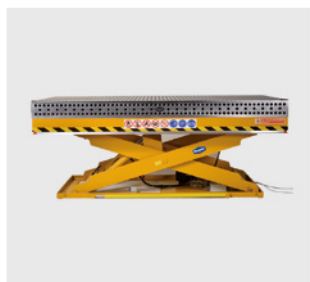
Schwerlast-Rad

- Runde Beine mit Feineinstellung ± 30 mm.
- 360°-Lenkrollen, Tragfähigkeit 600 kg.
- Mit und ohne Bremse.
- Stabile Gewindespindel M30.
- Abdeckung an den Beinen zum Schutz der Spindel vor Verschmutzung und verhindert das Einklemmen von Kabeln und Schläuchen.
- Auch als Stütze in Verbindung mit mit Distanzbalken U-förmig ab 1 m Länge.
- Verbindungsbolzen M24 x 60.
- Pulverbeschichtet.



Verankerungsfuß

- Runde Beine mit Feineinstellung ± 30 mm.
- Zur festen Installation auf dem Boden, Verhindert Druck und Bewegung, Verwendung für z.B. Roboter.
- 2 x Einschlagdübel, 2 x Zylinderschraube M16 x 40.
- Stabile M30-Gewindespindel.
- Abdeckung an den Beinen schützt die Spindel vor Verschmutzung und verhindert Kabel und Schläuche vor dem Einklemmen.
- Wird auch als Stütze in Verbindung mit dem auch als Stütze in Verbindung mit einer U-förmigen "U"-förmigen Abstandhalter ab 1 m Länge.
- Verbindungsschraube M24 x 60.
- Pulverbeschichtet.



Scherenhebebühne

- Stufenlose Höhenverstellung.
- Mit Sicherheitsabschalttafel.
- Vollständig an den 3D-Arbeitstisch angepasst D28.
- Einschließlich Handsteuerung
- Aggregat intern / extern je nach Größe.
- Verfügbar für D28.



Halterahmen

- Die exakte Positionierung des 3D-Arbeitstisches ist mit den mitgelieferten FüÙen oder in Längs- und Querrichtung auf der Trag- und Fundamentschiene möglich.
- Verfügbar für D28.



Tischfuß für Abstandshalterblock

- Verbindungselemente zwischen dem Distanzblock U-Form oder dem 3D-Arbeitstisch und dem Träger und der Fußschiene.
- Unterschiedliche Aufstellhöhen können durch einfaches Auswechseln der TischfüÙe an das Werkstück angepasst werden.
- Verfügbar für D28.
- Pulverbeschichtet



Verschiebbarer Fuß mit Rollen

- Das Bewegen der installierten Systemkomponenten ist ohne Hebezeug oder Kran möglich.
- Unterschiedliche Aufstellhöhen können durch einfaches Auswechseln der TischfüÙe an das Werkstück angepasst werden.
- Höchste Belastbarkeit in der Arbeitsposition durch vollflächige Auflage des Fußes auf den Schienen.
- Verfügbar für D28.
- Pulverbeschichtet

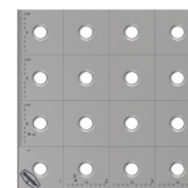


3D PROFIEcoLINE Tisch (PE28)

28 System



- Arbeitsplatte mit Systembohrungen D28 im Doppelpaster von 100 x 100 mm.
- 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten, mit D28-Systembohrungen im 50-mm-Raster in der oberen Reihe und 100 mm in der mittleren und unteren Reihe, was die Erweiterungs- und Einspannmöglichkeiten deutlich erhöht.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M und DEMONT 860 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte, äußere Tischkanten.
- Verbesserte Tischverstärkung mit zusätzlichen Querrippen.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 100 mm.
- Präzisionsskalierung mit Millimetereinteilung, erhältlich in allen Ausführungen.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung, runde Ausführung mit Schwenkfuß.



Grundplatte PROFIEcoLINE (PE)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	200	330	-	-	PE28-01001-000	PE28-01001-500	PE28-01001-700
	1200	800	200	310	-	-	PE28-11019-000	PE28-11019-500	PE28-11019-700
	1200	1200	200	430	-	-	PE28-01056-000	PE28-01056-500	PE28-01056-700
	1500	1000	200	450	-	-	PE28-01011-000	PE28-01011-500	PE28-01011-700
	1500	1500	200	610	-	-	PE28-01031-000	PE28-01031-500	PE28-01031-700
	2000	1000	200	570	-	-	PE28-01002-000	PE28-01002-500	PE28-01002-700
	2000	2000	200	1100	-	-	PE28-01006-000	PE28-01006-500	PE28-01006-700
	2400	1200	200	820	-	-	PE28-01003-000	PE28-01003-500	PE28-01003-700
	3000	1500	200	1180	-	-	PE28-01004-000	PE28-01004-500	PE28-01004-700
	4000	2000	200	2090	-	-	PE28-01005-000	PE28-01005-500	PE28-01005-700
	4800	2400	200	2980	-	-	PE28-11085-000	PE28-11085-500	PE28-11085-700

Tisch FüÙe (Standard) PROFIEcoLINE (PE)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	364	12 000	4	PE28-01001-001	PE28-01001-011	PE28-01001-021
	1200	800	850 ±30	344	12 000	4	PE28-11019-001	PE28-11019-011	PE28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	464	12 000	4	PE28-01056-001	PE28-01056-011	PE28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	484	12 000	4	PE28-01011-001	PE28-01011-011	PE28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	644	12 000	4	PE28-01031-001	PE28-01031-011	PE28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	604	12 000	4	PE28-01002-001	PE28-01002-011	PE28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1134	12 000	4	PE28-01006-001	PE28-01006-011	PE28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	854	12 000	4	PE28-01003-001	PE28-01003-011	PE28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1231	18 000	6	PE28-01004-001	PE28-01004-011	PE28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	2141	18 000	6	PE28-01005-001	PE28-01005-011	PE28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	3074	33 000	11	PE28-11085-001	PE28-11085-011	PE28-11085-021

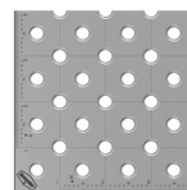


3D PROFIPlusLINE Tisch (PL28)

28 System




- Arbeitsplatte mit Systembohrungen D28 im Doppelraster 100 x 100 mm, das ergibt ca. 80% mehr Spannmöglichkeiten als PROFIEcoLINE und typische Schweißstische.
- 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten mit D28-Systembohrungen, 50 mm Raster in der oberen und unteren Reihe und 100 mm in der mittleren Reihe, was die Erweiterungs- und Spannmöglichkeiten nahezu verdoppelt.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M und DEMONT 860 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte, äußere Tischkanten.
- Verbesserte Tischverstärkung mit zusätzlichen Querrippen.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 100 mm.
- Präzisionsskalierung mit Millimetereinteilung, erhältlich in allen Ausführungen.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung, runde Ausführung mit Schwenkfuß.



05.3

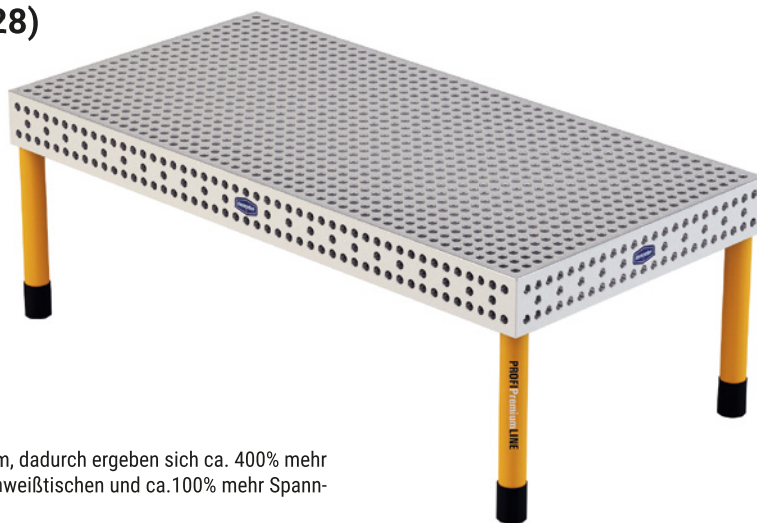
Grundplatte PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	200	310	-	-	PL28-01001-000	PL28-01001-500	PL28-01001-700
	1200	800	200	300	-	-	PL28-11019-000	PL28-11019-500	PL28-11019-700
	1200	1200	200	410	-	-	PL28-01056-000	PL28-01056-500	PL28-01056-700
	1500	1000	200	430	-	-	PL28-01011-000	PL28-01011-500	PL28-01011-700
	1500	1500	200	590	-	-	PL28-01031-000	PL28-01031-500	PL28-01031-700
	2000	1000	200	550	-	-	PL28-01002-000	PL28-01002-500	PL28-01002-700
	2000	2000	200	1050	-	-	PL28-01006-000	PL28-01006-500	PL28-01006-700
	2400	1200	200	790	-	-	PL28-01003-000	PL28-01003-500	PL28-01003-700
	3000	1500	200	1150	-	-	PL28-01004-000	PL28-01004-500	PL28-01004-700
	4000	2000	200	1980	-	-	PL28-01005-000	PL28-01005-500	PL28-01005-700
4800	2400	200	2830	-	-	PL28-11085-000	PL28-11085-500	PL28-11085-700	

Tisch FüÙe (Standard) PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	344	12 000	4	PL28-01001-001	PL28-01001-011	PL28-01001-021
	1200	800	850 ±30	334	12 000	4	PL28-11019-001	PL28-11019-011	PL28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	444	12 000	4	PL28-01056-001	PL28-01056-011	PL28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	464	12 000	4	PL28-01011-001	PL28-01011-011	PL28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	624	12 000	4	PL28-01031-001	PL28-01031-011	PL28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	584	12 000	4	PL28-01002-001	PL28-01002-011	PL28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1084	12 000	4	PL28-01006-001	PL28-01006-011	PL28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	824	12 000	4	PL28-01003-001	PL28-01003-011	PL28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1201	18 000	6	PL28-01004-001	PL28-01004-011	PL28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	2031	18 000	6	PL28-01005-001	PL28-01005-011	PL28-01005-021
4800	2400	850 ±30	2925	33 000	11	PL28-11085-001	PL28-11085-011	PL28-11085-021	

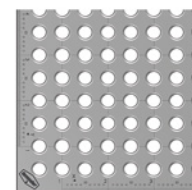


3D PROFIPremiumLINE Tisch (PP28)

28 System



- Arbeitsplatte mit Systembohrungen D28 im Raster 50 x 50 mm, dadurch ergeben sich ca. 400% mehr Spannungsmöglichkeiten als bei PROFIEcoLINE und typischen Schweißtischen und ca. 100% mehr Spannungsmöglichkeiten als bei PROFIPlusLINE.
- 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten mit D28-Systembohrungen, 50 mm Raster in der oberen und unteren Reihe und 100 mm in der mittleren Reihe, was die Erweiterungs- und Spannungsmöglichkeiten nahezu verdoppelt.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M und DEMONT 860 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte, äußere Tischkanten.
- Verbesserte Tischverstärkung mit zusätzlichen Querrippen.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 100 mm.
- Präzisionsskalierung mit Millimetereinteilung, erhältlich in allen Ausführungen.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung, runde Ausführung mit Schwenkfuß.



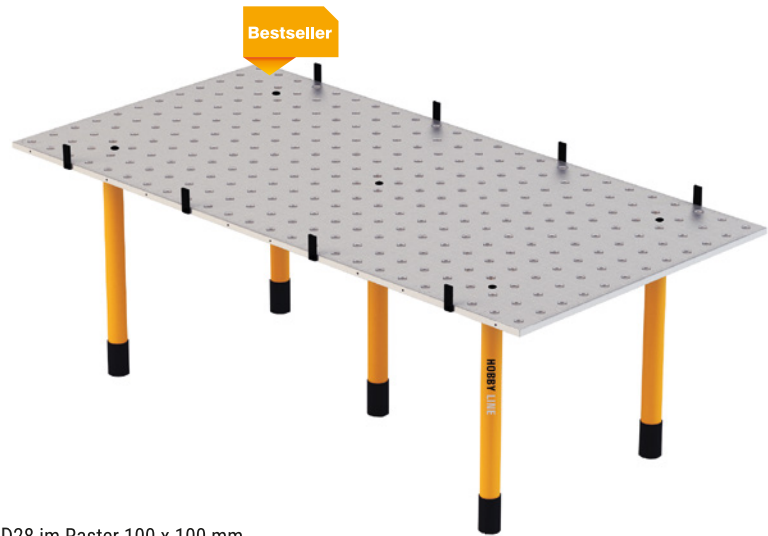
Grundplatte PROFIPremiumLINE (PP)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	200	290	-	-	PP28-01001-000	PP28-01001-500	PP28-01001-700
	1200	800	200	280	-	-	PP28-11019-000	PP28-11019-500	PP28-11019-700
	1200	1200	200	380	-	-	PP28-01056-000	PP28-01056-500	PP28-01056-700
	1500	1000	200	390	-	-	PP28-01011-000	PP28-01011-500	PP28-01011-700
	1500	1500	200	530	-	-	PP28-01031-000	PP28-01031-500	PP28-01031-700
	2000	1000	200	500	-	-	PP28-01002-000	PP28-01002-500	PP28-01002-700
	2000	2000	200	1000	-	-	PP28-01006-000	PP28-01006-500	PP28-01006-700
	2400	1200	200	710	-	-	PP28-01003-000	PP28-01003-500	PP28-01003-700
	3000	1500	200	1010	-	-	PP28-01004-000	PP28-01004-500	PP28-01004-700
	4000	2000	200	1780	-	-	PP28-01005-000	PP28-01005-500	PP28-01005-700
	4800	2400	200	2550	-	-	PP28-11085-000	PP28-11085-500	PP28-11085-700

Tisch FüÙe (Standard) PROFIPremiumLINE (PP)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.		
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M	Gehärtet DEMONT 860 M
	1000	1000	850 ±30	324	12 000	4	PP28-01001-001	PP28-01001-011	PP28-01001-021
	1200	800	850 ±30	314	12 000	4	PP28-11019-001	PP28-11019-011	PP28-11019-021
	1200	1200	850 ±30	414	12 000	4	PP28-01056-001	PP28-01056-011	PP28-01056-021
	1500	1000	850 ±30	424	12 000	4	PP28-01011-001	PP28-01011-011	PP28-01011-021
	1500	1500	850 ±30	564	12 000	4	PP28-01031-001	PP28-01031-011	PP28-01031-021
	2000	1000	850 ±30	534	12 000	4	PP28-01002-001	PP28-01002-011	PP28-01002-021
	2000	2000	850 ±30	1034	12 000	4	PP28-01006-001	PP28-01006-011	PP28-01006-021
	2400	1200	850 ±30	744	12 000	4	PP28-01003-001	PP28-01003-011	PP28-01003-021
	3000	1500	850 ±30	1061	18 000	6	PP28-01004-001	PP28-01004-011	PP28-01004-021
	4000	2000	850 ±30	1831	18 000	6	PP28-01005-001	PP28-01005-011	PP28-01005-021
	4800	2400	850 ±30	2644	33 000	11	PP28-11085-001	PP28-11085-011	PP28-11085-021

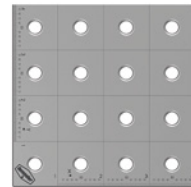


HobbyLINE Arbeitsplatte (H28)

28 System



- Kostengünstige Alternative für kleine Lasten.
- Arbeitsplatte ca. doppelt 25 mm hoch mit Systembohrungen D28 im Raster 100 x 100 mm.
- Das Zubehör für E (EcoLINE), D (PlusLINE), P (PremiumLINE) kann auf der Arbeitsplatte verwendet werden.
- M8-Gewindebohrungen an allen vier Seiten der Arbeitsplatte einschließlich 8 Außenanschlüssen mit Schraube.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte Tischaußenkanten.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung, runde Ausführung mit Schwenkfuß.



05.3

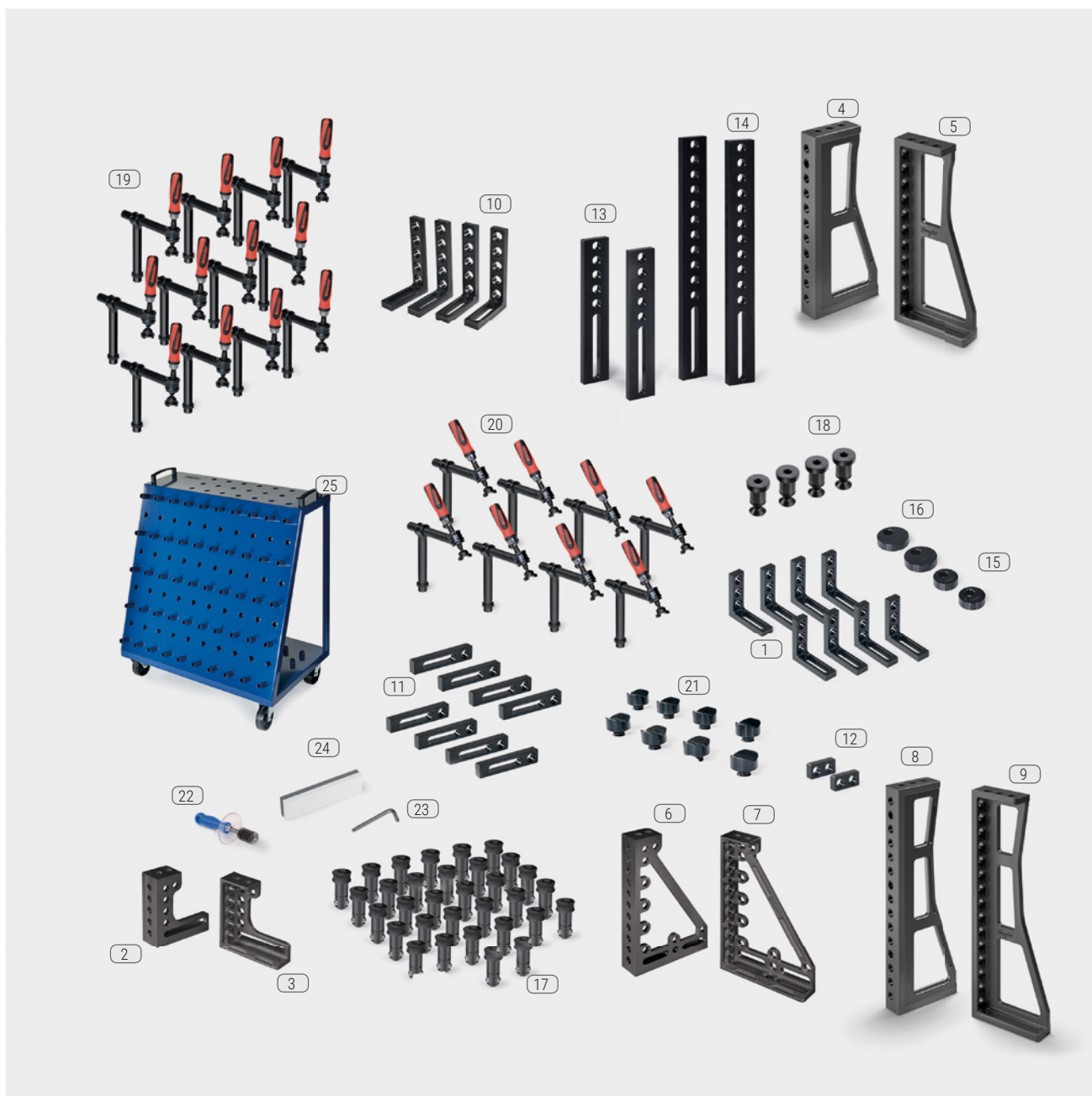
Grundplatte HobbyLINE (H)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.
							Standard
	1000	1000	25	180	-	-	H28-01001-000
	1200	800	25	180	-	-	H28-11019-000
	1200	1200	25	260	-	-	H28-01056-000
	1500	1000	25	270	-	-	H28-01011-000
	2000	1000	25	360	-	-	H28-01002-000
	2400	1200	25	510	-	-	H28-01003-000

Tisch FüÙe (Standard) HobbyLINE (H)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.
							Standard
	1000	1000	850 ±30	204	600	4	H28-01001-001
	1200	800	850 ±30	204	600	4	H28-11019-001
	1200	1200	850 ±30	284	600	4	H28-01056-001
	1500	1000	850 ±30	300	600	5	H28-01011-001
	2000	1000	850 ±30	390	600	5	H28-01002-001
	2400	1200	850 ±30	540	600	5	H28-01003-001



PROFIEcoLINE sets

28 System



Satzname	Anzahl	Hersteller Art.-Nr.
PROFIEcoLINE E710	32	E28-52000-710
PROFIEcoLINE E720	52	E28-52000-720
PROFIEcoLINE E730	74	E28-52000-730
PROFIEcoLINE E740	104	E28-52000-740



Nr.	Inhalt des PROFIEcoLINE-Sets	E710	E720	E730	E740	Hersteller Art.-Nr.
1	Spann- und Anschlagwinkel 175 x 175 x 50 mm	4	4	4	8	PE28-03001-000
2	Spann- und Anschlagwinkel 300 x 275 mm - rechts		1	1	1	PL28-03002-000
3	Spann- und Anschlagwinkel 300 x 275 mm - links		1	1	1	PL28-03002-001
4	Spann- und Anschlagwinkel PE 600 x 275 x 80 mm - rechts			1		PE28-03003-000
5	Spann- und Anschlagwinkel PE 600 x 275 x 80 mm - links			1		PE28-03003-001
6	Spann- und Anschlagwinkel PL 600 x 375 mm - rechts				1	PL28-03003-000
7	Spann- und Anschlagwinkel PL 600 x 375 mm - links				1	PL28-03003-001
8	Spann- und Anschlagwinkel PE 800 x 275 x 80 mm - rechts				1	PE28-03004-000
9	Spann- und Anschlagwinkel PE 800 x 275 x 80 mm - links				1	PE28-03004-001
10	Spann- und Anschlagwinkel 275 x 175 x 50 mm		2	4	4	PE28-03008-000
11	ECO Universal-Anschlag / groß 225 x 50 x 25 mm	4	4	8	8	E28-05001-000
12	ECO Universal-Anschlag / klein 100 x 50 x 25 mm	2	2	2	2	E28-05002-000
13	ECO ECO Anschlagleiste L 500 - 500 x 100 x 25 mm		2	2	2	E28-05003-000
14	ECO Anschlagleiste L 800 - 800 x 100 x 25 mm			2	2	E28-05003-001
15	ECO Rastscheibe - 25-50 mm		2	2	2	E28-05013-000
16	ECO Rastscheibe - 25-75 mm	2	2	2	2	E28-05013-001
17	ECO Linienbolzen / kurz - Ø28 x 95 mm	12	18	24	32	E28-06001-000
18	ECO Verbindungsbolzen mit Schraube und Unterlegscheibe - Ø28 x 45 mm				4	E28-06003-000
19	ECO Schraubzwinde 180° mit Spindel	6	8	10	12	E28-07005-000
20	ECO variable Mannschaftszwinde 45° mit Spindel		4	4	8	E28-07009-000
21	ECO V - Prismaaufnahme Ø58 mm - 130° - für Rohre bis zu Ø70 mm			4	8	E28-09003-000
22	ECO-Rundbürste für Löcher Ø28 mm	1	1	1	1	E28-10002-000
23	ECO-Kugelkopf-Inbusschlüssel AF8	1	1	1	1	E28-10008-000
24	ECO-Steintischplatte für die Reinigung				1	E28-10007-000
25	ECO Werkzeugwagen - B x H x T = 1000 x 650 x 1010 mm				1	E28-11001-000
	Zusammen:	32	52	74	104	

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!



PROFIPlusLINE sets

28 System

05.3



Satzname	Anzahl	Hersteller Art.-Nr.
PROFIPlusLINE D710	44	D28-52000-710
PROFIPlusLINE D720	81	D28-52000-720
PROFIPlusLINE D730	120	D28-52000-730
PROFIPlusLINE D740	168	D28-52000-740



Nr.	Inhalt von PROFIPlusLINE-Sets	D710	D720	D730	D740	Hersteller Art.-Nr.
1	Spann- und Anschlagwinkel 175 x 175 x 50 mm (Loch / Schlitz)	4	4	4	8	PE28-03001-000
2	Spann- und Anschlagwinkel / klein 175 x 75 x 50 mm, beidseitige Skala		2	4	4	D28-03001-005
3	Spann- und Anschlagwinkel EN 300 x 275 mm - rechts		2	1	1	PL28-03002-000
4	Spann- und Anschlagwinkel EN 300 x 275 mm - links		2	1	1	PL28-03002-001
5	Spann- und Anschlagwinkel EN 600 x 375 mm - rechts			1	1	PL28-03003-000
6	Spann- und Anschlagwinkel EN 600 x 375 mm - links			1	1	PL28-03003-001
7	Spann- und Anschlagwinkel EN 800 x 375 mm - rechts				1	PL28-03004-000
8	Spann- und Anschlagwinkel EN 800 x 375 mm - links				1	PL28-03004-001
9	Universeller Schwenk- und Neigungswinkel (0-225°) 475 x 100 x 100 mm - rechts				1	D28-03007-000
10	Spann- und Anschlagwinkel 275 x 175 x 50 mm	2	2	4	4	PE28-03008-000
11	ECO Universal-Anschlag / groß 225 x 50 x 25 mm	4	2	4	8	D28-05001-000
12	ECO Anschlagleiste L 500 - 100 x 25 x 25 mm		4	2	2	D28-05003-000
13	ECO Anschlagleiste L 800 - 100 x 25 x 25 mm			2	2	D28-05003-001
14	ECO Anschlagleiste L 1000 - 100 x 25 x 25 mm				2	D28-05003-008
15	Mehrfachspann- und Stützturm Ø55 mm - Höhe 1000 mm				2	D28-05006-000
16	Ausgleichs-Spannarm mit Bohrspindel - Aufnahme Ø55 mm, Spannkraft 20 kN, AF14				2	D28-05007-000
17	Universal-Anschlag L300 - 300 x 50 x 25 mm	2	4	4	4	D28-05009-000
18	Aufnahmeteller Ø75 - Anschlagmaß 25-50 mm, durchgehend			2	2	D28-05013-000
19	Aufnahmeteller Ø100 - Anschlagmaß 25-75 mm, durchgehend		2	2	2	D28-05013-001
20	Winkelleinstellschablone, beidseitige Skala, 0-90°, 15°, 30°, 45°, 60°			2		D28-05013-010
21	Verschiebeanschlag - 150 x 50 x 25 mm, beidseitige Skala	4	4	4	4	D28-05015-000
22	PC-Bolzen / kurz - Ø28-0,02, AF 14, Spannbereich 41-47 mm, 25/200 kN	12	20	24	36	D28-06001-000
23	PC-Schraube / lang - Ø28-0,02, A F 14, Spannbereich 66-72 mm, 25/200 kN			2	4	D28-06002-000
24	Anschlag- und Stellschraube Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28-06009-000
25	Ausgleich-Schraubzwinge 150 mm mit Spindel		2	2	2	D28-07001-000
26	Ausgleich-Schraubzwinge 200 mm mit Spindel	4	2	2	4	D28-07002-000
27	Schraubzwinge 180° mit Spindel - vertikales Rohr 220 mm		4	4	4	D28-07005-000
28	Schraubzwinge 180° mit Spindel - vertikales Rohr 350 mm		4	4	4	D28-07005-014
29	Schraubzwinge 180° mit Schnellspannzylinder - Vertikalrohr 350 mm			4	4	D28-07005-015
30	Schraubzwinge 180° mit Spindel - vertikales Rohr 500 mm				4	D28-07005-033
31	Schraubzwinge 90° mit Spindel - vertikales Rohr 260 mm		2	4	4	D28-07008-000
32	Vertikale Schraubzwinge 45° mit Stellschraube - vertikales Rohr 220 mm	4	4	4	4	D28-07009-000
33	Vertikale Schraubzwinge 45° mit Stellschraube - vertikales Rohr 350 mm			4	4	D28-07009-011
34	2P-Spannbrücke mit 2 Kugelbolzen und 2 Stahlspannplatten - Ø 170 x35 x 35 mm				2	D28-07018-000
35	Abstandshaltersatz 11-teilig - Ø50 x 125 mm, Höhenausgleich 5-100 mm, Schrittweite 1 mm		2	2	4	D28-09001-000
36	Abstandshaltersatz mit Gewinde - Ø50 x 125 mm, Höhenausgleich 22-105 mm, durchgehend			2	4	D28-09001-005
37	V-Blockaufnahme aus geschwärtztem Stahl, Ø58 mm - 130° - für Rohre bis zu Ø70 mm			8	8	D28-09003-000
38	Rundlochbürste Ø28 x260 mm, mit Schutzkappe, zur Reinigung der Systembohrung	1	1	1	1	D28-10002-000
39	Pumpflasche mit 1l ökologischem Anti-Spritzer-Spray				1	D00-10005-000
40	Steintischplatte 200x50x25 mm - 2-seitig zur Pflege der Systemoberfläche		1	1	1	D00-10007-000
41	Kugelkopf-Sechskantschlüssel AF14 x 150 mm				1	D28-10008-000
42	Erdungsstecker D16/D28 -t für Kabel 50-70 mm², Belastung bis 500 A			1	1	D00-10009-000
43	Abziehwerkzeug - 250 x 40 mm, AF14	1	1	1	1	D00-10016-001
44	ECO Werkzeugwagen - B x H x T = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28-11001-000
	Zusammen	44	81	120	168	

05.3

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitsstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!



PROFIPremiumLINE sets

28 System

05.3



Satzname	Element-Nr.	Herstellerartikel
PROFIPremiumLINE P710	46	P28-52000-710
PROFIPremiumLINE P720	77	P28-52000-720
PROFIPremiumLINE P730	122	P28-52000-730
PROFIPremiumLINE P740	158	P28-52000-740



Nr.	PROFIPremiumLINE Sets Inhalt	P710	P720	P730	P740	Herstellerartikel
1	PE Spann- und Anschlagwinkel 300 x 275 x 80 mm - rechts	1	1	1	1	P28-03002-000
2	PP Spann- und Anschlagwinkel, links 300 x 275 mm - gehärtet	1	1	1	1	P28-03002-001
3	PP Spann- und Anschlagwinkel ALU-TITAN 600 x 375 mm - rechts		1	1	1	P28-03003-002
4	PP Spann- und Anschlagwinkel ALU-TITAN 600 x 375 mm - links		1	1	1	P28-03003-003
5	Spann- und Anschlagwinkel 175 x 175 x 50 mm (Bohrung/Langloch)	4	4	4	4	PE28-03001-000
6	PP Spann- und Aufnahmewinkel ALU-TITAN 800 x 375 mm - rechts			1	1	P28-03004-000
7	PP Spann- und Aufnahmewinkel ALU-TITAN 800 x 375 mm - links			1	1	P28-03004-001
8	PP Spann- und Aufnahmewinkel ALU-TITAN 1200 x 375 mm - rechts				1	P28-03009-000
9	PP Spann- und Aufnahmewinkel ALU-TITAN 1200 x 375 mm - links				1	PL28-03009-001
10	Spann- und Anschlagwinkel / klein 175 x 75 x 50 mm, beidseitige Skala		2	4	4	D28-03001-005
11	Spann- und Anschlagwinkel 200 x 225 mm - gehärtet (Bohrung/Langloch)			2	2	PL28-03001-015
12	PP- Befestigungswinkel, 200 x 200 x 75 mm - gehärtet rechts			1		D28-05013-011
13	PP- Befestigungswinkel, 200 x 200 x 75 mm - gehärtet rechts			1		D28-05013-012
14	Spann- und Anschlagwinkel, 250x 300 x 50 x 150 mm ALU-TITAN (Bohrung / Langloch)		2	2	2	PP28-03001-017
15	PP- Befestigungswinkel, 200 x 200 x 75 mm - gehärtet rechts				1	P28-05013-011
16	PP- Befestigungswinkel, 200 x 200 x 75 mm - gehärtet rechts				1	P28-05013-012
17	Universeller Schwenk- und Neigungswinkel ALU-TITAN (0-225°) - rechts				1	D28-03007-004
18	Universeller Schwenk- und Neigungswinkel ALU-TITAN (0-225°) - links				1	D28-03007-005
19	ECO Universal-Anschlag / groß mit Stößel 225 x 50 x 25 mm			4	4	D28-05001-001
20	Universal-Anschlag mit einer Skala von 225 x 50 x 25 mm	4	4	4	4	D28-05001-010
21	ECO Anschlagleiste L 500 - 100 x 25 x 25 mm	2	2	2	2	D28-05003-000
22	ECO Anschlagleiste L 800 - 100 x 25 x 25 mm		2	2	2	D28-05003-001
23	ECO Anschlagleiste L 1000 - 1000 x 25 x 25 mm			2	2	D28-05003-008
24	Aufnahmeteller Ø75 - Anschlagmaß 25-50 mm, durchgehend			2	2	D28-05013-000
25	Aufnahmeteller Ø100 - Anschlagmaß 25-75 mm, durchgehend		2	2	2	D28-05013-001
26	Verschiebeanschlag - 150 x 50 x 25 mm, beidseitige Skala	4	4	8	8	D28-05015-000
27	PPC-Bolzen /kurz- Ø28-0,02, AF 14, vollflächige Auflage für optimale Kraftübertragung	12	20	24	36	D28-06025-000
28	PPC-Bolzen /kurz- Ø28-0,02, AF 14, vollflächige Auflage für optimale Kraftübertragung				4	D28-06026-000
29	Anschlag- und Stellschraube Ø28 / 40 x 74 mm	6	10	12	16	D28-06009-000
30	Ausgleich-Schraubzwinde 150 mm mit Schnellspannzylinder			2	2	D28-07001-001
31	Ausgleich-Schraubzwinde 200 mm mit Spindel	2	2	2	2	D28-07002-000
32	180° Schraubzwinde mit Spindel - 220 mm vertikal	4				D28-07005-000
33	180° Schraubzwinde mit Spindel - 350 mm vertikal		4	4	4	D28-07005-014
34	Schraubzwinde 180° mit Schnellspannzylinder - Vertikalrohr 350 mm			4	4	D28-07005-015
35	180° Schraubzwinde mit Spindel - 500 mm vertikal		4	4	4	D28-07005-033
36	Vertikale Schraubzwinde 45° mit Stellschraube - vertikales Rohr 350 mm		2	2	2	D28-07009-011
37	Schraubzwinde 45° mit Schnellspannzylinder - Vertikalrohr 350 mm			2	2	D28-07009-012
38	Leistungszwinde mit Spindel - Vertikalrohr 250 mm, winkelverstellbar ±50°	4	4	4	4	D28-07009-033
39	Leistungszwinde mit Schnellspannzylinder - Vertikalrohr 25,0 mm, winkelverstellbar ±50° erformance-clam				4	D28-07009-035
40	Abstandshaltersatz 11-teilig - Ø50 x 125 mm, Höhenausgleich 5-100 mm, Schrittweite 1 mm				4	D28-09001-000
41	Abstandshaltersatz mit Gewinde - Ø50 x 125 mm, Höhenausgleich 22-105 mm, durchgehend		2	4	4	D28-09001-005
42	V-Blockaufnahme aus geschwärztem Stahl, Ø58 mm - 130° - für Rohre bis zu Ø70 mm			8	8	D28-09003-000
43	Rundbürste Ø28 x260 mm, mit Schutzkappe	1	1	1	1	D28-10002-000
44	Pumpflasche mit 1l ökologischem Anti-Spritzer-Spray				1	D00-10005-000
45	Steintischplatte 200x50x25 mm, 2-seitig zum Reinigen		1	1	1	D00-10007-000
46	Kugelkopf- und Sechskantschlüssel AF14x150				1	D28-10008-000
47	Erdungsstecker D16/D28 -t für Kabel 50-70 mm², Belastung bis 500 A			1	1	D00-10009-000
48	Abziehwerkzeug - 250 x 40 mm, 250x40	1	1	1	1	D00-10016-001
49	ECO Werkzeugwagen - B x H x T = 1000 x 650 x 1010 mm				1	D28-11001-000
50	Schraubendreher-Satz im Tragekoffer				1	D28-13050-000
	Zusammen:	46	77	122	158	

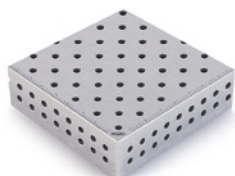
05.3

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!

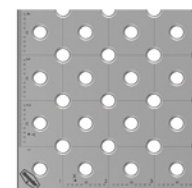


3D PROFIPlusLINE Tisch (PL22)

22 System



- Arbeitsplatte mit Systembohrungen $\varnothing 22$ im Diagonalraster 100 x 100 mm.
- 2 Lochreihen an den Seiten des Tisches mit Systemlöchern D22 im Raster 50 mm.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte, äußere Tischkanten.
- Verbesserte Tischverstärkung mit zusätzlichen Querrippen.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 100 mm.
- Präzisionskalibrierung mit Millimetereinteilung, auch in anderen Ausführungen erhältlich.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Runde FüÙe mit Feineinstellung.



Grundplatte PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	1000	150	210	-	-	PL22-01001-000	PL22-01001-500
	2000	1000	150	375	-	-	PL22-01002-000	PL22-01002-500
	2400	1200	150	535	-	-	PL22-01003-000	PL22-01003-500
	3000	1500	150	785	-	-	PL22-01004-000	PL22-01004-500

Tisch FüÙe (Standard) PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Ungefähres Tischgewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	1000	850 ±30	244	12 000	4	PL22-01001-001	PL22-01001-011
	2000	1000	850 ±30	409	12 000	4	PL22-01002-001	PL22-01002-011
	2400	1200	850 ±30	569	12 000	4	PL22-01003-001	PL22-01003-011
	3000	1500	850 ±30	836	18 000	6	PL22-01004-001	PL22-01004-011

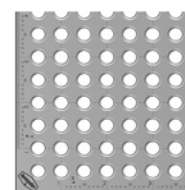


3D PROFIPremiumLINE Tisch (PP22)

22 System




- Arbeitsplatte mit Ø22 Systembohrungen im Raster 50 x 50 mm, dadurch ca. 200% mehr Spannmöglichkeiten als PROFIPlusLINE.
- 3-Loch-Bohrbild in den Tischseitenplatten mit D22-Systembohrungen im Diagonalraster 50 x 50 mm. Dadurch verdoppeln sich die Expansions- und Spannmöglichkeiten.
- Alle TischAbmessungen sind optional auch in der gehärteten Ausführung DEMONT 760 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte, äußere Tischkanten.
- Verbesserte Tischverstärkung mit zusätzlichen Querrippen.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 100 mm.
- Präzisionskalierung mit Millimetereinteilung, auch in anderen Ausführungen erhältlich.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung. Runde Form mit schwenkbarem Fuß.



05.3

Arbeitsplatte PROFIPremiumLINE (PP)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	1000	150	200	-	-	PP22-01001-000	PP22-01001-500
	2000	1000	150	350	-	-	PP22-01002-000	PP22-01002-500
	2400	1200	150	500	-	-	PP22-01003-000	PP22-01003-500
	3000	1500	150	735	-	-	PP22-01004-000	PP22-01004-500

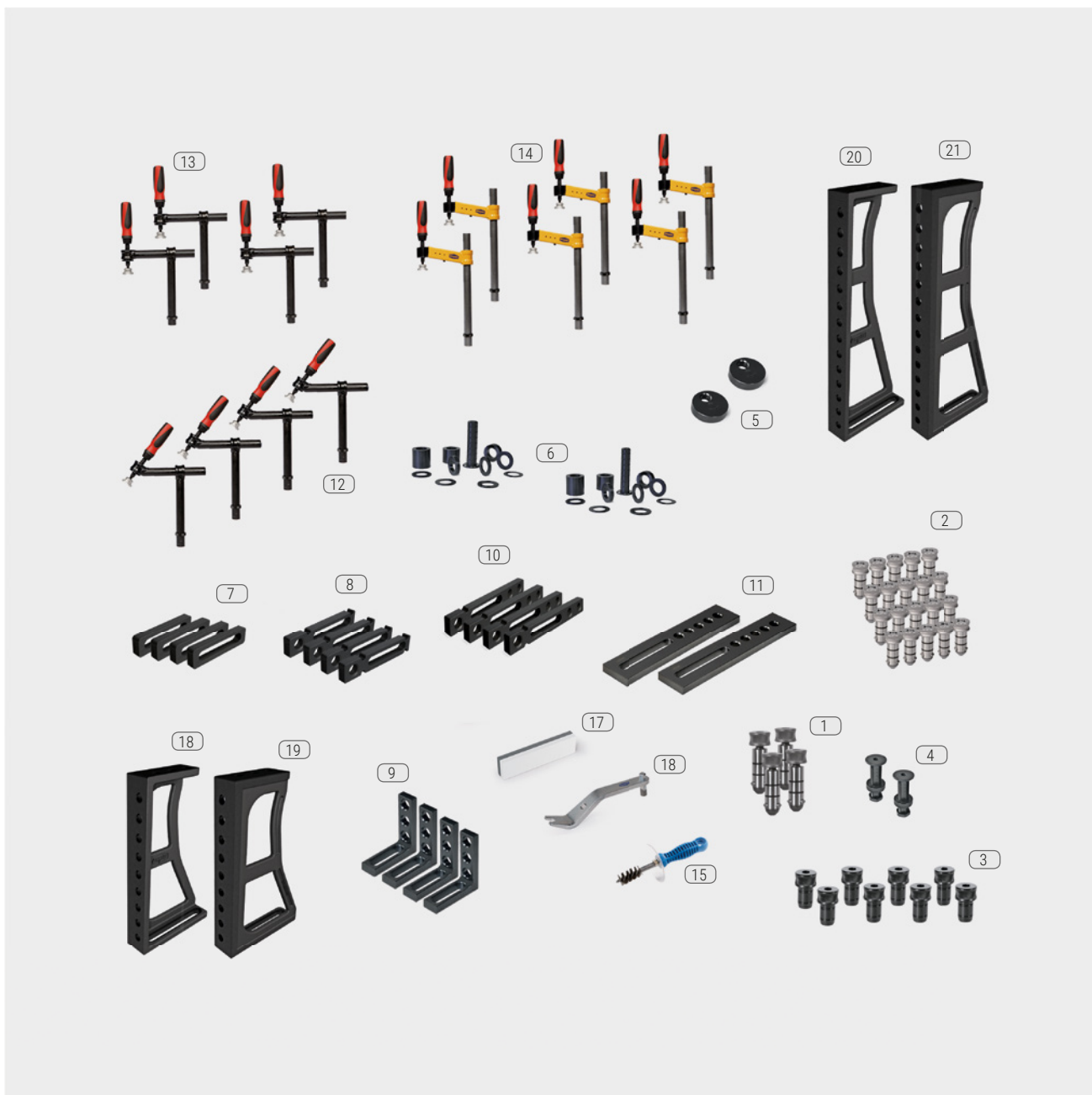
Tisch FüÙe (Standard) PROFIPremiumLINE (PP)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	1000	850 ±30	234	12 000	4	PP22-01001-001	PP22-01001-011
	2000	1000	850 ±30	423	12 000	4	PP22-01002-001	PP22-01002-011
	2400	1200	850 ±30	534	12 000	4	PP22-01003-001	PP22-01003-011
	3000	1500	850 ±30	786	18 000	6	PP22-01004-001	PP22-01004-011



PROFIplusLINE sets

22 System

05.3



Satzname	Anzahl	Hersteller Art.-Nr.
PROFIplusLINE D710	26	D22-52000-710
PROFIplusLINE D720	57	D22-52000-720
PROFIplusLINE D730	77	D22-52000-730



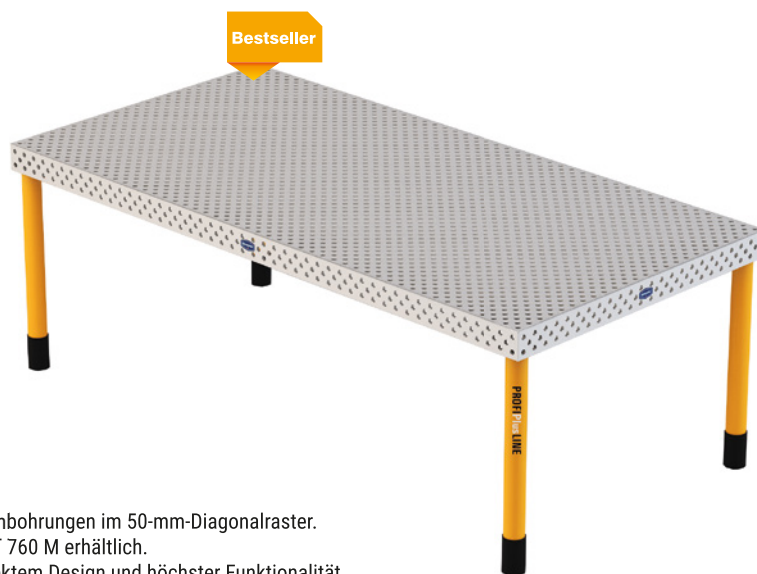
Nr.	Inhalt von PROFIPlusLINE-Sets	D710	D720	D730	Hersteller Art.-Nr.
1	PPS-Bolzen/kurz - Ø22, SW 10, Spannbereich 49-52 mm			4	D22-06026-000
2	EcoLINE Bolzen/ kurz - Ø22, SW 6, Spannbereich 31-34 mm	10	16	20	E22-06025-000
3	Anschlag- und Stellschraube Ø22 / 31 x 52 mm		6	8	D22-06009-000
4	Abstandshaltersatz mit Gewinde - Ø45 x125 mm, höherer Ausgleich 22-105 mm, durchgehend		2	2	D22-09001-005
5	Anschlagscheibe Ø75 - Anschlagmaß 25-50 mm durchgehend		2	2	D22-05013-000
6	Abstandshaltersatz 11-teilig - Ø50 x 125 mm, Höhenausgleich 5-100 mm, Schrittweite 1 mm		2	2	D22-09001-000
7	Verschiebeanschlag - 150 x 50 x 18 mm, beidseitige Skala	4	4	4	D22-05015-000
8	Universal-Anschlag / groß 225 x 50 x 18 mm	4		4	D22-05001-000
9	Spann- und Anschlagwinkel 175 x 175 mm (Bohrung/Langloch)		4	4	PE22-03001-000
10	Universal-Anschlag L300 - 300 x 50 x 18 mm	2	4	4	D22-05009-000
11	Anschlagleiste L 500 - 500 x 100 x 18 mm		2	2	D22-05003-000
12	45°-Schraubzwinge mit Spindel - vertikales Rohr 250 mm		4	4	D22-07009-000
13	180° Schraubzwinge mit Spindel - vertikales Rohr 250 mm	4	4	4	D22-07005-000
14	180°-Ausgleich-Schraubzwinge mit Spindel - vertikales Rohr 300 mm		4	6	D22-07001-000
15	Rundlochbürste Ø22, mit Schutzkappe, zur Reinigung der Systembohrung	1	1	1	D22-10002-000
16	Abziehwerkzeuge - 250 x 45 mm, AF10	1	1	1	D22-10016-001
17	Steintischplatte 200 x 50 x 25 mm für die Reinigung		1	1	D00-10007-000
18	Spann- und Anschlagwinkel H500, DEMOND 760 M Schwarze Ausführung, gehärtetes Gusseisen - rechts			1	PE22-03003-000
19	Spann- und Anschlagwinkel H500, DEMOND 760 M Schwarze Ausführung, gehärtetes Gusseisen - links			1	PE22-03003-001
20	Spann- und Anschlagwinkel H750, DEMONT 760 M Schwarze Ausführung, gehärtetes Gusseisen - rechts			1	PE22-03004-000
21	Spann- und Anschlagwinkel H750, DEMONT 760 M Schwarze Ausführung, gehärtetes Gusseisen - links			1	PE22-03004-001
	Zusammen:	26	57	77	

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!

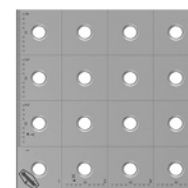


3D PROFIEcoLINE Tisch (PE16)

16 System



- Arbeitsplatte mit Systembohrung D16 im Raster 50 x 50 mm.
- 3-Loch-Bohrmuster in den Tischseitenplatten mit D16-Systembohrungen im 50-mm-Diagonalraster.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte Tischaußenkanten.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung über die gesamte Länge, Abstand 50 mm.
- Präzisionsskalierung mit Millimereinteilung, auch in anderen Ausführungen erhältlich.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung. Runde Form mit schwenkbarem Fuß.



Grundplatte PROFIEcoLINE (PE)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	500	100	85	-	-	PE16-01000-000	PE16-01000-500
	1000	1000	100	140	-	-	PE16-01001-000	PE16-01001-500
	1200	800	100	140	-	-	PE16-11019-000	PE16-11019-500
	1200	1200	100	180	-	-	PE16-01056-000	PE16-01056-500
	1500	1000	100	190	-	-	PE16-01017-000	PE16-01017-500
	1500	1500	100	260	-	-	PE16-01011-000	PE16-01011-500
	2000	1000	100	250	-	-	PE16-01002-000	PE16-01002-500
	2400	1200	100	360	-	-	PE16-01003-000	PE16-01003-500
	3000*	1500	100	520	-	-	PE16-01004-000	PE16-01004-500

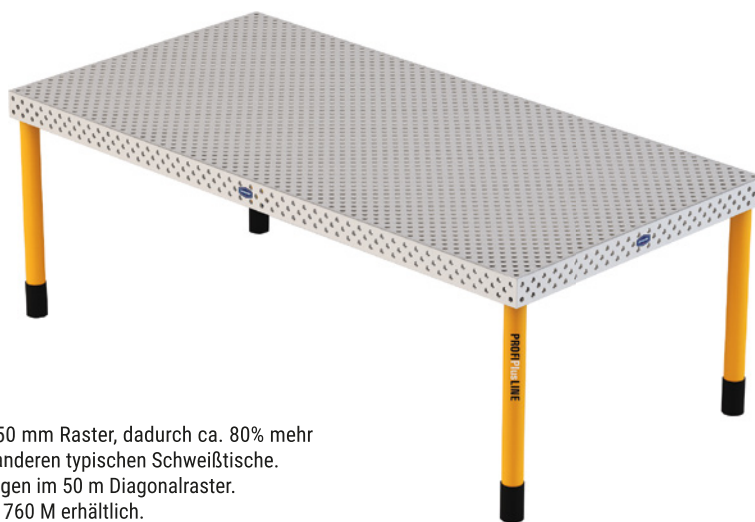
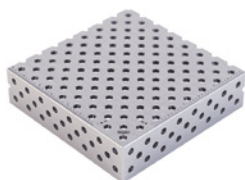
Tisch FüÙe (Standard) PROFIEcoLINE (PE)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	500	850 ±30	109	8000	4	PE16-01000-001	PE16-01000-011
	1000	1000	850 ±30	164	8000	4	PE16-01001-001	PE16-01001-011
	1200	800	850 ±30	164	8000	4	PE16-11019-001	PE16-11019-011
	1200	1200	850 ±30	204	8000	4	PE16-01056-001	PE16-01056-011
	1500	1000	850 ±30	214	8000	4	PE16-01017-001	PE16-01017-011
	1500	1500	850 ±30	284	8000	4	PE16-01011-001	PE16-01011-011
	2000	1000	850 ±30	274	8000	4	PE16-01002-001	PE16-01002-011
	2400	1200	850 ±30	384	8000	4	PE16-01003-001	PE16-01003-011
	3000*	1500	850 ±30	568	16 000	8	PE16-01004-001	PE16-01004-011

* Bestehend aus 2 x 1500 x 1500 x 100 mm

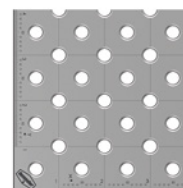


3D PROFIPlusLINE Tisch (PL16)

16 System



- Arbeitsplatte mit D16 Systembohrungen im diagonalen 50x50 mm Raster, dadurch ca. 80% mehr Spannmöglichkeiten als bei der PROFIEcoLIN E-Version und anderen typischen Schweißtische.
- 3-Loch-Bohrmuster auf der Tischseite mit D16 Systembohrungen im 50 m Diagonalraster.
- Alle Tischgrößen optional in gehärteter Ausführung DEMONT 760 M erhältlich.
- Alle Systembohrungen mit einer neuen Schutzsenkung, perfektem Design und höchster Funktionalität.
- Optimierte Tischaußenkanten.
- Kontinuierliche Rasterlinien in X- und Y-Richtung, 50 mm Abstand.
- Präzisionsskalierung mit Millimetereinteilung, auch in anderen Ausführungen erhältlich.
- Koordinatenmarkierung der Bohrungen in X- und Y-Richtung.
- Tischfüße mit Feineinstellung. Runde Form mit schwenkbarem Fuß.



05.3

Grundplatte PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	500	100	70	-	-	PL16-01000-000	PL16-01000-500
	1000	1000	100	119	-	-	PL16-01001-000	PL16-01001-500
	1200	800	100	123	-	-	PL16-11019-000	PL16-11019-500
	1200	1200	100	162	-	-	PL16-01056-000	PL16-01056-500
	1500	1000	100	179	-	-	PL16-01017-000	PL16-01017-500
	1500	1500	100	253	-	-	PL16-01011-000	PL16-01011-500
	2000	1000	100	223	-	-	PL16-01002-000	PL16-01002-500
	2400	1200	100	326	-	-	PL16-01003-000	PL16-01003-500
	3000*	1500	100	506	-	-	PL16-01004-000	PL16-01004-500

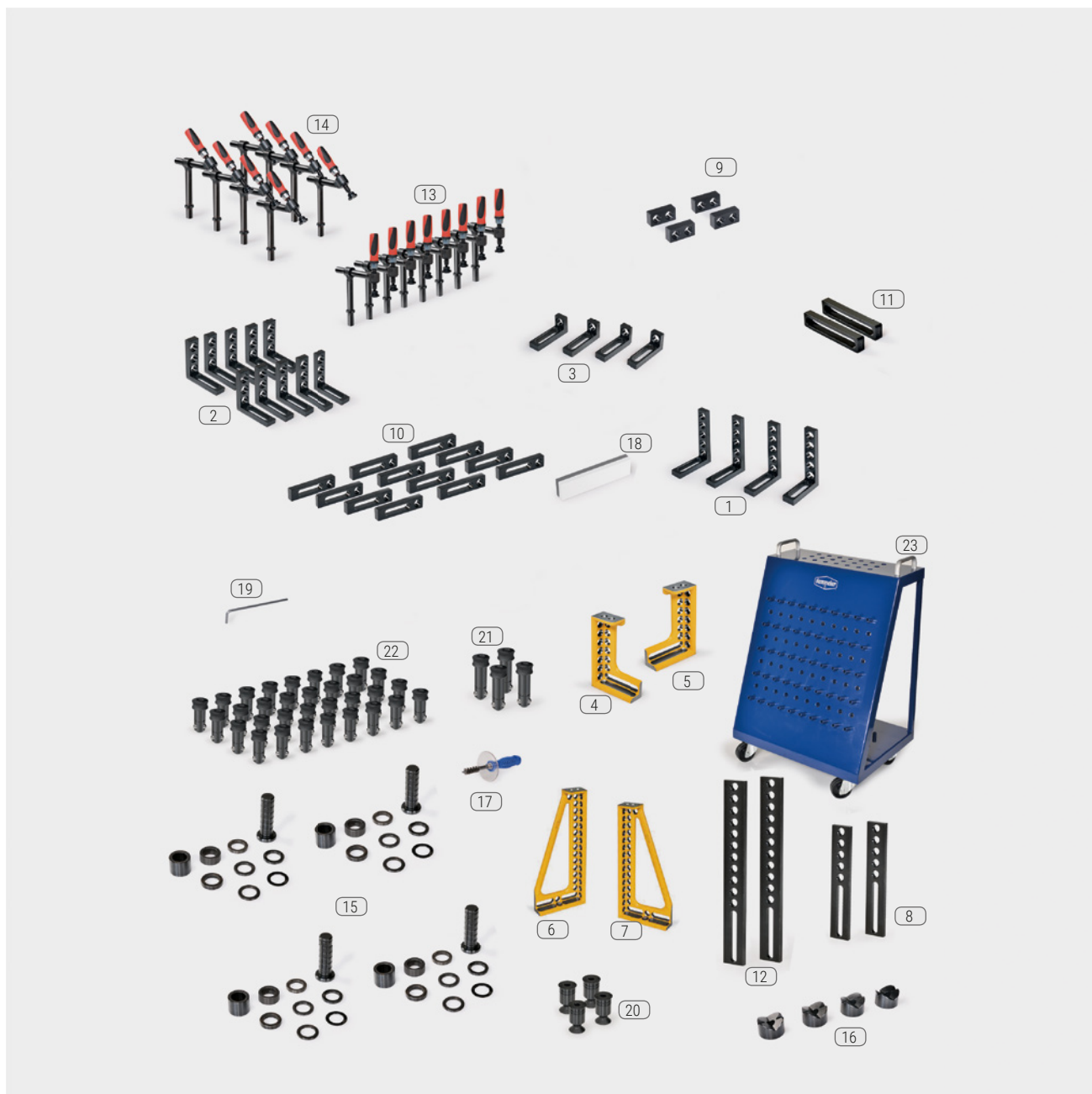
Tisch FüÙe (Standard) PROFIPlusLINE (PL)	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Gewicht [kg]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der FüÙe	Hersteller Art.-Nr.	
							Standard	Gehärtet DEMONT 760 M
	1000	500	850 ±30	104	8000	4	PL16-01000-001	PL16-01000-011
	1000	1000	850 ±30	154	8000	4	PL16-01001-001	PL16-01001-011
	1200	800	850 ±30	154	8000	4	PL16-11019-001	PL16-11019-011
	1200	1200	850 ±30	194	8000	4	PL16-01056-001	PL16-01056-011
	1500	1000	850 ±30	204	8000	4	PL16-01017-001	PL16-01017-011
	1500	1500	850 ±30	274	8000	4	PL16-01011-001	PL16-01011-011
	2000	1000	850 ±30	264	8000	4	PL16-01002-001	PL16-01002-011
	2400	1200	850 ±30	364	8000	4	PL16-01003-001	PL16-01003-011
	3000*	1500	850 ±30	548	16 000	8	PL16-01004-001	PL16-01004-011

* Bestehend aus 2 x 1500 x 1500 x 100 mm



PROFIEcoLINE sets

16 System



Satzname	Anzahl	Hersteller Art.-Nr.
PROFIEcoLINE E200	59	E16-52000-200
PROFIEcoLINE E710	29	E16-52000-710
PROFIEcoLINE E720	79	E16-52000-720
PROFIEcoLINE E730	114	E16-52000-730
PROFIEcoLINE E300	99	E16-52000-300



Nr.	Inhalt von PROFIPlusLINE-Sets	E200	E710	E720	E730	E300	Hersteller Art.-Nr.
1	ECO Spann- und Anschlagwinkel H=140; 140 x 90 x 25 mm	2		4	4	4	E16-03008-000
2	ECO Spann- und Anschlagwinkel H=90; 90 x 90 x 25 mm	4	4	4	10	4	E16-03001-000
3	ECO Spann- und Anschlagwinkel H=37,5; 90 x 37.5 x 25 mm	2	2	4	4	4	E16-03001-002
4	ECO Spann- und Anschlagwinkel 200 x 137.5 x 50 mm – rechts			2	1	1	E16-03002-000
5	ECO Spann- und Anschlagwinkel 200 x 137.5 x 50 mm – links			2	1	1	E16-03002-001
6	ECO - Spann- und Anschlagwinkel Guss 400 x 137.5 x 50 mm – rechts					1	E16-03003-000
7	ECO Spann- und Anschlagwinkel Guss 400 x 137.5 x 50 mm – links					1	E16-03003-001
8	ECO-Anschlagleiste 250 mm	2			4	2	E16-05003-000
9	ECO Universal-Anschlag – klein	2	2		4	4	E16-05002-000
10	ECO Universal-Anschlag – groß	4	4	4	12	4	E16-05001-000
11	ECO Verschiebeanschlag L150	4		4	2	4	E16-05015-000
12	ECO-Anschlagleiste L400			2	2	2	E16-05003-001
13	ECO Schraubzwinge 180° mit Spindel	6	4	8	8	8	E16-07005-000
14	45° variable Schraubzwinge mit Spindel	6	2	8	8	8	E16-07009-000
15	Abstandhalter-Set 9-teilig	2		4	2	4	E16-09001-000
16	ECO V-Blockaufnahme aus geschwärztem Stahl Ø80 Stahlspray	4		4	8	8	E16-09003-000
17	Rundbürste für Bohrung Ø16 mm	1	1	1	1	1	E16-10002-000
18	Steintischplatte für die Reinigung	1	1	1	1	1	E16-10007-000
19	Kugelpf- und Sechskantschlüssel AF5	1	1	1	1	1	E16-10008-000
20	ECO Verbindungsbolzen / kurz				4	4	E16-06003-000
21	ECO Verbindungsbolzen / lang	2		2	4	4	E16-06002-000
22	ECO Leistungsbolzen / kurz	16	8	24	32	28	E16-06001-000
23	Werkzeugwagen				1		D16-11001-002
	Zusammen:	59	29	79	114	99	

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!



PROFIPlusLINE sets

16 System



Satzname	Anzahl	Hersteller Art.-Nr.
PROFIPlusLINE D155	39	D16-52000-155
PROFIPlusLINE D255	87	D16-52000-255
PROFIPlusLINE D720	125	D16-52000-720
PROFIPlusLINE D355	161	D16-52000-355



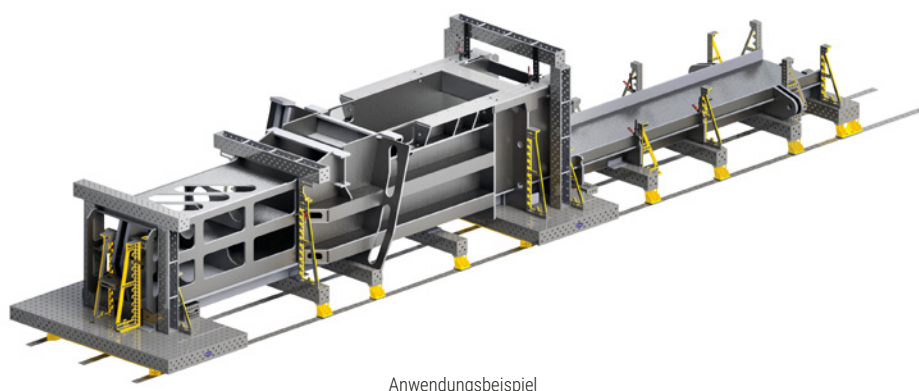
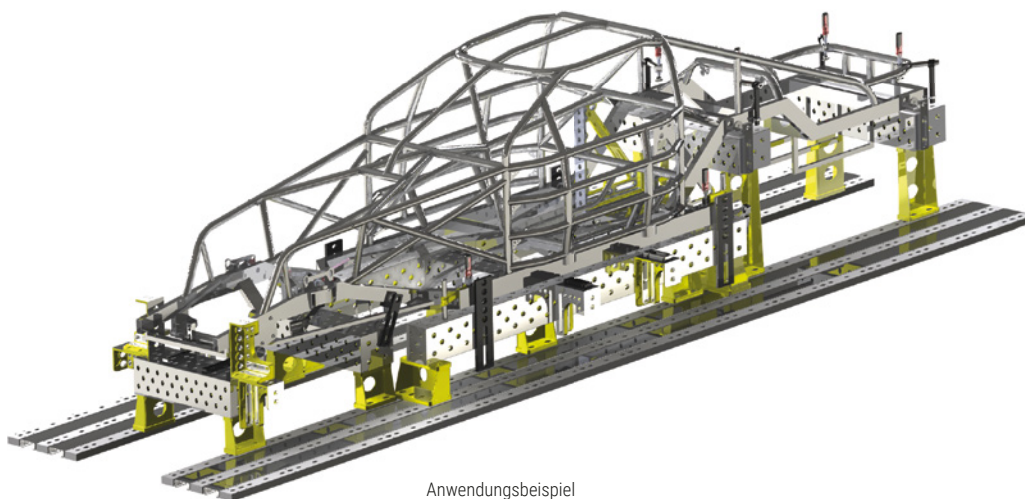
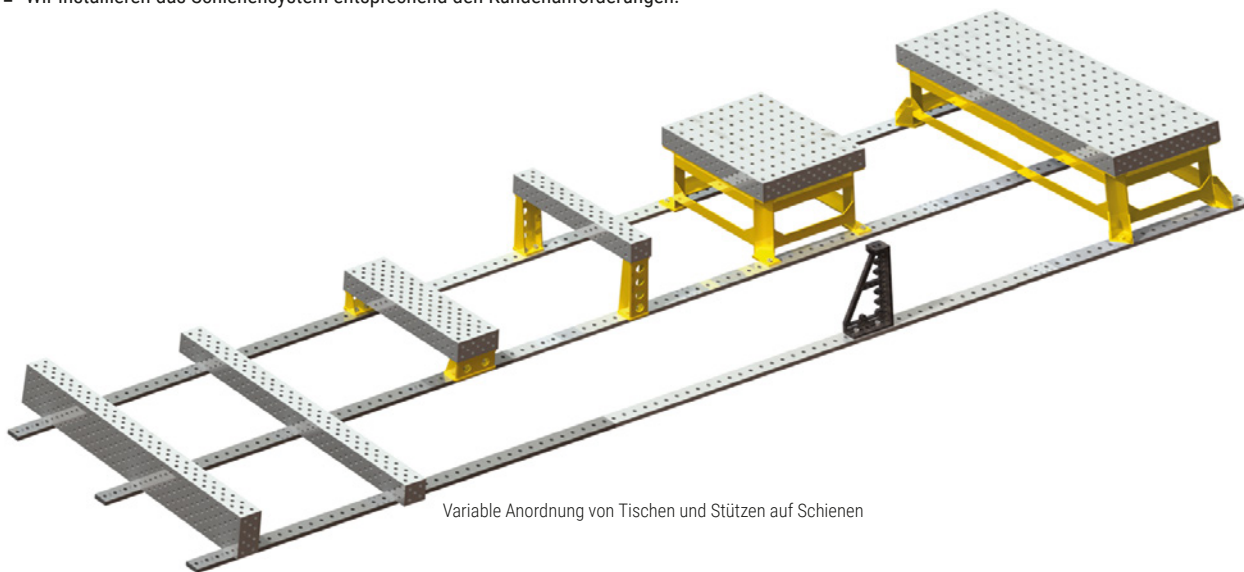
Nr.	Inhalt von PROFIPlusLINE-Sets	D155	D255	D720	D355	Hersteller Art.-Nr.
1	ECO Universal-Anschlag – klein	2	4		4	D16-05002-000
2	Spann- und Anschlagwinkel 90 x 90 x 25 mm (Bohrung/Langloch)	4	4	8	12	D16-03001-000
3	Spann- und Anschlagwinkel / klein 90 x 37.5 x 25 mm, beidseitige Skala	2	2	4	4	D16-03001-002
4	Spann- und Anschlagwinkel, rechts, Gusseisen 200 x 137.5 x 50 mm		1	1	1	D16-03002-000
5	Spann- und Anschlagwinkel, links, Gusseisen 200 x 137.5 x 50 mm		1	1	1	D16-03002-001
6	Spann- und Anschlagwinkel, rechts 400 x 187.5 x 50 mm			1		D16-03003-000
7	Spann- und Anschlagwinkel 400 x 187.5 x 50 mm			1		D16-03003-001
8	Rechte Winkel, Gusseisen 600				1	D16-03004-000
9	Linke Winkel, Gusseisen 600				1	D16-03004-001
10	Spann- und Anschlagwinkel 140 x 90 x 25 mm		4	4	4	D16-03008-000
11	Konsole Gusseisen rechts				1	D16-03005-001
12	Universal-Anschlag mit einer Skala von 115 x 25 x 12 mm	6	8	8	14	D16-05001-004
13	Universeller Schwenk- und Neigungswinkel, rechtsdrehend				1	D16-03007-000
14	Universal-Anschlag L 165	2	2		6	D16-05009-000
15	Anschlagleiste L 250 – 500 x 50 x 12 mm			2		D16-05003-000
16	Anschlagleiste L 400 – 500 x 50 x 12 mm			4	4	D16-05003-001
17	Winkeleinstellschablone, beidseitige Skala, 0-90°, 15°, 30°, 45°, 60°			2		D16-05013-010
18	Verschiebeanschlag - 150 x 25 x 12 mm, beidseitige Skala		2	8	6	D16-05015-000
19	PC-Bolzen / kurz - Ø16-0.01, AF 20, Spannungsbereich 24-10 mm, 25/200 kN	10	20	24	34	D16-06001-000
20	PC-Senkkopfschraube / kurz				4	D16-06004-000
21	PC-Schraube / lang - Ø16-0.01, AF8, Spannungsbereich 32-36 mm, 10/50kN		2	2	4	D16-06002-000
22	Anschlag- und Stellschraube Ø16 / 25x37		4	12	6	D16-06009-000
23	180° Ausgleich-Schraubzwinge mit Spindel	4	6		12	D16-07001-000
24	180° Ausgleich-Schraubzwinge mit Spindel			4		D16-07001-001
25	180° Schraubzwinge mit Spindel - vertikales Rohr 130 mm	2	4	8	8	D16-07005-000
26	Verbindungsbolzen / kurz mit Schraube				2	D16-06003-000
27	90° Variable Schraubzwinge, mit Stellschraube	2	2	4	2	D16-07008-000
28	Einstellspindel				1	D16-09008-000
29	Werkzeugwagen				1	D16-11001-000
30	45° Variable Schraubzwinge, mit Stellschraube		4	8	6	D16-07009-000
31	Satz Abstandshalter 9-teilig	2	4	4	4	D16-09001-000
32	V-Prismaaufnahme Ø80 mm – 120° / 90° – gehärteter Stahl - für Rohre bis zu Ø140 mm		2	8	4	D16-09003-000
33	V-Prismaaufnahme Ø58 mm – 120° / 90° – gehärteter Stahl - für Rohre bis zu Ø70 mm		8	4	8	D16-09004-000
34	Rundbürste für Bohrungen Ø16, mit Schutzkappe	1	1	1	1	D16-10002-000
35	Steintischplatte 200x50x25 mm, 2-seitig zum Reinigen	1	1	1	1	D00-10007-000
36	Kugelpf- und Sechskantschlüssel AF8 x 104 mm	1	1	1	1	D16-10008-000
37	Kugelpf- und Sechskantschlüssel AF6				1	D16-10008-001
38	Kugelpf- und Sechskantschlüssel AF4				1	D16-10008-002
	Zusammen:	39	87	125	161	

Die DEMMELER Spannsysteme sind modulierbar, flexibel und kompatibel. Sie können für alle Systemgrößen und auf allen 3D-Arbeitstischen verwendet werden. Die Sets können individuell zusammengestellt werden oder es besteht die Möglichkeit, ausgewählte Elemente mit einer großen Auswahl an DEMMELER-Zubehör zu ergänzen!



Schienensystem Bodenplatten

- Am Boden befestigtes Fundamentschienensystem.
- Der modulare Aufbau der Basisschienensysteme eignet sich für den Bau von Arbeitsplätzen in vielen Größen.
- Exakte Bezugsebene über den gesamten Arbeitsbereich.
- Flexibles Montagesystem.
- Aufbau der Systemkomponenten: Tische und Distanzhalter in beliebiger Konfiguration mit Füßen oder Rahmen.
- Kontinuierlich variable Positionierung der Aufbauten.
- Wir installieren das Schienensystem entsprechend den Kundenanforderungen.



▼ 2. INDUSTRIELLE MAGNETISCHE WERKZEUGE



Magnetische Erdungsklemmen

Typ	Haltekraft [kg]	Abmessungen (W x S x D) [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
300 Amp Erdungsklemme	40	57,0 x 49,0 x 73,0	0,4	70 08 100746
600 Amp Erdungsklemme	89	66,0 x 100,8 x 69,0	0,8	70 08 100747
800 Amp Erdungsklemme	136	74,0 x 119,9 x 98,6	1,6	70 08 100552



Sichere und schnelle Erdung



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-1>

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Schnelles und einfaches Anschließen und Trennen des Erdungskabels.
- Lässt sich auch an schwer zugänglichen Stellen leicht anbringen.
- Das neue Design mit vergrößerter Kontaktfläche reduziert die Temperatur um fast 27%!
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Sowohl für flache als auch für runde Oberflächen.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.



600 Ampere Erdungsklemme

MagSquares Magnethalterungen

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
MagSquare 165	68	63,3 x 30,8 x 48,0	0,3	70 08 700494
MagSquare 400	181	90,7 x 41,3 x 64,0	0,9	70 08 700238
MagSquare 600	272	104,0 x 51,5 x 75,0	1,4	70 08 700106
MagSquare 1000	454	146,6 x 72,0 x 108,0	3,6	70 08 700099



Mehrzweckanwendung, magnetischer Griff auf allen Seiten



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-2>

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Mehrflächige Werkstückspannung beim Positionieren von Stahl.
- Magnetischer Griff an 5 Seiten.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Sowohl für flache als auch für runde Oberflächen.
- Ideal für Profile, Querschnitte, Rohre und Platten.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.



MagSquare 1000



MAGSWITCH 90° Magnetwinkel

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Präzise Arretierung der Werkstücke bei 90°.
- Positionierung durch Einstellung der Magnete.
- Für zusätzliche Stärke fügen Sie zusätzliche MagSquares hinzu.
- Es besteht die Möglichkeit, die Magnethalterungen separat zu verwenden.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Sowohl für flache als auch für runde Oberflächen.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.



Angle 90° 600

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Angle 90° 165	68	205,0 x 47,0 x 205,0	0,8	70 08 700548
Angle 90° 400	181	262,9 x 133,2 x 262,9	2,8	70 08 700454
Angle 90° 600	272	288,0 x 104,0 x 288,0	3,7	70 08 700495
Angle 90° 1000	454	287,0 x 145,0 x 474,0	9,6	70 08 700503



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-3>



Rechtwinklige Schnellverstellung für kleine und große Werkstücke

MAGSWITCH Bumer/Pivot-Winkel

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Universal: auf jeden Winkel einstellbar.
- Möglichkeit, die Arme von innen und außen zu positionieren.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Sowohl für flache als auch für runde Oberflächen.
- Ideal für Profile, Querschnitte, Rohre und Platten.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-4>



Boomer-Winkel 600



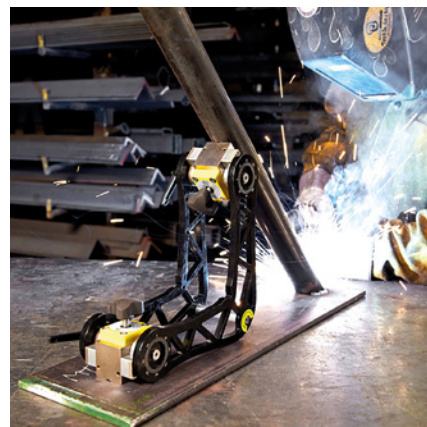
Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-5>



Pivot-Winkel 200

Bestseller

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Boomer-Winkel 150	49	195,5 x 139,7 x 195,5	1,3	70 08 700091
Boomer-Winkel 400	181	258,0 x 109,0 x 258,0	3,0	70 08 700453
Boomer-Winkel 600	272	258,0 x 169,0 x 258,0	4,4	70 08 700090
Pivot-Winkel 200	90	240,0 x 97,9 x 240,0	1,63	70 08 700367



Einstellen und Sperren jedes Winkels



MAGSWITCH Mini

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Mini-Winkel	40	53,6 x 32,0 x 59,0	0,2	70 08 700352
Mini-Multi-Winkel	40	65,0 x 32,0 x 72,0	0,2	70 08 700350
Mini-Multi-Winkel 300 Amp	67	87,0 x 42,0 x 90,5	0,4	70 08 700351
Multi-Winkel 400 Amp	181	95,5 x 65,0 x 129,0	1,2	70 08 700438



Dritte Hand des Schweißers



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-6>

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Rahmen mit Standardwinkeln.
- Leicht und einfach in der Anwendung.
- Unersetzlich an schwer zugänglichen Stellen.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Schutt, Spritzer, Schmutz fallen ab.



Mini-Multi-Winkel 300 Amp

MAGSWITCH MagVise

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
MagVise 1000	454	138,0 x 110,0 x 149,8	4,4	70 08 700450
MagVise 1500	681	160,4 x 161,7 x 179,7	9,5	70 08 700897



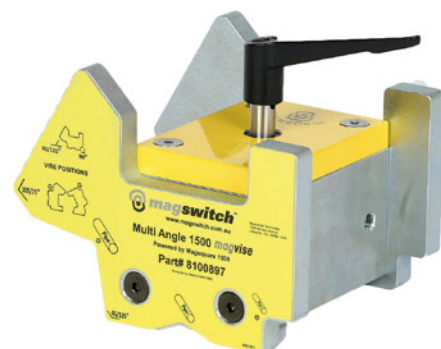
Magnetischer Schraubstock in Aktion



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-6>

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Bietet eine clevere Doppelfunktion: ein Winkelwerkzeug zum Aufspannen von Werkstücken und einen superpraktischen magnetischen Schnellspannstock zum Anschließen und Trennen.
- Ideal zum Halten kleiner bis mittelgroßer Stahlteile beim Bohren, Schneiden, Schleifen, Abschrägen usw.
- Hält flache, runde oder unregelmäßig geformte Teile.
- Unglaublich stark.
- Erfordert keine dauerhafte Befestigung.
- Rahmen mit Standardwinkeln.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Schutt, Spritze, Schmutz fallen ab.



MagVise 1500



MAGSWITCH MagJig

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Ideal für die Verwendung mit Holzbearbeitungsmaschinen.
- Die Schraublöcher erhöhen die Sicherheit in einer Halterung.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
MagJig 60 Schlüsselkette	27	44,1 x 26,8 x 39,3	0,1	70 08 100514
MagJig 60	27	49,1 x 26,8 x 39,5	0,1	70 08 100818
MagJig 95	43	46,6 x 34,0 x 57,0	0,1	70 08 110004
MagJig 150	68	52,1 x 44,0 x 57,0	0,2	70 08 110005
MagJig 235	106	78,3 x 60,0 x 88,0	0,5	70 08 110377



MagJig 150



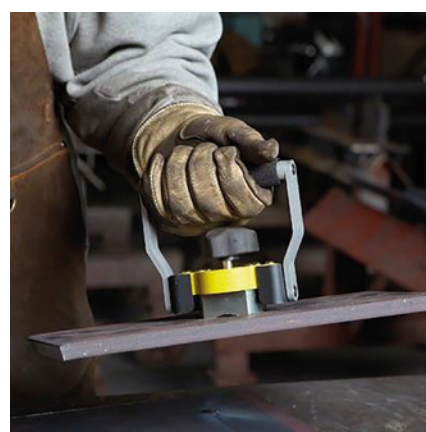
Handlich und praktisch

MAGSWITCH-HANDHEBER

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Für den einfachen Transport von heißen und verbrannten Elementen.
- Steuerung per Knopfdruck (Ladegerät und zwei Batterien - 60 CE im Lieferumfang enthalten) oder durch Drehen des Griffs um 180° (60 M).
- Ideal zum sicheren Aufnehmen von heißem, scharfem oder verschmutztem Stahl, ohne ihn zu berühren.
- Die Sicherheitssperre verhindert, dass der Magnet (60 CE) versehentlich ausgeschaltet wird.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen Spritzer, Schmutz fallen ab.

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Handheber 60-M	106/32	145,1 x 120,0 x 134,3	0,6	70 08 700359
Handheber 60-CE (elektrisch)	106/32	209,0 x 173,0 x 75,0	1,1	70 08 800487



Verlässliche Stärke



HANDHEBER
Elektrisch 60-CE



HAND LIFTER
60-M



MAGSWITCH MagPress

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
MagPress	464,4	632,4 x 177,8 x 414,0	6,0	70 08 100935



Kontakt und Nivellierung

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Richtet große Stahlbleche mit Präzision aus.
- Gleicht Hoch- und Tiefpunkte zwischen Stahlspalten aus
- Präzise Einstellung durch Drehen des Griffs.
- Hält flache und runde Oberflächen aus Stahl
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen, Spritzer, Schmutz fallen ab.



MagPress



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-8>

MAGSWITCH Extenda-Lift

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Extenda-Lift 600	272	724,0 x 100,0 x 117,0	2,4	70 08 100025
Extenda-Lift 1000	454	731,5 x 108,0 x 122,0	4,4	70 08 130177



Ideal für schwer zugängliche Stellen

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Zum Aufnehmen von heißem, scharfem oder verschmutztem Stahl ohne sich zu bücken.
- Ideal für Städte und Versorgungsunternehmen.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Ein- und Ausschalten durch Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen, Spritzer, Schmutz fallen ab.
- Ideal für die Reinigung.



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f053-9>



Extenda-Lift 600/1000

MAGSWITCH Mag-Mehrzweckhaken

Typ	Haltekraft [kg]	Maße [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
Mag-Mehrzweckhaken 25	34	89,0 x 40,0 x 47,2	0,2	70 08 700012
Mag-Mehrzweckhaken 40	91	103,0 x 67,9 x 69,0	0,9	70 08 700006



Arbeitsbereich organisieren

Merkmale, Anwendung und Vorteile:

- Organisiert den Arbeitsplatz durch Aufhängen von Werkzeugen, Lampen, Kabeln und mehr.
- Sichert die Stromversorgungskabel.
- Keine elektrische Stromversorgung erforderlich.
- Einfaches Drehen des Griffs um 180°.
- Bleibt im ausgeschalteten Zustand sauber - Ablagerungen, Spritzer, Schmutz fallen ab.



Mag-Mehrzweckhaken 40

▼ 3. MANUELLE SCHRAUBSTAHLZWIGEN



More technical data and full range of clamps - Download Catalogue Bessey 2023/24 (EN)

Scannen Sie den Link <https://www.rywal.eu/i053-15>

Hebelklemmen (Serie GH)

- Stahl mit ergonomischem Griff.
- Spannkraft bis zu 8500 N.
- Die profilloptimierte Schiene ermöglicht eine gleichmäßige Spannkraftzeugung, insbesondere bei weit vom Rand entfernten Spannteilen, und bietet gleichzeitig eine erhöhte Kraftreserve.
- Der Auslöseschutz sorgt für weniger eingeklemmte Finger.
- Der sichere Ratschenmechanismus zeichnet sich durch eine hohe Verschleißfestigkeit und eine erhöhte Oberflächenhärte aus, die eine geringe Reibung bewirkt.
- Vibrationsbeständig.



Typ	Arbeitsbereich [mm]	Reichweite [mm]	Schiene [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
GH12	120	60	15 x 6	0,49	71 00 700212
GH16	160	80	17,5 x 6,8	0,64	71 00 700216
GH20	200	100	22 x 8,5	1,11	71 00 450001
GH25	250	120	24,5 x 9,5	1,44	71 00 450002
GH30-12	300	120	24,5 x 9,5	1,51	71 00 700232
GH40-12	400	120	24,5 x 9,5	1,75	71 00 700241
GH30	300	140	28 x 11	2,27	71 00 700245
GH40	400	120	28 x 11	2,41	71 00 700240
GH50	500	120	28 x 11	2,61	71 00 700250
GH60	600	120	28 x 11	2,84	71 00 450015
GH80	800	120	28 x 11	3,20	71 00 700280
GH100	1000	120	28 x 11	3,59	71 00 450013



Traditionelle Ganzstahlklammern (SG-Serie)

- Spannkraft bis zu 12.000 N bei einem Anzugsdrehmoment von 40 Nm.
- Beim Spannen mit Schraube erzwungen.
- 20% mehr Spannkraft bei jeder Spindeldrehung durch die profilloptimierte Schiene.
- Höchste Sicherheit durch die Übertragung von Kräften durch den sich geradlinig bewegenden Gleitarm.
- Spezialklemmplatte mit Sinterstahleinsatz, bis 35° verstellbar



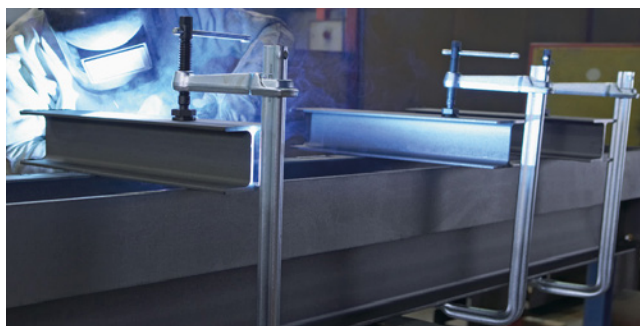
Typ	Arbeitsbereich [mm]	Reichweite [mm]	Schiene [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
SG25M	250	140	34 x 13	2,58	71 00 700329
SG30M	300	140	34 x 13	3,00	71 00 700330
SG40M	400	140	34 x 13	3,17	71 00 700340
SG50M	500	140	34 x 13	3,40	71 00 700333
SG60M	600	140	34 x 13	3,80	71 00 700360
SG80M	800	140	34 x 13	4,45	71 00 700342
SG100M	1000	140	34 x 13	4,95	71 00 700466
SG125M	1250	140	34 x 13	5,87	71 00 700467
SG150M	1500	140	34 x 13	6,65	71 00 700468





SCHWERLASTKLAMMERN (Serie STB)

Typ	Arbeitsbereich [mm]	Reichweite [mm]	Schiene [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
STB30M	300	175	40 x 20	5,61	71 00 700430
STB40M	400	175	40 x 20	6,10	71 00 700404
STB50M	500	175	40 x 20	6,67	71 00 700450
STB60M	600	175	40 x 20	7,23	71 00 700460
STB80M	800	175	40 x 20	8,35	71 00 700408
STB100M	1000	175	40 x 20	9,42	71 00 700400
STB125M	1250	175	40 x 20	10,77	71 00 700402
STB150M	1500	175	40 x 20	12,20	71 00 700468



- Spannkraft bis 22 000 N bei einem Anzugsdrehmoment von 7,0 Nm.
- Zwangsweise mit Schraube, beim Spannen.
- Mit einer Endung von 19 mm für Komfort und einfache Kraftübertragung beim Spannen
- Spezieller Spannteller mit Sinterstahleinsatz, Neigung bis zu 35°.



Schiententischklammern (Serie GZ)

Typ	Arbeitsbereich [mm]	Reichweite [mm]	Schiene [mm]	Gewicht [kg]	Bestell-Nr
GZ10-2K	100	60	15 x 6	0,31	71 00 700139
GZ12-2K	120	60	15 x 6	0,32	71 00 700100
GZ16-2K	160	80	17,5 x 6,8	0,57	71 00 700106
GZ40-8-2K	400	80	17,5 x 6,8	0,76	71 00 700140
GZ20-2K	200	100	22 x 8,5	1,01	71 00 700143
GZ25-2K	250	120	24,5 x 9,5	1,42	71 00 700144
GZ30-12-2K	300	120	24,5 x 9,5	1,50	71 00 700156
GZ40-12-2K	400	120	24,5 x 9,5	1,65	71 00 700110
GZ50-12-2K	500	120	24,5 x 9,5	1,83	71 00 700151
GZ60-12-2K	600	120	24,5 x 9,5	2,00	71 00 700166
GZ80-12-2K	800	120	24,5 x 9,5	2,20	71 00 700168
GZ100-12-2K	1000	120	24,5 x 9,5	2,45	71 00 700169
GZ30-2K	300	140	28 x 11	2,01	71 00 700103
GZ40-2K	400	120	28 x 11	2,12	71 00 700135
GZ50-2K	500	120	28 x 11	2,33	71 00 700136
GZ60-2K	600	120	28 x 11	2,52	71 00 700104
GZ80-2K	800	120	28 x 11	2,87	71 00 700180
GZ100-2K	1000	120	28 x 11	3,29	71 00 700181
GZ125-2K	1250	120	28 x 11	3,83	71 00 700182



- Stahl mit Kunststoffgriff.
- Spannkraft bis zu 6000 N.
- 20% mehr Spannkraft bei jeder Spindeldrehung durch die profilloptimierte Schiene.
- Höchste Sicherheit durch die Übertragung der Kräfte durch den geradlinig bewegten Gleitarm.
- Feststehender und und gleitender gehärteter Arm, um Flexibilität und Elastizität beim Spannen zu gewährleisten.
- Hochwertiger 2-Komponenten-Kunststoffgriff.
- Spannteller ohne zusätzliches Werkzeug austauschbar.



05.3

05.4



VOLLSTÄNDIGE EINRICHTUNG VON SCHWEISSSTATIONEN

HEBE- UND TRANSPORTSYSTEME

05.4

INHALT

1. Magnetische halterungen	232
2. Manuelle hebezeuge	233
3. Schlingen	235

▼ 1. MAGNETISCHE HALTERUNGEN



Hebemagnete NEOLIFT

Dank der Neodym-Magnete beträgt der Sicherheitsfaktor für jedes WALMAG 3+ (geprüft nach EN 13155).

- Tragfähigkeitsbereiche: 150 kg / 300 kg / 600 kg / 1000 kg / 1500 kg / 2000 kg.
- Neodymgriffe sind nicht zum Heben langer und flexibler Elemente geeignet und können nicht zum Greifen nichtmagnetischer Teile verwendet werden.
- Neodym-Magnete haben vom Hersteller angegebene Betriebsparameter (siehe Tabelle).
- Handhabung von flachen, runden und zylindrischen Werkstücken.
- Heben von Profilen und Blechen.



Modell	NEOlift 150	NEOlift 300	NEOlift 600	NEOlift 1000	NEOlift 2000
Arbeitslastgrenze:					
▪ Flachmaterial[kg]	150	300	600	1000	2000
▪ Rundmaterial[kg]	65	150	300	500	1000
Max. geprüfte Kapazität [kg]	450	900	1800	3200	6200
Werkstoffdurchmesser min./max. [mm]	40/100	60/200	65/270	100/300	150/350
Abmessungen (L x B x H) [mm]	93x60x120	152x100x180	246x120x180	306x146x236	478x165x276
Gewicht [kg]	2,6	10	21	40	90
Bestell-Nr	TW 10 00150N	TW 10 00300N	TW 10 00600N	TW 10 01000N	TW 10 02000N

Batteriebetriebene Lasthebemagnete mit Fernsteuerung Typ BM

- Die batteriebetriebenen Lasthebemagnete vom Typ BM sind für einen wiederholbaren Betrieb ausgelegt und mit einer IR-Fernbedienung ausgestattet.
- Kann paarweise mit einer Fernbedienung betrieben werden.
- Optional gibt es eine Funktion zur Trennung der Bleche (Temperierung der unteren Bleche durch vorübergehende Reduzierung der Magnetkraft).
- integriert mit einer elektromagnetischen Steuereinrichtung.
- Die Batterie ist für eine Betriebszeit von bis zu 8 Stunden bei 50 % Einschaltdauer ausgelegt.
- Die Ladezeit des Akkus beträgt ca. 8 Stunden.
- Für den 3-Schicht-Betrieb können mehrere Ersatzbatterien geliefert werden.



Modell	BM 1350	BM 2500	BM 3600	BM 5000	BMP 1800	BMP 3600
Länge [mm]	272	400	1050	1200	470	760
Breite [mm]	242	242	240	300	242	262
Höhe bis zum Kranhaken [mm]	460	460	460	460	610	610
Bruchfestigkeit [kg]	2700	5000	7200	10000	3600	6800
Tragfähigkeit für Flachmaterial [kg]	1350	2500	3600	5000	1800	3600
Eingangsspannung [V/50-60 Hz]	230	230	230	230	230	230
Strom [W]	100	100	100	100	100	100
Batteriekapazität [Ah]	30	60	60	60	60	60
Arbeitszeit 50% [h]	8	8	8	8	8	8
Hersteller Art.-Nr.	BM1350	BM2500	BM3600	BM5000	BMP1800	BMP3600



Magnetische Systeme für schwere Lasten

- Wir liefern magnetische Hebebalken, die optimal auf die individuellen Bedürfnisse jedes Kunden abgestimmt sind.
- Unsere Schwerlastmagnetsysteme sind in der Lage, mit Hilfe von Elektro- und Elektropermanentmagneten fast alle Materialien mit magnetischen Eigenschaften zu transportieren.
- Mit unseren Magnetsystemen können Sie zum Beispiel: Bleche einzeln und in Bündeln bis zu 16 m Länge, Platten, Strangguss und andere Halbzeuge, Profile, Rohre aller Art, einzeln und in Bündeln handhaben.



▼ 2. MANUELLE HEBEZEUGE



Manuell betätigter Ratschenhebel-Kettenzug

Model LH-AA MOST

- Tragfähigkeit: 750 kg, 1500 kg, 3000 kg.
- 3 m lange verzinkte Kette, optional mit längerer Kette erhältlich.
- Verstärkte Haken-Sicherheitsverschlüsse.
- Universalhebezeug zum Heben, Spannen und Verzurren in jeder Richtung.
- Der solide konstruierte Stahlhebel des Hebezeugs gewährleistet dank des Gummigriffs Langlebigkeit und Bedienkomfort.
- Die Verwendung hochwertiger Materialien gewährleistet einen reibungslosen Betrieb über viele Jahre hinweg.
- Die Bremsscheibe ist asbestfrei und hält die Last auf jeder Höhe.
- Die oberen und unteren Haken sind serienmäßig mit verstärkten Hakensicherheitsverschlüssen aus Stahlguss ausgestattet.
- Die verzinkte Lastkette lässt sich mit Hilfe der langsamen Kettenfunktion. leicht nachziehen.

Modell	LH-AA 750	LH-AA 1500	LH-AA 3000
Tragfähigkeitsgrenze [kg]	750	1500	3000
Hubhöhe [m]	3	3	3
Kraft, die erforderlich ist, um den Hebel bei maximaler Last zu bewegen [N]	140	220	320
Anzahl der Kettenabwürfe [Stück]	1	1	1
Abmessungen der Kette [mm]	6x18	8x24	10x30
Gewicht des Hebezeugs mit 3 m Hub [kg]	8,7	13,6	24,3
Bestell-Nr	98 12 100 410	98 12 100 510	98 12 100 610

Bestseller



05.4



Handkettenzüge mit Kettenantrieb

Bestseller

Model CH-HB MOST



- Tragfähigkeit: 500 kg, 1000 kg, 2000 kg.
- Lastkette und Bedienungskette verzinkt.
- Standardhubhöhe von 3 m, optional können Hebezeuge mit längerer Last und Bedienkette gewählt werden
- Er ist mit einer doppelten automatischen Ratschenbremse ausgestattet, die ein Herabfallen des Laderaums im Falle einer starken dynamischen Belastung verhindert.
- Die leichte und robuste Konstruktion ermöglicht ein einfaches Anheben mit minimalem Kraftaufwand.
- Die vergrößerten Bremscheiben sind asbestfrei und gewährleisten einen sicheren Betrieb über viele Jahre.
- Die verzinkte Lastkette und die verzinkte Arbeitskette ermöglichen das Arbeiten bei allen Wetterbedingungen.
- Die oberen und unteren Haken sind serienmäßig mit verstärkten Hakensicherheitsverschlüssen aus Stahlguss ausgestattet.

Modell	CH-B 0,5 t	CH-HB 1,0 t	CH-HB 2 t	CH-HB 3 t
Tragfähigkeitsgrenze [kg]	500	1000	2000	3000
Hubhöhe [m]	3	3	3	3
Kraft, die erforderlich ist, um den Hebel bei maximaler Last zu bewegen [N]	200	320	365	385
Anzahl der Kettenabwürfe [Stück]	1	1	1	2
Gewicht des Hebezeugs mit 3 m Hub [kg]	10,1	12,2	20,8	24,9
Bestell-Nr	98 12 003105	98 12 003 113	98 12 003 121	98 12 003 131

05.4

Aluminium - Seilwinde

Bestseller

Model H MOST



- Tragfähigkeit: 800 kg, 1600 kg, 3200 kg.
- Ein 20 m Seil ist im Lieferumfang enthalten, optional ist es möglich Option 30 m Seillänge zu bestellen.

Modell	H008	H016	H032
Tragfähigkeitsgrenze [kg]	800	1600	3200
Standardseillänge [m]	20	20	20
Seilhub bei einer Hebelbewegung [mm]	60	60	40
Seildurchmesser [mm]	8,3	11	16
Gewicht des Hebezeugs ohne Seil [kg]	6,4	12	23
Bestell-Nr	98 12 000100	98 12 000210	98 12 000300

▼ 3. SCHLINGEN



MOST Gurtschlingen

Bestseller

Textile Anschlagmittel nach EN 1492-1

Textil- oder Nylonschlingen, so genannte geschützte und endlose Rundschlingen, die aus verschiedenen Textilien hergestellt werden, sind für das Heben und Transportieren von Lasten bestimmt, die sehr anfällig für Oberflächenbeschädigungen sind. Textile Anschlagmittel sind im Vergleich zu Kettenschlingen leicht und haben einen Sicherheitsfaktor von 7:1. Außerdem informiert die Farbe des Hebegurts den Benutzer über die Arbeitslast.

Zum Schutz von Anschlagmitteln vor Abrieb und Schnittkanten beim Lastentransport bieten wir Schutzabdeckungen - Hüllen. - an. . Die Schutzhüllen sind mit Neodym-Magneten ausgestattet, die es ermöglichen, die Schlinge in Position zu halten. . Wir bieten auch Schutzhüllen an, um den Abrieb von Gurt- und Schlauchschlingen zu verhindern.

Rundschlingen nach EN 1492-2

Wir bieten Rundschlingen (Schläuche) in einer nahtlosen Version an, es ist die kost-effektivste Lösung auf dem Markt.

Auf Anfrage können wir Hebegurte mit einer Seitennaht liefern. Diese Hebegurte haben einen doppelten Schutz, der ihre Lebensdauer um 40 % erhöht. Außerdem sind sie steifer und lassen sich z. B. leichter unter der Last bewegen.



Rundschlinge ohne Ende mit Hülse
EN 1492-2



Textile Schlinge EN 1492-1



Rund - Endlosschlinge



Schutzecken

Hebeverfahren	Geradlinige Spannung	Schleife	U-förmig	Winkel $\beta=0^{\circ}-45^{\circ}$	Winkel $\beta=45^{\circ}-60^{\circ}$	Winkel $\beta=0^{\circ}-45^{\circ}$	Winkel $\beta=45^{\circ}-60^{\circ}$
Formfaktor	M=1,0	M=0,8	M=2,0	M=1,4	M=1,0	M=0,7	M=0,5
Breite/Farbe	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL	WLL
25 mm weiß	500	400	1000	700	500	350	250
30 mm violett	1000	800	2000	1400	1000	700	500
60 mm grün	2000	1600	4000	2800	2000	1400	1000
90 mm gelb	3000	2400	6000	4200	3000	2100	1500
120 mm grau	4000	3200	8000	5600	4000	2800	2000
150 mm rot	5000	4000	10000	7000	5000	3500	2500
180 mm braun	6000	4800	12000	8400	6000	4200	3000
240 mm blau	8000	6400	16000	11200	8000	5600	4000
300 mm orange	10000	8000	20000	14000	10000	7000	5000
300 mm orange	12000	9600	24000	16800	12000	8400	6000

Um ein Angebot erstellen zu können, bitten wir Sie, die folgenden Angaben zu machen:

- Länge des Hebegurts (L),
- maximale Tragfähigkeit des Hebegurts,
- Anzahl der Stränge
- Senden Sie Ihre Anfrage per E-Mail: export@rywal.com.pl

06



INDUSTRIE CHEMIE

INHALT

1. Anti-spritzmittel	238
2. Professionelle technische sprühgeräte	240
3. Metallische beschichtungen	241
4. Mittel zur erkennung von oberflächenfehlern	242
5. Reinigungs- und pflegemittel	244
6. Kühlmittel	245
7. Schmierstoffe	246
8. Korrosionsschutzmittel und schutzmitteli	247
9. Beizen und passivieren mittel für rostfreien stahl	248
10. Beizmittel und passivierungsmittel für rostfreien stahl	250
11. Marker und termindikatoren	251
12. Schweissnaht-reinigungssysteme	252

▼ 1. ANTI-SPRITZMITTEL



UFO MOST
ANTISPRITZMITTEL SPRAY



Bestseller

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 31 100401 (PL, EN, RU)
400 ml - 84 31 100402 (SK, LT, RO)
400 ml - 84 31 100403 (PL, EN, PT)*

*andere Sprachen verfügbar

Merkmale:

- Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern auf Oberflächen.
- Hilft, Spritzer und Schmutz von den Oberflächen geschweißter Materialien und Gasdüsen zu entfernen.
- Enthält keine Silikone oder Lösungsmittel.

UFO BIO MOST
ANTISPRITZMITTEL SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
320 ml - 84 32 100401

Merkmale:

- Hilft, Spritzer und Schmutz von den Oberflächen geschweißter Materialien und Gasdüsen zu entfernen.
- Nicht entflammbar auf Basis einer Wasseremulsion.
- Silikonfrei und geruchsneutral. Enthält Korrosionsinhibitoren und hat daher korrosionsschützende Eigenschaften.
- Ungiftig.
- Biologisch abbaubar.

UFO CER MOST
Ceramic ANTISPRITZMITTEL SPRAY



Merkmale:

- Keramisches Beschichtungsspray zum Schutz der Verschleißteile des Schweißbrenners während des Schweißvorgangs.
- Bildet eine temperaturbeständige Schicht bis zu 1400°C, welche die Lebensdauer von Verbrauchsmaterialien verlängert.

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 30 100401

WB NOZZ MOST
Anti-Spritzer-Paste



Merkmale:

- Schützt die Gasdüsen vor dem Anhaften von Schweißspritzern während des Schweißvorgangs.
- Nicht entflammbar.

Verpackung - Bestell-Nr.:
340 ml - 84 23 710301

UFO CAP MOST

NEU



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f06-4>

Speziell entwickelter Applikator für die Gasdüsen. Gewährleistet ein schnelles und präzises Auftragen der keramischen Schutzschicht. UFO CAP in Verbindung mit UFO CER MOST schützt Gasdüsen und Verschleißteile optimal vor dem Anhaften von Schweißspritzern.

- Präzise Anwendung.
- Einsparungen durch geringeren Verschleiß von Verbrauchsmaterialien.
- Optimaler Auftrag der Keramikbeschichtung auf die Gasdüse.
- Trocknet in Sekunden.



WB WELDER MOST

Anti-Spritzer-Flüssigkeit

Verpackung - Bestell-Nr.:
 0,5 l - 84 23 781001
 10 l - 84 23 781011
 20 l - 84 23 781021
 200 l - 84 23 781200

Zapfhahn Typ I für Jumbo-Verpackungen
 10/20 l - 84 23 780003
 Handbetriebene Kunststoffpumpe für Fässer
 200 l - 84 12 100050



Merkmale:

- Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern an Düsen, Schweißteilen, Brennern und Spannvorrichtungen.
- Kein Silikon.
- Enthält keine gefährlichen, gesundheitsschädlichen Stoffe.
- Falls erforderlich, reinigen oder entfetten Sie die Oberfläche vor einer weiteren Behandlung (Verzinkung, Lackierung usw.).
- Optionale Ausstattung für 10/20-Liter-Pakete: Wasserhahn Typ I (siehe Seite 234).

WB MASTER MOST

Anti-spatter liquid

Verpackung - Bestell-Nr.:
 0,5 l - 84 23 780001
 10 l - 84 23 780011
 20 l - 84 23 780021
 200 l - 84 23 780201

Zapfhahn Typ I für Jumbo-Verpackungen
 10/20 l - 84 23 780003
 Handbetriebene Kunststoffpumpe für Fässer
 200 l - 84 12 100050



Merkmale:

- Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern an Düsen, Schweißteilen, Brennern und Spannvorrichtungen.
- Nicht entflammbar, wasserbasierte Formel, kein Silikon.
- Enthält keine gefährlichen, gesundheitsschädlichen Stoffe.
- Eine weitere Oberflächenbehandlung (Verzinkung, Anstrich usw.) ist nicht erforderlich.
- Optionale Ausstattung für 10/20-Liter-Pakete: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 234).

WB MULTI MOST

Anti-Spritzer-Flüssigkeit

Verpackung - Bestell-Nr.:
 0,5 l - 84 23 750401
 10 l - 84 23 750411
 20 l - 84 23 750421
 200 l - 84 23 750422

Zapfhahn Typ I für Jumbo-Verpackungen
 10 l - 84 23 780003
 Zapfhahn Typ II für Jumbo-Verpackungen
 20 l - 84 23 780004
 Handbetriebene Kunststoffpumpe für
 Fässer 200 l - 84 12 100050



Merkmale:

- Geruchsneutrales Mittel zur Verhinderung des Anhaftens von Schweißspritzern beim Schweißen mit integrierter Reinigungs- und Entfettungswirkung.
- Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern auf nassen und trockenen Oberflächen.
- Versieht alle geschweißten Metalle mit einem temporären Korrosionsschutz.
- Die Oberflächen können unmittelbar nach dem Schweißvorgang problemlos verzinkt oder lackiert werden.
- Geeignet für alle Schweißverfahren, auch für das Schweißen von Edelstahl.
- Optionale Ausstattung für 10-Liter-Pakete: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 240).
- Optionale Ausstattung für 20-Liter-Pakete: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 240).

WB BIO MOST

Anti-Spritzer-Flüssigkeit

Verpackung - Bestell-Nr.:
 0,5 l - 84 23 750501
 10 l - 84 23 750511
 20 l - 84 23 750521
 200 l - 84 23 750531

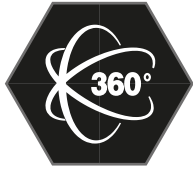
Zapfhahn Typ I für Jumbo-Verpackungen
 10 l - 84 23 780003
 Zapfhahn Typ II für Jumbo-Verpackungen
 20 l - 84 23 780004
 Handbetriebene Kunststoffpumpe für
 Fässer 200 l - 84 12 100050



Merkmale:

- Geruchsneutrale Flüssigkeit gegen Spritzer auf der Basis natürlicher Inhaltsstoffe.
- Geeignet für alle Schweißverfahren.
- Unterstützt das Schweißen von dünnen und/oder erhitzten Blechen und das Mehrlagenschweißen.
- Enthält keine Silikone oder Lösungsmittel.
- Verhindert das Anhaften von Schweißspritzern auf nassen und trockenen Oberflächen.
- Schützt den Stahl vor anhaftender Schlacke bei CNC-Schneidprozessen.
- Versieht alle geschweißten Metalle mit einem temporären Korrosionsschutz.
- Einsatz in Reinigungsstationen für Roboterlösungen.
- Optionale Ausstattung für 10-Liter-Pakete: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 240).
- Optionale Ausstattung für 20-Liter-Pakete: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 240).

▼ 2. PROFESSIONELLE TECHNISCHE SPRÜHGERÄTE



360° SYSTEM

Sprühaktion aus jeder Position



FPM-DICHTUNGEN

Hohe chemische Beständigkeit unterstützt den Dauerbetrieb



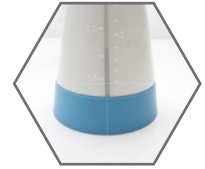
BASISRING

Stabilisierung und Schutz des Tanks vor mechanischen Beschädigungen



VERSTELLBARE DÜSE

regelt den Sprühauftrag von Nebel bis Dauerstrahl



FLÜSSIGKEITSTANDANZEIGER

Verwendung der transparenten Skala und Kontrolle des Flüssigkeitsstands im Tank

Sprühgerät PRO 360 0,5 L MOST

Anwendung:

- für einfaches Aufsprühen der meisten Anti-Spritzer-Flüssigkeiten.

Bestell-Nr. 84 12 100011

Bestseller



SUPER-DOPPELWIRKUNG™

Anwendung bei eingedrückter Pumpschicht und Freigabe

Sprühgerät PRO 360 1 L PUMP MOST

Anwendung:

- Versprühen von MOST Anti-Spritz- und Reinigungsflüssigkeiten,
- Schutz des Stahls im CNC-Schneidverfahren,
- Wartung von Schweißischen,
- Reinigungsmaschinen und -geräten.

Bestell-Nr.: 84 12 100014



PRAKTISCHER GRIFF
bequemes Arbeiten auch mit Schweißerhandschuhen



SICHERHEITSENTIL
Druck immer unter Kontrolle



VERSTELLBARE ENDUNG
um die schwer zugänglichen Stellen zu erreichen



Da auf dem Markt verschiedene Chemikalien erhältlich sind, muss der Anwender das Sprühgerät mit dem Mittel testen. RYWAL -RHC Sp. z o.o. gewährleistet keine Universalität des Gerätes

Zapfhahn Typ I

Bestell-Nr.: 84 23 780003



Geeignet für Verpackungen:

- WB WELDER MOST - 10/20 l,
- WB MASTER MOST - 10/20 l,
- WB MULTI MOST - 10 l,
- WB BIO MOST - 10 l,
- CLINO 11 MOST - 10 l,
- CLINO H MOST - 10 l.

Zapfhahn Typ II

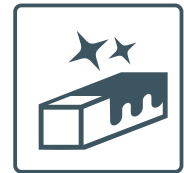
Bestell-Nr.: 84 23 780004



Geeignet für Verpackungen:

- WB MULTI MOST - 20 l,
- WB BIO MOST - 20 l.

▼ 3. METALLISCHE BESCHICHTUNGEN



ZN99L MOST

Glanz-Silberzink SPRAY

Bestseller

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 24 704551



Merkmale:

- Die Zinkbeschichtung schützt die Oberfläche vor aggressiven Umwelteinflüssen.
- Hitzebeständig bis zu 300°C, kurzzeitig bis zu 800°C.
- Schnell trocknend.
- Erneuert, repariert und korrigiert Defekte an verzinkten Konstruktionen, die durch Schweißen, Schneiden, Biegen, Bohren usw. entstehen.
- Dreifacher Korrosionsschutz dank des Gehalts an Zink, Aluminium und Harzpigmenten.

ZN99D MOST

Silber-graues Zink SPRAY

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 24 704559



Merkmale:

- Hitzebeständig bis zu 300°C, kurzzeitig bis zu 800°C.
- Schnell trocknend.
- Erneuert, repariert und korrigiert Defekte an verzinkten Konstruktionen, die durch Schweißen, Schneiden, Biegen, Bohren usw. entstehen.
- Dreifacher Korrosionsschutz dank des Gehalts an Zink, Aluminium und Harzpigmenten.

ZN99P MOST

Zinkfarbe

Verpackung - Bestell-Nr.:
1 kg - 84 24 703901



Merkmale:

- Verzinkung zum Schutz gegen Verwitterung.
- Schnell trocknend.
- Repariert, vervollständigt Hohlräume an verzinkten Strukturen, die durch Schweißen, Schneiden, Biegen, Bohren usw. entstanden sind.

AL30 MOST

Aluminium SPRAY

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 24 701651



Merkmale:

- Aluminiumbeschichtung zum Schutz vor Witterungseinflüssen.
- Hitzebeständig bis zu 800°C.
- Schnelltrocknend.
- Elektrisch leitfähig.
- Schützt Metalloberflächen vor Korrosion.
- Hinterlässt eine glatte, porenfreie, trockene Beschichtung.



CU40 MOST
Kupfer SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 24 705751

Merkmale:

- Beschichtungen für Renovierungen, Reparaturen und Ausbesserungen von Oberflächen aus Kupfer, wie Dachrinnen, Fensterelemente und andere Kupferdetails.
- Wird auch für dekorative Zwecke verwendet.
- Widerstandsfähig gegen Witterungseinflüsse.
- Schnell trocknend.

NICER50 MOST
Chrom-Nickel SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 24 705651

Merkmale:

- Chrom-Nickel-Beschichtung für Renovierung, Ausbesserung und Korrektur von Oberflächen, die eine hohe Ästhetik aufweisen
- Korrosionsschützende Eigenschaften.
- Für die Beschichtung von Metalloberflächen, die korrosiven Stoffen ausgesetzt sind (Feuchtigkeit, Wasser, Meerwasser) und Chemikalien.
- Beständig gegen hohe Temperaturen bis zu 300°C.

▼ **4. MITTEL ZUR ERKENNUNG VON OBERFLÄCHENFEHLERN**



Set: SONDA 1 MOST / SONDA 2 MOST / SONDA 3 MOST

Zerstörungsfreie Prüfung



Merkmale:

Eine Reihe chemischer Produkte, die für die zerstörungsfreie Prüfung Von Fehlern nach Schweißverfahren verwendet werden, die bei Tageslicht sichtbar sind, und die aus folgenden Bestandteilen bestehen:

Reiniger SONDA 1 MOST:

- Schnell trocknendes Reinigungsmittel: vor der Prüfung - zur Vorbereitung der Oberfläche, während der Prüfung - um überschüssiges Eindringmittel zu entfernen und nach der Prüfung - zur Reinigung der Oberfläche.

Penetrationsmittel SONDA 2 MOST:

- Rotes Penetrationsmittel.
- Entspricht der Norm EN ISO 3452-2.
- Meets ASME Abschnitt Y, Artikel 6.
- Präzise und zuverlässig bei zerstörungsfreien Prüfungen.

Entwickler SONDA 3 MOST:

- Schnell trocknende weiße Pulversuspension.
- Entspricht der Norm EN ISO 3452-2.
- Meets ASME Abschnitt Y, Artikel 6.
- Präzise und zuverlässig bei zerstörungsfreien Prüfungen.

Das obige Set wird zur zerstörungsfreien Fehlererkennung an legiertem und unlegiertem Stahl, Gusseisen, Metallsinter, Kupfer, Messing und Keramik eingesetzt.

Name	Form	Verpackung	Bestell-Nr.
Reiniger SONDA 1 MOST	Spray	500 ml	84 23 709031
Penetrationsmittel SONDA 2 MOST	Spray	500 ml	84 23 709011
Entwickler SONDA 3 MOST	Spray	500 ml	84 23 709021



SONDA L MOST

Lecksuch SPRAY

Merkmale:

- Chemisches Mittel zur Lecksuche in Anlagen wie: Gasschweißgeräten, Druckbehältern, pneumatischen Rohrleitungen, Gasherden, Klimaanlage, Kompressoren, Schlauchverbindungen.

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 25 762011



Chemetall

Set: CHECKMOR 300 / S85 / LD9

Zerstörungsfreie Prüfung

Merkmale:

Eine Reihe von chemischen Produkten, die für die zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen verwendet werden und sowohl unter Tageslicht als auch unter UV-Licht sichtbar sind, besteht aus:

- CHECKMO R 300 Eindringmittel mit doppeltem Verwendungszweck - gemäß EN ISO 3452 Teil 2, Typ I und EN ISO 345 2 Teil 2, Typ III;
- S85 schnelltrocknender Entferner mit niedrigem Schwefel- und Halogengehalt, Zubereitung nach EN-ISO 3452 Teil 2;
- LD9-Entwickler ist eine Suspension aus inertem weißen Pulver in einem schnell trocknenden Lösungsmittel.

Das obige Set wird für Oberflächenprüfungen von geschmiedeten, geschweißten und gegossenen Teilen wie Stahl, Gusseisen, Aluminiumlegierungen, Keramik, Sinter- und Kupferlegierungen verwendet



Name	Form	Verpackung	Bestell-Nr.
Eindringmittel CHECKMOR 300	spray	400 ml	84 23 709610
Entferner S85	spray	300 ml	84 23 709630
Entwickler LD9	spray	400 ml	84 23 709620

Set: SUPRAMOR 4 BLACK / WCP 712 / S80

Magnetische Partikelprüfung

Merkmale:

Eine Reihe von chemischen Produkten, die für zerstörungsfreie Prüfungen bei Anwendungen verwendet werden, die eine Inspektion unter Tageslicht erfordern, besteht aus:

- schwarze magnetische Testtinte SUPRAMOR 4 BLACK;
- weiße Kontrastfarbe WCP712;
- Lösungsmittel-Entferner-Aerosol S80.

Gebrauchsfertige Farbkontrast-Magnettinte, ideal für die Prüfung von ferromagnetischen Materialien, Strukturen und Komponenten. Es kann auch für lackierte Teile verwendet werden.



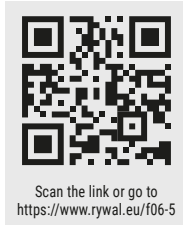
Name	Form	Verpackung	Bestell-Nr.
Schwarzer Schlamm SUPRAMOR 4 BLACK	spray	400 ml	84 23 721020
Weißer Grundierung WCP 712	spray	400 ml	84 23 721010
Grundierungsentferner S80	spray	400 ml	84 23 721030

▼ 5. REINIGUNGS- UND PFLEGEMITTEL



CLINO M MOST

Reinigungs- und Pflege-SPRAY für Schweißerschutzmasken



Scan the link or go to <https://www.rywal.eu/f06-5>

Verpackung - Bestell-Nr.:
320 ml - 84 22 760002

Merkmale:

- Perfekt für die Reinigung und Pflege von Helm- und Ersatzgläsern, was deren Lebensdauer verlängert.
- Erzeugt eine unsichtbare Schutzschicht.
- Spezialmittel gegen das Anhaften und Schmelzen von Schweißspritzern an Schweißhelmen.
- Antistatische Eigenschaften schützen vor Staub und Schmutz.
- Sicher in der Anwendung.

CLINO 3 MOST

Technischer Reiniger SPRAY



Bestseller

Verpackung - Bestell-Nr.:
500 ml - 84 22 600001

Merkmale:

- Hervorragend geeignet zum Entfernen von Schmutz in der Werkstatt, bei Montagearbeiten, Reparaturen und Inspektionen.
- Sehr gute Durchdringungseigenschaften
- Löst und entfernt: Öle, Fette, Teer, Wachs, Harze und andere organische und anorganische Verunreinigungen.

CLINO 5 MOST

Reinigungs- und Konservierungsmittel für rostfreien Stahl



Verpackung - Bestell-Nr.:
Spray 400 ml - 84 22 705551
Flüssigkeit 5 l - 84 22 706501

Merkmale:

- Produkt zur Konservierung und zum Schutz von rostfreiem Stahl.
- Es entfernt perfekt Fingerabdrücke, kleine Kratzer und andere Verschmutzungen und hinterlässt keine Streifen.
- Antistatische Eigenschaften lassen die Oberflächen glänzen.
- Hauptsächlich in Küchen, in der Gastronomie, in Krankenhäusern, in der Lebensmittel- und Gesundheitsindustrie verwendet.

CLINO 11 MOST

Industrial Cleaner



Bestseller



Scannen Sie den Link <https://www.rywal.eu/f06-6>

Verpackung - Bestell-Nr.:
0,5 l - 84 22 752512
10 l - 84 22 752511
Tap type I for jerry can
10 l - 84 23 780003

Merkmale:

- Industriereiniger (hochkonzentriert); je nach Verschmutzungsgrad im Verhältnis von max. 1:30 mit Wasser löslich, nicht brennbar.
- Es entstehen keine gefährlichen Dämpfe.
- Biologisch abbaubar.
- Kann zur Reinigung von Motoren, Maschinen, Werkzeugen, Fahrzeugen, zur Entfettung von Stahl nach der Metallbearbeitung usw. verwendet werden.
- Dank seines vielseitigen Charakters ist es ein hervorragendes Mittel für Wartungsabteilungen.
- Optionale Ausstattung für 10-Liter-Verpackungen: Zapfhahn Typ I (siehe Seite 240).

CLINO C MOST

Hochbelastbare Reinigungstücher



Scannen Sie den Link <https://www.rywal.eu/f06-7>

Verpackung - Bestell-Nr.:
90 pcs. - 84 22 760001

Merkmale:

- Wischtücher zur schnellen und präzisen Reinigung von vielen Oberflächen ohne Wasser, Seife und Bürste, z. B. Werkzeuge, Maschinen und Hände.
- Entfernt präzise die stärksten Verschmutzungen wie Fett, Öl, Leim, frische Farb- und Lackreste, Teer.
- Die Grobseite, die mit einem Polymernetz bedeckt ist, hat eine Reinigungskraft. Die andere, glatte Seite nimmt den Schmutz auf.
- Die Tücher riechen angenehm nach Zitrusfrüchten und können durch erneutes Einweichen immer wieder verwendet werden.
- Ideal für den täglichen und mobilen Gebrauch.



CLINO 7 MOST

Zitrusreiniger - Produkt auf natürlicher Zitrusextrakten wirkt als Entfetter

Verpackung - Bestell-Nr:
Spray 400 ml - 84 22 751701



Eigenschaften:

- Entfernt Schmutz wie Öle und Fette, Harze, Teer, Markierungen, Markern, Klebstoffreste von Etiketten und Klebebändern, Kaugumm, Kratzspuren an Fahrzeugen, Bleistiftspuren, Stifte, Aufkleber von Glasflächen und Fensterrahmen, etc.
- Schnelle Trocknung der gereinigten Oberfläche.
- Hohe Konzentration an natürlichen Wirkstoffen, neutraler pH-Wert.

CLINO 200 MOST

Handwaschpaste

Konzentrierte Handwaschpaste zur Entfernung von sehr starkem Schmutz (Holzmehl als Schleifmittel).

Verpackung - Bestell-Nr
 ■ 500 ml - 84 23 200001
 ■ 10 l - 84 23 200002
 Spender MOST
 Bestell-Nr 84 23 200010



Eigenschaften:

- Hochwirksame natürliche Inhaltsstoffe und abrasives Material schaffen eine Schutzbarriere auch für sehr empfindliche Haut.
- Sparsam in der Anwendung.
- Dermatologisch getestet, pH-neutral für die Haut.
- Umweltfreundlich dank natürlicher Inhaltsstoffe (enthält kein Mikroplastik).
- Sehr feines Holzmehl verursacht keine Verstopfung der Sanitärinstallation.
- Das sehr feine Holzmehl verursacht keine Verstopfung des Abwassersystems.
- Enthält nur die hochwertigsten natürlichen Schutzstoffe, die keine Hautreizungen verursachen.
- Angenehmer Geruch.
- Hinterlässt keine klebrige Schicht nach der Anwendung.

▼ 6. KÜHLMITTEL

COOL 10 MOST

SPRAY KÜHLMITTEL

Merkmale:

- Kühlmittel für die Metallbearbeitung, z. B. Gewindeschneiden, Bohren, Schneiden, Fräsen.
- Geeignet für härtesten Edelstahl und Titan bis hin zu weichen Metallen (Kupfer, Messing, Aluminium).
- Tropft nicht von der Stelle der Metallbearbeitung.
- Verlängert die Lebensdauer von Bohrern und Schneidwerkzeugen.
- Erhebliche Beschleunigung des Metallbearbeitungsprozesses.

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 23 700302



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f06-2>

COOLMAX MOST

Emulgierende Metallbearbeitungsflüssigkeit

Verpackung - Bestell-Nr.:
5 kg - 84 53 999005
20 kg - 84 53 999020



Merkmale:

- Multifunktionales, halbsynthetisches, qualitativ hochwertiges Emulgierkonzentrat, das für eine breite Palette von Eisen- und Nichteisenmetallen geeignet ist.
- Sehr gute Korrosionsschutzigenschaften, hohe Resistenz gegen Bakterien, was zu einer längeren Lebensdauer des Kühlmittels führt.
- Für die Metallbearbeitung wie: Schneiden, Drehen, Fräsen, Bohren, Gewindeschneiden von mittelschweren und schwer zu bearbeitenden Materialien sowie für Schleifarbeiten.

COOL 30 MOST

Kühlmittel

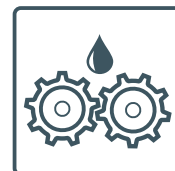
Verpackung - Bestell-Nr.:
5 l - 84 23 903105



Merkmale:

- Spezialflüssigkeit zur Kühlung aller flüssigkeitsgekühlten Schweiß- und Schneidbrenner.
- Frostbeständig und nicht leitend.
- Schützt den Brenner, die Schläuche, Kabel und die Pumpe vor elektrolytischer Korrosion.
- Lubricates the pump, cleans the cooling system and effectively dissipates heat.

▼ 7. SCHMIERSTOFFE



LUBO 1 MOST
Mehrzweckmittel DUO-SPRAY

Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 21 810001



SCHMIERMITTEL

verbessert die Funktion von Schlössern, Scharnieren, Führungen und anderen beweglichen Metallteilen



WASSERENTFERNER

beseitigt Feuchtigkeit und verhindert Korrosion



DURCHDRINGUNGSMITTEL

Erleichtert das Abschrauben von rostigen und versiegelten Teilen wie Schrauben, Muttern usw.



REINIGUNG

ermöglicht die Entfernung vieler Arten von Schmutz von den meisten Oberflächen



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f06-3>



EINFACH ZU BEDIENEN

einfaches und präzises Auftragen mit DUO-SPRAY Applikator

LUBO 2 MOST
Silikon SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 44 151917

Merkmale:

- Ausgezeichnete Schmiereigenschaften.
- Bietet langfristigen Schutz, Pflege und Isolierung von Kunststoff, Gummi- und Metallteilen.
- Bewahrt vor Schmutz und schützt vor Feuchtigkeit.
- Anti-Haft-Eigenschaften - erleichtert das Entfernen von Schimmelpilzen.
- Anwendungsbereich: Gelenke, Werkzeuge, Ventile, Schlösser, Riemen, Lager, Türen und Scharniere.

LUBO 3 MOST
PTFE SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 44 151919

Merkmale:

- Trockenes PTFE ist temperaturbeständig bis -20°C und bis 200°C.
- Ergibt eine harte, trockene Schicht, die resistent gegen Schmutz, Staub und Wasser ist.
- Anwendungsbereiche: Bandförderer, Ketten, Gleitschienen, Führungen.

▼ 8. KORROSIONSSCHUTZMITTEL UND SCHUTZMITTELE



CORO 1 MOST

Korrosionsschutzwachs SPRAY



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 25 702001

Merkmale:

- Schützt alle Metalle vor Korrosion, bildet eine temporäre Korrosionsschutzschicht.
- Empfohlen bei Lagerung und Transport.
- Verwenden Sie ein Cleaner CLINO 3 MOST Spray, um die Schutzschicht zu entfernen.

CORO 2 MOST

Rostentferner

NEU



Verpackung - Bestell-Nr.:
400 ml - 84 25 702 02

Eigenschaften:

- Schnelles Auflösen von Rost durch hervorragende Penetration.
- Schutz gegen Rost und Oxidation.
- Macht bewegliche Teile wie Schrauben, Muttern, Bolzen, Scharniere etc. wieder funktionsfähig.

GALVA Set MOST

Verzinkungskit

Beschreibung:

Eine Reihe von Spezialprodukten für die Vorbereitung von Stahlelementen für die Feuerverzinkung und zur Ergänzung des der Zinkbeschichtung.

Das Set enthält:

- Galvanizer Marker - zum Markieren vor dem Verzinken
- Galva Protect - Schutzschicht gegen Verzinken
- Pinsel - zum Auftragen von Galva Protect
- CLINO 3 - Technischer Reiniger
- ZN99L - Zinkspray glänzend-silber
- GRIP PRO - Pistolengriff für Aerosole

Bestell -Nr.: 84 22 860002



SOLAR FLUX TYP B

Formierpaste Solar Flux Typ B

Merkmale:

- Geeignet zum Schweißen von rostfreiem Stahl (außer 309, 310), ausscheidungshärtenden Stählen, Chrom-Molybdän-Stählen und anderen legierten Stählen mit einem Nickelgehalt von weniger als 25%.
- Anwendung: Solar Flux mit Alkohol (Methanol/Methylalkohol bevorzugt) mischen und mit einem Pinsel auf die Schweißnaht auftragen.
- Speziell formuliert für Edelstahl und hochnickelhaltige Superlegierungen. Ideal für das Schweißen von Rohrleitungen und Rohren.
- Es wurde entwickelt, um die Rückseite der Schweißnaht vor Sauerstoff zu schützen, Hitze und ungewollte Oxide abzubauen und die Oberfläche des Metalls zu reinigen.



Verpackung - Bestell-Nr.:
450 g - 84 40 000010

▼ 9. BEIZEN UND PASSIVIEREN MITTEL FÜR ROSTFREIEN STAHL



Antox®

ANTOX 75E

Beizentferner

Verpackung - Bestell-Nr:
 1 kg - 84 10 750001
 5 kg - 84 10 750005
 20 kg - 84 10 750020



Eigenschaften:

- Edelstahlbeizentferner für Fremdrost und Aufhellen.
- Enthält keine Salzsäure und Chloride.
- Beizzeit: 20-30 min.
- Effektivität (1 kg): 20-25 m².
- Anwendungsmethode: mit Pinsel/Spray/Bad.

ANTOX 76E

Beizentferner

Verpackung - Bestell-Nr:
 5 kg - 84 10 760005
 10 kg - 84 10 760010



Eigenschaften:

- Edelstahlbeizentferner für Fremdrost und Aufhellen.
- Enthält auch Salpetersäure zur Oberflächenpassivierung.
- Sehr nützlich nach mechanischer Oberflächenbehandlung: Schleifen und Sandstrahlen, zur Wiederherstellung der Passivierungsschicht der behandelten Oberflächen.
- Beizzeit: 15-30 min.
- Effektivität (1 kg): 20 m².
- Anwendungsmethode: mit Pinsel/Spray/Bad.

ANTOX 71E PLUS

Beiz- und Passivierungspaste

Verpackung - Bestell-Nr:
 2 kg - 84 10 710002



Eigenschaften:

- Hochwirksame Beiz- und Passivierungspaste (transparent) für die Entfernung von Zunder und Verfärbungen von Schweißnähten, die beim Schweißen von rostfreien Stählen und Nickellegierungen.
- Beizzeit: Stahl: 15-60 min, Nickel: 5-20 min.
- Effektivität (1 kg): 50-80 m².
- Applikationsmethode: Pinsel.

ANTOX 71E EXTRA

Beiz- und Passivierungspaste

Verpackung - Bestell-Nr:
 2 kg - 84 10 711002



Eigenschaften:

- Hochwirksame Beiz- und Passivierungspaste (transparent) zur Entfernung von Zunder und Verfärbungen an Schweißnähten, die beim Schweißen von rostfreien Stählen und Nickellegierungen.
- Hat eine stärkere Wirkung als ANTOX 71 E PLUS.
- Beizzeit: Stahl: 15-60 min, Nickel: 5-20 min.
- Effektivität (1 kg): 50-80 m².
- Applikationsmethode: Pinsel.

ANTOX 73E SG

Beizgel für rostfreien Stahl

Verpackung - Bestell-Nr:
 10 kg - 84 10 730011



Eigenschaften:

- Hochwirksames Sprühgel zum Beizen von Schweißnähten und Edelstahl Stahloberflächen zur Verwendung in einem Arbeitsgang.
- Enthält Farbstoff.
- Beizzeit: 15-60 min.
- Effektivität (1 kg): 4-6 m².
- Applikationsmethode: Aerosol (Sprühgerät).

ANTOX 73E EXTRA

Beizgel für rostfreien Stahl

Verpackung - Bestell-Nr:
 20 kg - 84 10 732020



Eigenschaften:

- Hochwirksames, sprühbares Gel zum Beizen von Schweißnähten und Oberflächen aus rostfreiem Stahl zur Verwendung in einem einzigen Arbeitsgang.
- Möglichkeit zur Verwendung von Farbstoffen.
- Zeichnet sich durch eine stärkere Wirkung als ANTOX 73 E aus.
- Beizzeit: 10-60 min.
- Effektivität (1 kg): 4-6 m².
- Anwendungsmethode: Aerosol (Sprühgerät).



ANTOX 2001T

Beizpaste



Verpackung - Bestell-Nr:
 1 kg - 84 10 001000
 KIT A 400 g - 84 10 100400
 KIT B 1 kg - 84 10 101000

Eigenschaften:

- Zum Entfernen von Zunder und Verfärbungen an Schweißnähten, die durch WIG-Schweißen, sowie zur Reinigung von stark verschmutzten oder verrosteten Maschinen und Anlagen aus rostfreiem Stahl. * Besonders empfohlen für polierte Stähle, da es die einzige Beizpaste ist, die die Oberfläche nach der Anwendung NICHT mattiert.
- Nicht für außen liegende Teile empfohlen.
- Erhältlich auch als Set zum Auftragen und Polieren (KIT A und KIT B) mit Reinigern, Stopfen, Spateln und Handschuhen.
- Beizzeit: Rost, Stahl: 10-15 min, polierter Stahl: 1-3 min.
- Anwendungsmethode: manuell.

ANTOX ALU-CLEANER 101

Beiz- und Reinigungsmittel für Aluminium



Verpackung - Bestell-Nr:
 1 kg - 84 14 101001
 5 kg - 84 14 101005
 20 kg - 84 14 101020

Eigenschaften:

- Beiz- und Reinigungsmittel für Aluminium.
- Ideal vor oder nach dem Schweißen, sowie vor dem Lackieren.
- Ergibt saubere, glänzende Oberflächen frei von Aluminiumoxiden.
- Einwirkzeit: 2-3 min.
- Effektivität (1kg): 20 m².
- Anwendungsmethode: mit Pinsel/Spray/Bad.

ANTOX 80E

Beizbadmittel für rostfreien Stahl



Verpackung - Bestell-Nr:
 20 kg - 84 10 800020
 200 kg - 84 10 800200

Eigenschaften:

- Beizbadmittel für nichtrostende Stähle zur Mehrfachanwendung.
- Vor der Anwendung mit destilliertem Wasser im Verhältnis 1:1 verdünnen.
- Beizzeit: von 15 min bis 3 Stunden (abhängig von der Mehrfachverwendung desselben Bades).
- Effektivität (1 kg): 4 m².
- Anwendungsmethode: Bad.

ANTOX 90E

Edelstahl-Passivator



Verpackung - Bestell-Nr:
 5 kg - 84 10 900005
 20 kg - 84 10 900020

Eigenschaften:

- Passivierungsmittel für rostfreie Stähle zur schnellen Erzeugung einer Chromoxid-Passivierungsschicht.
- Wird hauptsächlich nach dem Sprüh- und Badbeizen verwendet.
- Wird auch zur Wiederherstellung der Passivierungsschicht nach der Bearbeitung der Oberfläche von rostfreiem Stahl.
- Vor Gebrauch mit destilliertem Wasser im Verhältnis 1:1 verdünnen.
- Beizzeit: 20-30 min.
- Effektivität (1 kg): 20-25 m².

ANTOX NP

Neutralisator für Beizpaste



Verpackung - Bestell-Nr:
 2 kg - 84 10 100002

Eigenschaften:

- Neutralisator in Form einer weißen Paste, geeignet zum Neutralisieren von ANTOX, MOST Beizpasten.
- Effektivität (1 kg): 50-80 rm.
- Art der Anwendung: Pinsel.

▼ 10. BEIZMITTEL UND PASSIVIERUNGSMITTEL FÜR ROSTFREIEN STAHL



MOST BLUE

Beiz- und Passivierungspaste

Bestseller



Verpackung - Bestell-Nr.:
2 kg - 84 17 100002

Merkmale:

- Beizpaste (transparent) zur Entfernung von Zunderschichten und Schweißnahtverfärbungen beim Schweißen von nichtrostenden Stählen und Nickellegierungen.
- Expositionszeit: 15-60 min (Stahl).
- Wirksamkeit (1 kg): 50-80 m.
- Anwendungsmethode: Beizpinsel.

MOST NEUTRALISATOR

Neutralisierungspaste



Verpackung - Bestell-Nr.:
2 kg - 84 17 300002

Merkmale:

- Neutralisierungspaste zur Neutralisierung der Wirkung von: ANTOX, MOST Beizpasten.
- Wirksamkeit (1 kg): 50-80 m.
- Anwendungsmethode: Beizpinsel.

Beizmittel-Sprühgeräte



1,5 l Acid Line Sprühgerät



6,0 l Acid Line Sprühgerät

Name	Bestell-Nr.	Beschreibung
1,5 l Acid Line Sprühgerät	84 12 100016	Spezialisierte, aus säurefesten Materialien hergestellte, leistungsfähige Handsprühgeräte zum Versprühen von ANTOX MOST-Mitteln
6,0 l Acid Line Sprühgerät	84 12 890000	

Bürste/Pinsel für die Beiz- und Passivierungsmittel



POLSIN - Bürste



ANTOX Bürste - eckig, breit



ANTOX-Bürste - rund, schmal



ANTOX Bürste - einfach



ANTOX Bürste - eckig, schmal



ANTOX brush - special



ANTOX Bürste - klein

Name	Beschreibung	Bestell-Nr.
POLSIN 20 Bürste	Säurebeständige Rundbürste zum Auftragen von Beizpasten, Durchmesser von 20 mm.	84 11 000020
POLSIN 25 Bürste	Säurebeständige Rundbürste zum Auftragen von Beizpasten, Durchmesser von 25 mm.	84 11 000025
POLSIN 30 Bürste	Säurebeständige Rundbürste zum Auftragen von Beizpasten, Durchmesser von 30 mm.	84 11 000030
ANTOX Bürste - einfach	ANTOX 020151 Bürste mit 50 mm breitem Konturkopf, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020151
ANTOX Bürste - eckig, breit	ANTOX 020152 Bürste mit 45 mm breitem Konturkopf, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020152
ANTOX Bürste - eckig, schmal	ANTOX 020153 Bürste mit 25 mm breitem Konturkopf, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020153
ANTOX Bürste - eckig, schmal	ANTOX Bürste mit Rundkopf ca. 15 mm Durchmesser, kurz, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020156
ANTOX Bürste - Spezial	ANTOX 020162 Bürste mit flachem Kopf ca. 30 mm breit, kurz, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020162
ANTOX Bürste - klein	ANTOX 020163 Bürste mit 12 mm breitem Konturkopf, säurebeständig, zum Auftragen von Beizpasten.	84 11 020163

▼ 11. MARKER UND TERMOINDIKATOREN



Thermoindikatoren TEMPILSTIK

Stifte für Markierungen vor dem Schweißen

Merkmale:

- Sie sind ein schnelles und kostengünstiges Mittel zur genauen Messung der Oberflächentemperatur verschiedener Metalle.
- Thermostifte werden zur Markierung eines Werkstücks vor der Wärmebehandlung verwendet.
- Die Stiftmarkierung schmilzt, wenn das erhitzte Werkstück die vorgesehene Temperatur erreicht (es wird genau bei der Nenntemperatur flüssig).
- Die TEMPILSTIK sind in 116 Temperaturanzeigen von 38°C bis 1093°C erhältlich.



Temperatur - Bestell-Nr.:

- 55°C - 50 37 910055
- 80°C - 50 37 910080
- 100°C - 50 37 910100
- 125°C - 50 37 910125
- 150°C - 50 37 910150
- 175°C - 50 37 910175
- 200°C - 50 37 910200
- 220°C - 50 37 910220
- 250°C - 50 37 910250
- 280°C - 50 37 910280
- 320°C - 50 37 910320
- 450°C - 50 37 910450
- 550°C - 50 37 910550
- 800°C - 50 37 910800



Marking starter kit

Set mit professionellen Markern 8 Stück

Das Starterset besteht aus 8 Spezialmarkierern, die sich nach Art und Einsatzort unterscheiden und eine breite Palette von Anwendungen ermöglichen. Entwickelt für die anspruchsvollsten professionellen Anwender, die Marker für die industrielle Kennzeichnung suchen.

Anwendungen: Automobilindustrie, Schweißen, Metallverarbeitung, Bauindustrie, usw.

Bestell-Nr 84 50 000001



▼ 12. SCHWEISSNAHT-REINIGUNGSSYSTEME



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f06-8>

RAPID MOST

Vorrichtung zur Reinigung von Schweißverbindungen

- Sehr schnelle Reinigung von WIG-Schweißnähten mit einer Kohlebürste.
- Einfach zu benutzen.
- Schneller Werkzeugwechsel.

Bestell-Nr.:

RAPID MOST - 84 16 000010

Koffer mit Ausrüstung - 84 16 000011



6024 RS BYMAT

Vorrichtung zur Reinigung von Schweißverbindungen

- Sehr schnelle Reinigung von WIG- und MIG/MAG-Schweißnähten.
- Polieren.
- Dunkle und helle Markierungen.
- Einstellbare Spannung.
- Display mit mehrsprachigem Menü.

Bestell-Nr.:

6024 RS BYMAT - 84 16 602400

Koffer mit Zubehör - 84 16 602401

1140 RS BYMAT

Vorrichtung zur Reinigung von Schweißverbindungen

- Sehr schnelle Reinigung von WIG- und MIG/MAG-Schweißnähten.
- Polieren
- Dunkle und helle Markierungen.
- Display mit mehrsprachigem Menü.

Bestell-Nr.:

1140 RS BYMAT - 84 16 114000

Koffer mit Zubehör - 84 16 114001



Modell	MOST RAPID	1140 RS BYMAT	6024 RS BYMAT
Maße BxLxH [mm]	295x145x225	420 x 215 x 350	385 x 163 x 305
Gewicht [kg]	7,9	17,2	8,8
Strom [VA]	800	1200	1608
Eingangstrom [A]	80	100	67
TIG Reinigung	●	●	●
MIG Reinigung	○	●*	●
Polieren	○	●	●
Dunkle Markierung	○	●	●
Helle Markierung	○	●	●
Einstellbare Spannung.	○	○	●
Garantiedauer	1 Jahr	1 Jahr	2 Jahr

* nur mit C PLUS-Elektrolyt

Auswahl an Flüssigkeiten für MOST/ B Y M A T Schweißnahtreinigungsgeräte



Name	Anwendung	Bestell-Nr.	Effectiveness	Security
Elektrolytneutralisator NT 1 L BYMAT	Neutralisation	84 16 221101		
Elektrolytneutralisator NT 5 L BYMAT	Neutralisation	84 16 225000		
Elektrolyt ET 5 L BYMAT	dunkle Markierung	84 16 211500		
Elektrolyt ET 1 L BYMAT	dunkle Markierung	84 16 211100		
Elektrolyt ET 1 L BYMAT	helle Markierung	84 16 217100		
Elektrolyt ET 5 L BYMAT	helle Markierung	84 16 218500		
Elektrolyt ET 1 L BYMAT	Reinigung	84 16 203000		
Elektrolyt ET 5 L BYMAT	Reinigung	84 16 203500		
Elektrolyt ET 1 L BYMAT	Reinigung	84 16 203001		
Elektrolyt ET 5 L BYMAT	Reinigung	84 16 203501		
Elektrolyt ET 1 L BYMAT	Reinigung	84 16 202100		
Elektrolyt ET 5 L BYMAT	Reinigung	84 16 202500		
RAPID RED Electrolyte MOST	Reinigung	84 12 000001		
Electrolyt C PLUS 1 L BYMAT	Reinigen/Polieren	84 16 204000		
Electrolyt C PLUS 5 L BYMAT	Reinigen/Polieren	84 16 204500		

MOST/BYMAT-Ausrüstung für Schweißnahtreinigungsgeräte

Name	Bestell-Nr.	Foto
Reinigungsfilz 1206 SF 38 x 60 x 2,6 mm, 20 Stück.	84 16 120600	
Reinigungsfilz 1207 SF 38 x 60 x 2,6 mm, 100 Stück.	84 16 120700	
Polierfilz 1216 P F , 40 x 60 x 2,5 mm, 20 Stück.	84 16 121600	
Ersatzbürste blau 8 mm	84 16 602500	
Ersatzbürste schwarz 10 mm	84 16 602600	
Ersatzbürste rot 14 mm	84 16 602700	
PTFE-Einstellhülse 8 mm 6025 VH	84 16 602503	
PTFE-Einstellhülse 10 mm 6026 VH	84 16 602609	
PTFE-Einstellhülse 14 mm 6027 VH	84 16 602702	
Ersatzbürste blau 8 mm mit Einstellhülse	84 16 602501	
Ersatzbürste schwarz 10 mm mit Einstellhülse	84 16 602601	
Ersatzbürste rot 14 mm mit Einstellhülse	84 16 602701	

07



HARTLÖT- UND LÖT VERBRAUCHSMATERIALIEN

INHALT

1. Legierungen auf Silberbasis kadmiumfrei	256
2. Legierungen auf Silberbasis für spezielle Anwendungen	257
3. Aluminium- und Zinklötmittel	257
4. Kupfer-Phosphor-Legierungen	258
5. Messinglegierungen	259
6. Dreilage-Legierungen - TRIMETALS	259
7. Weichlöten	260
8. Flussmittel	261

▼ 1. LEGIERUNGEN AUF SILBERBASIS KADMIUMFREI



Lieferbar als:

- unbeschichtete Stäbe,
- beschichtete Stäbe,
- Spulen,
- Drähte,
- Streifen,
- Pulver,
- Pasten,
- Ringe.

Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]					Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)						Dichte [g/cm³]	Zugfestigkeit [kg/mm²]	Normen		
		Ag	Cu	Zn	Sn	Si	610°C	650°C	690°C	730°C	770°C	810°C			850°C	ISO 17672	EN 1044
Silberlote mit dem Zusatz von Zinn																	
31 60 XXXXXX	Ag60Sn	60	23	14	3		620-685							9,6	48		AG 101
31 56 XXXXXX	Ag56Sn	56	22	17	5		620-650							9,4	48	Ag 156	AG 102
31 55 XXXXXX	Ag55Sn	55	21	22	2		630-660							9,4	44	Ag 155	AG 103
31 45 XXXXXX	Ag45Sn	45	27	25,5	2,5		640-680							9,2	43	Ag 145	AG 104
31 40 XXXXXX	Ag40Sn	40	30	28	2		640-700							9,1	44	Ag 140	AG 105
31 38 XXXXXX	Ag38Sn	38	31	29	2		660-720							9,1	45	Ag 138	
31 34 XXXXXX	Ag34Sn	34	36	27,5	2,5		630-730							9	48	Ag 134	AG 106
31 30 XXXXXX	Ag30Sn	30	36	32	2		650-750							8,8	48	Ag 130	AG 107
31 25 XXXXXX	Ag25Sn	25	40	33	2		680-760							8,8	48	Ag 125	AG 108
Silver solders without the addition of tin																	
31 60 XXXXXX	Ag60	60	26	14			695-730							9,5	45		AG 202
31 45 XXXXXX	Ag44	44	30	26			670-730							9,1	51	Ag 245	AG 203
31 40 XXXXXX	Ag40	40	30	30			660-720							9,1	46	Ag 244	
31 35 XXXXXX	Ag35	35	32	33			680-730							9	48	Ag 235	
31 30 XXXXXX	Ag30	30	38	32			690-760							8,9	50	Ag 230	AG 204
31 25 XXXXXX	Ag25	25	40	35			690-800							8,8	45	Ag 225	AG 205
31 20 XXXXXX	Ag20	20	44	36		X	690-810							8,7	43		AG 206
31 12 XXXXXX	Ag12	12	48	40		X	800-880							8,4	48	Ag 212	AG 207
31 05 XXXXXX	Ag5	5	55	40		X	820-890							8,4	48	Ag 205	AG 208

Für Lötarbeiten empfehlen wir die Verwendung von:

- Schutzbrille DIN5 - siehe Kapitel 04.
- Schutzhandschuhe - siehe Kapitel 04.
- Filtrations- und Lüftungsanlagen - siehe Kapitel 05.2.

▼ 2. LEGIERUNGEN AUF SILBERBASIS FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN



Lieferbar als:

- unbeschichtete Stäbe,
- beschichtete Stäbe,
- Spulen,
- Drähte,
- Streifen,
- Pulver,
- Pasten,
- Ringe.



Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]						Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)							Dichte [g/cm³]	Zugfestigkeit [kg/mm²]	Normen	
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	Other	600°C	660°C	720°C	780°C	840°C	900°C	960°C			ISO 17672	EN 1044
Silberlötungen mit Nickel																		
31 27 XXXXXX	Ag27MnNi	27	38	20	5,5	9,5				680-830					8,7	53	Ag 427	AG 503
31 40 XXXXXX	Ag40Ni	40	30	28	2				670-780					8,9		Ag 440		
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi	49	16	23	4,5	7,5			680-705					8,9	55	Ag 449	AG 502	
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1	49	27	21	0,5	2,5			670-890					8,9				
31 50 XXXXXX	Ag50Ni	50	20	28	2				660-715					9	45	Ag 450		
Verwendung von kupferfreiem Silber (ammoniakbeständig)																		
31 72 XXXXXX	Ag72Zn	72		28					710-730					8,4	44			
Verwendung von zinkfreiem Silber (für das Auflösen in Öfen vorgesehen)																		
31 99 XXXXXX	Ag99,99	99,99											960	10,5				
31 60 XXXXXX	Ag60Sn/1	60	30				Sn10		600-720					9,8		Ag 160	AG 402	
31 72 XXXXXX	Ag72	72	28							780				10	35	Ag 272	AG 401	
31 40 XXXXXX	Ag40Ni/1	40	58		2					780-900				9,6	35			
Silberlöser mit dem Zusatz von Indium																		
31 56 XXXXXX	Ag56InNi	56	27	-	2,5	-	In14,5		600-710								AG 403	

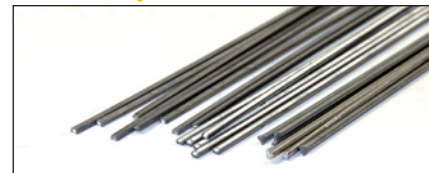
▼ 3. ALUMINIUM- UND ZINKLÖTMITTEL



Lieferbar als:

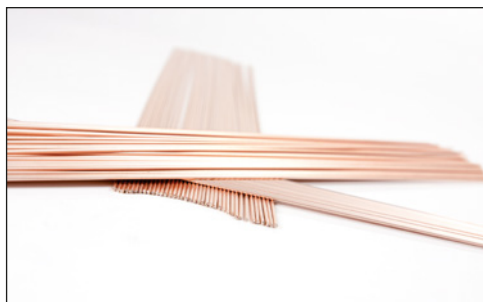
- Drähte,
- Stäbe,
- Fülldrahtstäbe,
- Drähte mit Flussmittelkern auf Spule,
- Ringe.

Bestseller



Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]						Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)							Normen		
		Al	Si	Mg	Mn	Zn	Zr	555°C	560°C	565°C	570°C	575°C	580°C	585°C	ISO 17672	EN 1044	
Aluminium-Lötmittel																	
35 12 XXXXXX	AlSi12	Der Rest	12	0,05	0,15	0,15							573-585			Al112	Al104
Zink-Lötmittel																	
								410°C	420°C	430°C	440°C	450°C	460°C	470°C			
35 98 XXXXXX	AlZn98	2				98				430-440						L-ZnAl2	
35 78 XXXXXX	AlZn78	22				78						441-471				L-ZnAl22	

▼ 4. KUPFER-PHOSPHOR-LEGIERUNGEN



Lieferbar als:

- Stäbe,
- Drähte,
- Streifen,
- Pulver,
- Pasten,

Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]					Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)								Dichte [g/cm³]	Zugfestigkeit [kg/mm²]	Normen	
		Ag	Cu	P	Sn	Si	640°C	670°C	700°C	730°C	760°C	790°C	820°C	850°C			ISO 17672	EN 1044
33 08 XXXXXX	CuP8		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 08 XXXXXX	CuP8 Nano		92	8					710-750						8	60		CP 201
33 07 XXXXXX	CuP7,5		93	8					710-760						8,1	58		
33 07 XXXXXX	CuP7		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 07 XXXXXX	CuP7 Nano		93	7					710-800						8,1	58	CuP 180	CP 202
33 06 XXXXXX	CuP6		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 06 XXXXXX	CuP6 Nano		94	6					710-880						8,1	56		CP 203
33 07 XXXXXX	CuP7Sn		86	7	7		650-700								8	60	CuP 386	CP 302
34 03 XXXXXX	Ag0,3CuPSn	0	92	7	1				700-790						8,1	60		
34 04 XXXXXX	Ag0,4CuP	0	93	7					650-810						8,2	58		
34 02 XXXXXX	Ag2CuP	2	92	7					650-810						8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	Ag2CuP Nano	2	92	7					650-810						8,1	55	CuP 279	CP 105
34 02 XXXXXX	Ag2CuPSi	2	92	7		X			650-810						8,1	55		
34 05 XXXXXX	Ag5CuP	5	89	6					650-810						8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	Ag5CuP Nano	5	89	6					650-810						8,2	55	CuP 281	CP 104
34 05 XXXXXX	Ag5CuPSi	5	89	6		X			650-810						8,2	55		
34 06 XXXXXX	Ag6CuP	6	87	7					650-810						8,3	55	CuP 283	
34 10 XXXXXX	Ag10CuP	10	84	6					650-740						8,3	65		
34 15 XXXXXX	Ag15CuP	15	80	5					650-750						8,4	54	CuP 284	CP 102
34 15 XXXXXX	Ag15CuP Nano	15	80	5					650-800						8,4	54	CuP 284	CP 102
34 18 XXXXXX	Ag18CuP	18	75	7			650								8,4	50	CuP 286	CP 101

Zum Löten von Kupfer empfehlen wir die Verwendung von:

- Kupferbeschichtungsspray zum Abdecken von Oberflächen nach dem Löten - CU40 MOST - siehe Kapitel 6.

▼ 5. MESSINGLEGIERUNGEN



Lieferbar als:

- Stäbe,
- beschichtete Stäbe,
- Drähte,
- Streifen,
- Pulver,
- Pasten,

Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]								Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)					Dichte [g/cm³]	Zugfestigkeit [kg/mm²]	Normen	
		Cu	Zn	Ag	Ni	Mn	Sn	Si	Other	860°C	870°C	880°C	890°C	900°C			ISO 17672	EN 1044
32 60 XXXXXX	Cu60Zn	60	Der Rest					x					875-895		8,4	40	Cu 470a	CU 301
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSn	59	Der Rest				x	x					875-895		8,4	45	Cu 470	CU 302
32 59 XXXXXX	Cu59ZnSnMn	59	Der Rest		x	x	1	x					870-890		8,4	45	Cu 681	CU 306
32 59 XXXXXX	Cu59ZnAg	59	Der Rest	1		x	x	x					860-890		8,4	45		
32 59 XXXXXX	SUPER Cuprox	59	Der Rest	1		x	x	x					860-890					
										880°C	890°C	900°C	910°C	920°C				
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi10	48	Der Rest		10			x					890-920		8,7	54	Cu 773	CU 305
32 48 XXXXXX	Cu48ZnNi9Ag	48	Der Rest	1	9			x					890-920		8,7	54		
32 53 XXXXXX	Cu53ZnNi6	53	Der Rest		6			x					900-920			49		
										880°C	930°C	980°C	1030°C	1080°C				
32 97 XXXXXX	Cu97Ni3B	97			3				B 0,03					1081-101	8,9		Cu 186	
32 87 XXXXXX	Cu87MnCo3	87				10			Co 3				980-1030		8,7			
32 86 XXXXXX	Cu86MnNi2	86			2	12							960-990		8,8			
32 85 XXXXXX	Cu85MnNi3	85			3	12							960-990		8,8			
32 58 XXXXXX	Cu58ZnMnCo2	57,5	38,5			2			Co 2				880-930		8,2			
32 52 XXXXXX	CuMn38Ni9,5	52,5			9,5	38							880-925		7,7			
32 99 XXXXXX	Cu99,9	99,9												1083	8,9	22		CU 101

▼ 6. DREILAGE-LEGIERUNGEN - TRIMETALS



Lieferbar als:

- Streifen
- Streifen auf der Spule.

Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]					Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)						Dichte [g/cm³]	Anteile	
		Ag	Cu	Zn	Ni	Mn	650°C	670°	690°C	710°C	730°C	750°C			770°C
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:2:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 161	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:6:1
31 49 XXXXXX	Ag49MnNi/1 TR 111	49	28	21	0,5	2,5		670-690						9	1:1:1
31 40 XXXXXX	Ag40Ni TR	40	30	28	2					670-780				8,9	1:2:1
31 38 XXXXXX	Ag38MnNi TR	38	26	24	4,5	7,5		650-690						8,9	1:2:1

▼ 7. WEICHLÖTEN



Lieferbar als:

- Barren,
- Stäbe,
- Draht ohne Flussmittel,
- Fülldrahtstäbe,
- Pulver,
- Pasten,

Bestell-Nr.	Symbol	Zusammensetzung [%]					Temperaturbereich (SOLIDUS-LIQUIDUS)						Normen	
		Sn	Pb	Ag	Cd	Other	170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C	DIN 1707	EN 29453
30 99 XXXXXX	Sn100	99,9							232					
30 80 XXXXXX	SnPb80/20	80	20				183-205						Sn80Pb20	
30 63 XXXXXX	SnPb63/37	63	37				183						Sn63Pb	S-Sn63Pb37
30 60 XXXXXX	SnPb60/40	60	40				183-190						Sn60Pb	S-Sn60Pb40
30 50 XXXXXX	SnPb50/50	50	50				183-215						Sn50Pb	S-Pb50Sn50
30 40 XXXXXX	SnPb40/60	40	60				183-235						Pb60Sn	S-Pb60Sn40
30 33 XXXXXX	SnPb33/67	33	67				183-242						PbSn33	
30 30 XXXXXX	SnPb30/70	30	70				183-255						PbSn30	S-Pb70Sn30
30 08 XXXXXX	SnPb8/92	8	92							280-305				S-Pb92Sn8
30 99 XXXXXX	Pb100		99,9									327		
							200°C	210°C	220°C	230°C	240°C	250°C		
30 95 XXXXXX	SnSb95/5	95				Sb 5			230-240				SnSb5	S-Sn95Sb5
30 97 XXXXXX	SnCu97/3	97				Cu 3			230-250				SnCu3	S-Sn97Cu3
							250°C	260°C	270°C	280°C	290°C	300°C		
30 99 XXXXXX	Cd82Zn16Ag			2	82	Zn 16			270-280				Cd82Zn16Ag2	
							170°C	200°C	230°C	260°C	290°C	320°C		
30 98 XXXXXX	Ag2Sn	98		2				221-225						
30 96 XXXXXX	Ag3,5Sn	96,5		3,5				221						S-Sn97Ag3
30 95 XXXXXX	Ag5Sn	95		5				221-235					SnAg5	
30 90 XXXXXX	Ag10Sn	90		10				221-300						
30 63 XXXXXX	Ag1,4SnPb	63	35,6	1,4			178						Sn63PbAg	
30 05 XXXXXX	Ag1,5SnPb	5	93,5	1,5							296-301			

Für Lötarbeiten empfehlen wir die Verwendung von:

- Schutzbrille DIN5 - siehe Kapitel 04.
- Schutzhandschuhe - siehe Kapitel 04.
- Filtrations- und Lüftungsanlagen - siehe Kapitel 05.2.

▼ 8. FLUSSMITTEL



Lieferbar als:

- Pulver,
- Pasten,



Bestell-Nr.	Symbol	Temperaturbereich				Form			Normen	Anwendung
		500°C	650°C	800°C	1050°C	Pulver	Paste	Flüssigkeit	EN 1045	
Flussmittel für Lote auf Silberbasis										
39 02 XXXXXX	FLUX AG1	550-800				X	X		FH 10	universell einsetzbar
39 02 XXXXXX	FLUX AG2	550-800				X			FH 10	universell einsetzbar - haftet leicht am LötKolben
39 02 XXXXXX	FLUX AG3	600-850				X	X		FH 10	für hohe Temperaturen
39 02 XXXXXX	FLUX AG4	550-800				X	X		FH 10	universell einsetzbar - sehr breiter Temperaturbereich
39 02 XXXXXX	FLUX AG5		700-1000			X	X		FH 20	für sehr hohe Temperaturen
39 02 XXXXXX	FLUX AG6	550-850				X			FH 11	für Aluminiumlegierungen allgemein
39 02 XXXXXX	FLUX AG7	500-800				X	X		FH 10	universell einsetzbar, auch für rostfreien Stahl
39 02 XXXXXX	FLUX AG8	550-800					X		FH 12	für rostfreien Stahl und Hartmetalle
39 02 XXXXXX	FLUX AG11	500-800					X		FH 10	universell einsetzbar, auch für Edelstahl zur Verwendung mit automatischem Flussmittelapplikator
39 02 XXXXXX	FLUX AG12	550-800					X		FH 12	für Edelstahl und Hartmetalle - für den Einsatz in Dosierautomaten
39 02 XXXXXX	ANTIFLUX						X			verhindert die Benetzung von Hartloten (wirkt ähnlich wie ein Spritzerschutz beim Schweißen)
Flussmittel für Lote auf Aluminiumbasis										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL1					X	X		FL 10	Flammlöten von AlSi12-Legierungen
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL3	550-650				X			FL 20	Autogenes Schweißen von reinem Aluminium
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL4	550-650				X			FL 20	Autogenes Schweißen von Al-Si und Al-Mg-Legierungen
39 02 XXXXXX	MOST FLUX AL6						X			Hartlöten mit Zink-Aluminium-Legierungen
Flussmittel für Lote auf Messingbasis										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX BR1			850-1100		X	X		FH 20/FH21	Messinghartlöten
Flussmittel für das Hartlöten von Messing mit Verdampferanlagen										
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1			850-1100				X	FH 21	für das Hartlöten von Messing mit Verdampfersystemen, niedrige Konzentration
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI2			850-1100				X	FH 21	für das Hartlöten von Messing mit Verdampfersystemen, mittlere Konzentration
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI3			850-1100				X	FH 21	für das Hartlöten von Messing mit Verdampfersystemen, hohe Konzentration
39 02 XXXXXX	MOST FLUX LI1 ECO			850-1100				X	FH 21	für das Hartlöten von Messing mit Verdampfersystemen, sehr niedrige Konzentration ungiftig

08



SCHLEIFMITTEL

INHALT

1. Schneid- und schleifscheiben	264
2. Fächerschleifscheiben	273
3. Keramisch gebundene schleifscheiben	284
4. Fächerschleifstifte	285
5. Fächerschleifer mit bohrung	288
6. Fächerwalzen für satinierte oberflächen	290
7. Unitiesierte vlies-schleifmittel	293
8. Schleifscheiben mit reinigungsvlies	295
9. Fiberschleifscheiben	297
10. Roloc-system-schleifscheiben	299
11. Schleifscheibe	301
12. Stützteller	303
13. Handpads	306
14. Schleifrollen	307
15. Endlose schleifbänder	308
16. Poliermittel	310
17. Drahtbürsten	313
18. Hartmetall-rotationsfrässtifte	316
19. Bandschleifgeräte	321
20. Vibrationsarme pneumatikwerkzeuge	322

▼ 1. SCHNEID- UND SCHLEIFSCHEIBEN



Vorteile der MOST Schneid- und Schleifscheiben

- Moderne Produktionstechnologie - entwickelt als Ergebnis von Labortests und Marketingforschung.
- Ausgewählte Rohstoffe - speziell ausgewählte Materialien für alle Produktionsprozesse.
- Kontrolle jeder einzelnen Produktionsstufe - Qualitätskontrolle während der Gemischaufbereitung, der Formgebung, des Pressens und des Härteprozesses.
- Konstant hohe Effizienz - bestätigt auf der Grundlage durchgeführter Tests und der Meinung der Benutzer.

Kennzeichnung von Schneid- und Schleifscheiben

Handelsbezeichnung

EAC-Zertifikat

Anwendung

OSA-Zertifikat

Scheibenart:
41 - flach für Schneiden
42 - gedreht für Schneiden
27 - gedreht für Schleifen
Abmessungen der Scheiben[mm]:Breite x Dicke x Durchmesser der Bohrung.

Spezifikation von Rädern: A - Schleifmittel Typ 60 - Korngröße T - Dicke BF - Bindungstyp

Produktlinie

Ablaufdatum (Monat und Jahr)

Sicherheitspiktogramme

Maximale Betriebsgeschwindigkeit - Farbbalken
63 m/s
80 m/s
100 m/s

Maximale Rotationsgeschwindigkeit

Maximale Geschwindigkeit

Lagerung

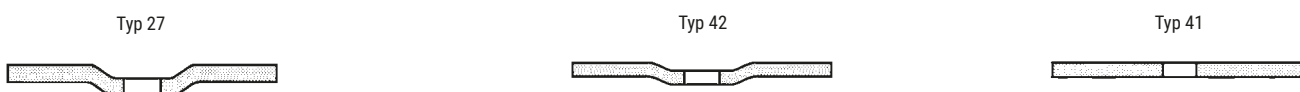
Schleifwerkzeuge erfordern angemessene Sicherheitsvorschriften bei Transport und Lagerung. Sie sollten so gelagert werden, dass sie keinen mechanischen Beschädigungen oder schädlichen Umwelteinflüssen ausgesetzt sind. Optimale Lager- und Verwendungsbedingungen sind: Temperaturen von 10°C bis 25°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 70%. Abweichungen von den empfohlenen Bedingungen können zu schlechteren Betriebsbedingungen 08 für Schleifwerkzeuge führen.

Sichere Verwendung von Schleifwerkzeugen und Sicherheitspiktogrammen

Bei der Arbeit mit MOST Schneid- und Schleifscheiben ist es notwendig, die Sicherheitsregeln und Vorschriften zu befolgen. Die Produkte dieser Gruppe sind mit entsprechenden Piktogrammen für die Sicherheit bei der Arbeit gekennzeichnet.

- Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten das Handbuch für Schneid- und Schleifscheiben
- Bei der Arbeit Augenschutz verwenden
- Bei der Arbeit Schutzhandschuhe tragen
- Nur zum Schneiden, nicht zum Schleifen
- Bei der Arbeit Atemschutz verwenden
- nicht verwenden für Seitenschleifen
- Bei der Arbeit einen Gehörschutz tragen
- Nicht für Handschleifmaschinen verwenden

Formen von kunstharzgebundenen Schneid- und Schleifscheiben





MOST verstärkte kunstharzgebundene Schleifscheiben sind in 3 Produktionsreihen erhältlich: STANDARD, PRO, CERAMIK

STANDARD MOST LINIE 	<p>MOST STANDARD INOX Typ 41 ultradünn TURBO Typ 41, 27</p>	<p>MOST STANDARD STAHL Typ 41 ultradünn SPEED Typ 41, 42, 27</p>	
	<p>Universelle mittelharte Schleifscheiben aus Korund-Körnern. Ideal für die industrielle Schleifbearbeitung in einem breiten Spektrum von Anwendungen. Die beliebtesten Scheiben im MOST Sortiment an Schneid- und Schleifscheiben dank der hohen Qualität und des wettbewerbsfähigen Preises</p>		

PRO MOST LINIE 	<p>MOST PRO INOX Typ 41 ultradünn FUTURE, Typ 27</p>	<p>MOST PRO STAHL+INOX Typ 41 ultradünn, Typ 42 ultradünn VRS</p>	<p>MOST PRO STAHL Typ 41, 42, 27</p>
	<p>Schleifscheiben mit erhöhter Festigkeit und Standzeit aus modifizierten Korund-Körnern. Einsatz bei anspruchsvollen Schleifanwendungen in der Schwerindustrie. Lange Lebensdauer und Effizienz in jedem Anwendungsbereich</p>		

CERAMIC MOST LINIE 	<p>MOST CERAMIC Ultra STAHL+INOX Typ 41 ultradünn</p>	<p>MOST CERAMIC STAHL+INOX Typ 41 ultradünn, Typ 27</p>	
	<p>Spezialschleifscheiben aus Keramik-Körnern. Innovative Lösung für die schnelle und effiziente abrasive Bearbeitung von gehärteten und schwer zu schneidenden Stählen. Sehr hoher Arbeitskomfort und erhöhte Abrasionsfähigkeit.</p>		

Piktogramme - Anwendung



STAHL






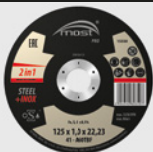


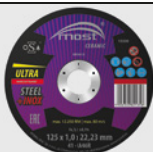
INOX

GEHÄRTETE
STAHLSORTEN

Für Schutzhandschuhe, Schweißhelme, Schutzbrillen siehe Kapitel 04



Auswahl an ultradünnen Schneidscheiben 125 x 1.0 MOST

	Dünnwandige Profile und Rohre			Dickwandige Profile und Rohre			Dünne Platten			Dicke Platten, feste Materialien		
	STAHL	INOX	Werkzeug und gehärteter Stahl	STAHL	INOX	Werkzeug und gehärteter Stahl	STAHL	INOX	Werkzeug und gehärteter Stahl	STAHL	INOX	Werkzeug und gehärteter Stahl
 MOST STANDARD INOX (Turbo)	●	●		○	○		○	○		○	○	
 MOST STANDARD STAHL (Speed)	●			○			○			○		
 MOST PRO INOX (Futura)	●	●		●	●		●	●		●	●	
 MOST PRO STAHL + INOX	●	●		●	○		●	○		●	○	
 MOST PRO STAHL + INOX (depressed VRS)	●	●		●	○		●	●		●	○	
 MOST CERAMIC STAHL + INOX	○	○	●	○	○	●	○	○	●	○	○	●
 MOST CERAMIC Ultra STAHL + INOX	●	●	○	●	●	○	●	●	○	●	●	○

- - akzeptabel
- - empfohlen



MOST STANDARD Linie

MOST STANDARD

Schleifscheiben MOST STANDARD INOX



- Mittelharte Scheiben zum Schneiden und Schleifen von rostfreiem Stahl.
- Hohe Schneid- und Schleifleistung und lange Lebensdauer.
- Ultradünne Scheiben, empfohlen zum Schneiden von dünnwandigen Profilen und Rohren.
- Enthält keine Ferrosulfidverbindungen (Fe + S + CL < 0.1%).
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s.



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr	Typ
Ultradünne Schneidscheiben für rostfreien Stahl - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 115100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 115160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 125100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 125160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 150160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 180160	
Schneidscheiben für rostfreien Stahl - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	25	94 16 711500	41
2	125 x 2,0 x 22	12 250	25	94 16 712500	
3	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 715000	
4	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 718000	
5	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 723000	
Schleifscheiben für rostfreien Stahl - MOST STANDARD INOX Turbo					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 411500	27
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 412500	
3	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 415000	
4	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 418000	
5	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 423000	



MOST STANDARD Linie

MOST STANDARD

**Schleifscheiben
MOST STANDARD STEEL**



- Mittelharte Scheiben zum Schneiden und Schleifen von Kohlenstoffstahl.
- Hohe Schneid- und Schleifleistung und lange Lebensdauer.
- Ultradünne Scheiben SPEED empfohlen für das Schneiden von dünnwandigen Profilen und Rohren.
- Besonders attraktives Preis-/Leistungsverhältnis.
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Ultradünne Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST STANDARD STEEL Speed					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 315100	41
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 315160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 325100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 325160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 325150	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 380160	
Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 2,0 x 22	13 300	50	94 16 011500	41
2	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 111500	
3	125 x 2,0 x 22	12 250	50	94 16 012500	
4	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 125000	
5	150 x 2,0 x 22	10 200	25	94 16 015000	
6	150 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 150000	
7	180 x 2,0 x 22	8 500	25	94 16 018000	
8	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 180000	
9	230 x 2,0 x 22	6 650	25	94 16 023000	
10	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 230000	
11	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 300000	
12	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 350000	
13	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 400000	
Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 3,0 x 22	13 300	25	94 20 115000	42
2	125 x 3,0 x 22	12 250	25	94 20 125000	
3	150 x 3,0 x 22	10 200	25	94 20 150000	
4	180 x 3,0 x 22	8 500	25	94 20 180000	
5	230 x 3,0 x 22	6 650	25	94 20 230000	
Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST STANDARD STEEL					
1	115 x 6,5 x 22	13 300	10	94 21 115000	27
2	125 x 6,5 x 22	12 250	10	94 21 125000	
3	125 x 8,0 x 22	12 250	10	94 21 125001	
4	150 x 6,5 x 22	10 200	10	94 21 150000	
5	180 x 6,5 x 22	8 500	10	94 21 180000	
6	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 180001	
7	230 x 6,5 x 22	6 650	10	94 21 230000	
8	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 230001	



MOST PRO Linie

MOST PRO

Schleifscheiben MOST PRO INOX



- Modifizierte Scheiben für die abrasive Behandlung von rostfreiem Stahl.
- Sehr gute Schnitt- und Schleifparameter auch für Kohlenstoffstähle.
- Verlängerte Lebensdauer und hohe Effizienz in einer Vielzahl von Anwendungen.
- Höhere Schnittgeschwindigkeit und Aggressivität sowie höherer Schleifkomfort.
- Enthält keine Ferrosulfidverbindungen (Fe + S + CL < 0.1%).
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Ultradünne Schneidscheiben für rostfreien Stahl - MOST PRO INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 712510	<div style="text-align: center;">41</div>
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 712516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 715016	
4	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 723000	
Schleifscheiben für rostfreien Stahl- MOST PRO INOX					
1	125 x 4,2 x 22	12 250	10	94 21 612501	<div style="text-align: center;">27</div>
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 612500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 615000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 618000	
5	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 623000	



MOST PRO Linie



**Schleifscheiben
MOST PRO STAHL + INOX**



- Ultradünne Scheiben zum Schneiden von Kohlenstoff- und rostfreien Stählen.
- Universelle Eigenschaften für das Schneiden von dünn- und dickwandigen Rohren, Profilen und Blechen.
- Die niedergedrückte Version Typ 42 verbessert die Steifigkeit der Scheiben und reduziert die gefährlichen Vibrationen, die beim Schneiden entstehen (VRS - System zur Schwingungsreduzierung).
- Enthält keine Ferrosulfidverbindungen (Fe + S + CL < 0.1%).
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s.



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Ultradünne Scheiben zum Schneiden von schwarzem und rostfreiem Stahl - MOST PRO STEEL + INOX					
1	115 x 1,0 x 22	13 300	50	94 14 615100	41 
2	115 x 1,6 x 22	13 300	25	94 14 615160	
3	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 625100	
4	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 625160	
5	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 650160	
6	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 680160	
7	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 690000	
Ultradünne Scheiben zum Schneiden von schwarzem und rostfreiem Stahl - MOST PRO STEEL + INOX VRS					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 512510	42 
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 512516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 515016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 518016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 523000	



MOST PRO Linie

MOST PRO

Schleifscheiben MOST PRO STEEL



- Verstärkte Scheiben zum Schneiden und Schleifen von schwarzem Stahl.
- Hohe Schneid- und Schleifaggressivität und sehr lange Standzeit.
- Die Schleifscheiben sind dicker und haben ein zusätzliches Netz zur Verstärkung der Struktur.
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST PRO STEEL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 16 511500	<div style="text-align: center;">41</div>
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 16 512500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 16 515000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 16 518000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 16 523000	
6	300 x 3,2 x 32	5 100	10	94 16 530000	
7	350 x 3,5 x 32	4 400	10	94 16 535000	
8	400 x 4,0 x 32	3 850	10	94 16 540000	
Schneidscheiben für schwarzen Stahl - MOST PRO STEEL					
1	115 x 2,5 x 22	13 300	25	94 20 311500	<div style="text-align: center;">42</div>
2	125 x 2,5 x 22	12 250	25	94 20 312500	
3	150 x 2,5 x 22	10 200	25	94 20 315000	
4	180 x 2,5 x 22	8 500	25	94 20 318000	
5	230 x 2,5 x 22	6 650	25	94 20 323000	
Schleifscheiben für schwarzen Stahl - MOST PRO STEEL					
1	115 x 6,8 x 22	13 300	10	94 21 311500	<div style="text-align: center;">27</div>
2	125 x 6,8 x 22	12 250	10	94 21 312500	
3	150 x 6,8 x 22	10 200	10	94 21 315000	
4	180 x 6,8 x 22	8 500	10	94 21 318000	
5	180 x 8,0 x 22	8 500	10	94 21 318001	
6	230 x 6,8 x 22	6 650	10	94 21 323000	
7	230 x 8,0 x 22	6 650	10	94 21 323001	



MOST CERAMIC Linie

MOST CERAMIC

Schleifscheiben MOST CERAMIC STEEL+ INOX



- Innovative Scheiben zum Schneiden und Schleifen von Kohlenstoff- und rostfreien Stählen, legierten und gehärteten Stählen.
- Das in den Produkten verwendete keramische Schleifkorn gewährleistet eine sehr hohe Aggressivität bei der Schleifbearbeitung und eine Verkürzung der Bearbeitungszeit.
- Das Werkstück nicht überhitzen
- Sie erfordern keine hohe Schleifkraft, was den Arbeitskomfort erhöht und die Ermüdung des Bedieners verringert.
- Deutlich längere Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Schleifscheiben.
- Ultradünne Scheiben - besonders empfehlenswert zum Trennen von legierten und schwer zu schneidenden Stählen, massiven und dickwandigen Materialien.
- Enthält keine Ferrosulfidverbindungen (Fe + S + CL < 0.1%).
- Maximale Geschwindigkeit: 80 m/s



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Ultradünne Schneidscheiben für Kohlenstoffstahl und Edelstahl - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 412 510	41
2	125 x 1,6 x 22	12 250	25	94 14 412 516	
3	150 x 1,6 x 22	10 200	25	94 14 415 016	
4	180 x 1,6 x 22	8 500	25	94 14 418 016	
5	230 x 1,9 x 22	6 650	25	94 14 423 019	
Schleifscheiben für Kohlenstoffstahl und Edelstahl - MOST CERAMIC STEEL + INOX					
1	125 x 7,0 x 22	12 250	10	94 21 512 500	27
2	150 x 7,0 x 22	10 200	10	94 21 515 000	
3	180 x 7,0 x 22	8 500	10	94 21 518 000	
4	230 x 7,0 x 22	6 650	10	94 21 523 000	

Schleifscheiben MOST CERAMIC ULTRA STEEL+INOX



- Ultradünne Scheibe mit Keramik-Körnern zum Schneiden von normalem und rostfreiem Stahl.
- Speziell für das Schneiden von unlegierten und legierten Stählen mit erhöhter Widerstandsfähigkeit empfohlenes Produkt.
- Außerordentlicher Komfort und 30 % schnellere Schnittgeschwindigkeit.
- Bis zu 2x mehr Schneidkapazität im Vergleich zu einem professionellen Aluminium Oxidscheibe.



Nr.	Abmessungen Breite x Dicke x Bohrung [mm]	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	Typ
Ultradünne Schneidscheiben für Kohlenstoffstahl und Edelstahl, rostfrei - MOST CERAMIC ULTRA STEEL					
1	125 x 1,0 x 22	12 250	50	94 14 432 510	41

▼ 2. FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN



Vorteile der MOST Fächerschleifscheiben

- Fächerschleifscheiben sind unersetzliche Schleifwerkzeuge, die sich durch hohe Vielseitigkeit und Effizienz auszeichnen.
- Die Kombination von Lamellen aus Schleifmaterial mit einer Harzstützplatte ermöglicht eine einfache und universelle Schleifbearbeitung auf Winkelschleifern.
- Durch die Fächerform der Schleiflamellen wird das Werkstück beim Schleifen gekühlt.
- Flexible Klappen ermöglichen eine präzise Steuerung des Schleifprozesses.
- Verschiedene Schleifkörner und Korngrößen ermöglichen den Einsatz von Fächerschleifscheiben zum Abtragen von Material oder zum Glätten von Oberflächenfehlern und Entgraten.
- MOSTs umfassendes Angebot an Lamellenschleifscheiben erfüllt die Erwartungen der meisten Kunden und wird für eine Vielzahl von Schleifanwendungen eingesetzt.

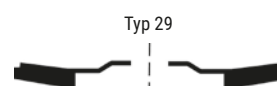
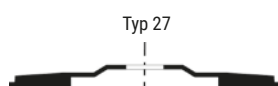
MOST Fächerschleifscheiben sind in 3 Produktionslinien erhältlich: STANDARD, PRO, CERAMIC

MOST STANDARD LINIE 			
	MOST STANDARD CORUNDUM	MOST STANDARD ZIRCONIUM	
Scheiben mit weichen Schleiflamellen zum universellen Schleifen und Finishen von Kohlenstoffstahl und Edelstahl.			

MOST PRO LINIE 				
	MOST PRO ZIRCONIUM	MOST PRO ZIRCONIUM XL	MOST PRO ZIRCONIUM 660	MOST PRO FUTURA
Scheiben mit Schleiflamellen aus versteiftem Material für das industrielle Schleifen von Schweißnähten und die Reinigung von Oberflächen aus Kohlenstoffstahl und Edelstahl.				

MOST CERAMIC LINIE 				
	MOST CERAMIC 992 Ø 115-180 GR. 40-120	MOST CERAMIC BLUE Ø 115-180 GR. 40-80	MOST CERAMIC RED Ø 115-180 GR. 40-80	
Scheiben mit Schleiflamellen aus innovativem Keramikmaterial für aggressives und hocheffizientes Schleifen von Kohlenstoff-, rostfreien und schwer zerspanbaren Stählen.				

Formen der Fächerschleifscheiben





Auswahl der Fächerschleifscheiben nach der Art des Schleifmaterials



1. MOST STD Korund

Weiches Material mit Korundkörnern auf Baumwollunterlage:
 ■ für das Universalschleifen und die Oberflächenbearbeitung.

2. MOST STD Zirkonium

Weiches Material mit Korundkörnern auf Baumwollunterlage:
 ■ für das Universalschleifen und die Oberflächenbearbeitung.

3. MOST PRO Zirkonium

Steifes Zirkoniumkornmaterial auf Baumwoll-Polyester-Träger:
 ■ für aggressives und industrielles Schleifen von Schweißnähten und Oberflächen,
 ■ größere Anzahl und Länge der Fächer in der XL-Version.

4. MOST PRO 660

Sehr steifes Material mit Zirkoniumkörnern auf Polyesterträgerplatte:
 ■ für aggressives Schleifen von Kanten und Schweißnähten, hohe Vorschubkraft beim Schleifen erforderlich.

5. MOST PRO Futura

Steifes Material mit Zirkoniumkörnern mit aktiver Kühlschicht auf Baumwoll-Polyester-Träger:
 ■ Die patentierte neue Form und Konfiguration der Fächer erhöht die Effizienz und die Lebensdauer der Fächer,
 ■ Senkung der Schleiftemperatur, kühlerer Schliff (weniger Glasierung).

6. MOST CERAMIC 992

Sehr steifes Material mit Korund-Keramik-Körnern auf Polyesterträger:
 ■ für aggressives Schleifen von Schweißnähten und Oberflächen,
 ■ hohe Schubkraft beim Schleifen erforderlich.

7. MOST CERAMIC Blue

Steifes Material mit Zirkonium-Keramik-Körnern und aktiver TOP-COATING kühlende Schicht auf Baumwoll-Polyester-Träger:
 ■ Besonders empfohlen zum Schleifen von rostfreiem Stahl und hochlegierten Stählen
 ■ höhere Effizienz und Lebensdauer im Vergleich zu Zirkoniummaterial.

8. MOST CERAMIC Red

Steifes Material mit reinen Keramikkörnern und aktiver TOP COATING-Kühlschicht auf Baumwoll-Polyester-Träger:
 ■ empfohlen für die Schleifbearbeitung von gehärteten Stählen sowie für Sinterwerkstoffe und Sonderlegierungen,
 ■ Selbstschärfende Keramikkörner - höchste Aggressivität und Effizienz beim industriellen Schleifen.



Baumwollmaterial "X":

- weiche und flexible Fächer,
- niedrige Druckkraft erforderlich,
- Weichbehandlung von Schweißnähten, Oberflächenbehandlung.

Bezeichnung	Material	Unterlage	Körne			
			120	80	60	40
MOST STD Corundum	Zirkon Electrocorund	Baumwoll X	●	●	●	●
MOST STD Zirconium	Zirkon Electrocorund	Baumwoll X	●	●	●	●

Polykotton (Baumwolle + Polyester) "XP C" Stoff:

- Versteifte Fächer,
- niedrige Druckkraft erforderlich,
- Schweißnahtbehandlung, Oberflächenreinigung, Beseitigung von Spänen und Spritzern.

Bezeichnung	Material	Unterlage	Körne		
			80	60	40
MOST PRO Zirconium	Zirkon Electrocorund	Baumwoll + Polyester XPC	●	●	●
MOST PRO Zirconium XL	Zirkon Electrocorund	Baumwoll + Polyester XPC	●	●	●
MOST PRO Futura	Zirkon Electrocorund	Baumwoll + Polyester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Blue	Keramisches Schleifmittel + Zirkon Electrocorund	Baumwoll + Polyester XPC	●	●	●
MOST CERAMIC Red	Keramisches Schleifmittel	Baumwoll + Polyester XPC	●	●	●

Polyester "XP" Material :

- sehr steife Fächer,
- hohe Druckkraft erforderlich,
- aggressive Schweißnahtbehandlung, Kantenschleifen, Entgraten

Bezeichnung	Material	Unterlage	80	60	40
			●	●	●
MOST PRO Zirconium 660	Zirkon Electrocorund	Polyester XP	●	●	●
MOST CERAMIC 992	Keramisches Schleifmittel + Electrokorund Normal	Polyester XP	●	●	●

Bezeichnung	Anwendung				Arbeitsdruck	Lebensdauer
	Kohlenstoffstahl	Edelstahl, rostfrei	Gehärteter Stahl	Aluminium		
MOST STD Corundum	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittel
MOST STD Zirconium	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittel
MOST PRO Zirconium	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittellang
MOST PRO Zirconium XL	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		lang
MOST PRO Zirconium 660	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittellang
MOST PRO Futura	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		lang
MOST CERAMIC 992	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittel
MOST CERAMIC Blue	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		mittellang
MOST CERAMIC Red	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■		lang

Piktogramme - Anwendung



STAHL



inox



Gusseisen



aluminium



Gehärteter Stahl

Schutzhandschuhe, Atemschutz, Schutzbrille - siehe Kapitel 04.



MOST STANDARD Linie

MOST STANDARD

**Fächerschleifscheiben
MOST STD Corundum**



Ein weiches Material mit Korund-Körnern auf einer Baumwollunterlage:

- für das Universalschleifen und die Oberflächenbearbeitung,
- Zum Schleifen von Kohlenstoffstahl.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 18 115040	94 18 115041
2		60	13 300	10	94 18 115060	94 18 115061
3		80	13 300	10	94 18 115080	94 18 115081
4		120	13 300	10	94 18 115120	94 18 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 18 125040	94 18 125041
6		60	12 250	10	94 18 125060	94 18 125061
7		80	12 250	10	94 18 125080	94 18 125081
8		120	12 250	10	94 18 125120	94 18 125121
9	150 x 22	40	10 200	10	94 18 150040	94 18 150041
10		60	10 200	10	94 18 150060	94 18 150061
11		80	10 200	10	94 18 150080	94 18 150081
12		120	10 200	10	94 18 150120	94 18 150121
13	180 x 22	40	8 500	10	94 18 180040	94 18 180041
14		60	8 500	10	94 18 180060	94 18 180061
15		80	8 500	10	94 18 180080	94 18 180081
16		120	8 500	10	94 18 180120	94 18 180121

**Fächerschleifscheiben
MOST STD Zirconium**



Ein weiches Material mit Zirkoniumkörnern auf einer Baumwollunterlage:

- für das Universalschleifen und die Oberflächenbearbeitung.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 115040	94 19 115041
2		60	13 300	10	94 19 115060	94 19 115061
3		80	13 300	10	94 19 115080	94 19 115081
4		120	13 300	10	94 19 115120	94 19 115121
5	125 x 22	40	12 250	10	94 19 125040	94 19 125041
6		60	12 250	10	94 19 125060	94 19 125061
7		80	12 250	10	94 19 125080	94 19 125081
8		120	12 250	10	94 19 125120	94 19 125121
9	150 x 22	40	10 200	10	94 19 150040	94 19 150041
10		60	10 200	10	94 19 150060	94 19 150061
11		80	10 200	10	94 19 150080	94 19 150081
12		120	10 200	10	94 19 150120	9 419 150 121
13	180 x 22	40	8 500	10	94 19 180040	94 19 180041
14		60	8 500	10	94 19 180060	94 19 180061
15		80	8 500	10	94 19 180080	94 19 180081
16		120	8 500	10	94 19 180120	94 19 180121



MOST PRO Linie

MOST PRO

Fächerschleifscheiben MOST PRO Zirconium



Steifes Material aus Zirkoniumkörnern auf Baumwoll-Polyesterunterlage

- für aggressives, industrielles Schleifen von Schweißnähten und Oberflächenbehandlung,



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215040	94 19 215041
2		60	13 300	10	94 19 215060	94 19 215061
3		80	13 300	10	94 19 215080	94 19 215081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225040	94 19 225041
5		60	12 250	10	94 19 225060	94 19 225061
6		80	12 250	10	94 19 225080	94 19 225081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 250040	94 19 250041
8		60	10 200	10	94 19 250060	94 19 250061
9		80	10 200	10	94 19 250080	94 19 250081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 280040	94 19 280041
11		60	8 500	10	94 19 280060	94 19 280061
12		80	8 500	10	94 19 280080	94 19 280081

Fächerschleifscheiben MOST PRO Zirconium XL



Steifes Material aus Zirkoniumkörnern auf Baumwoll-Polyesterunterlage:

- für aggressives, industrielles Schleifen von Schweißnähten und Oberflächenbehandlung,
- größere Anzahl und Länge der Fächer in der XL-Version.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 215043	94 19 215044
2		60	13 300	10	94 19 215063	94 19 215064
3		80	13 300	10	94 19 215083	94 19 215084
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 225043	94 19 225044
5		60	12 250	10	94 19 225063	94 19 225064
6		80	12 250	10	94 19 225083	94 19 225084
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 250043	94 19 250044
8		60	10 200	10	94 19 250063	94 19 250064
9		80	10 200	10	94 19 250083	94 19 250084



MOST PRO Linie



**Fächerschleifscheiben
MOST PRO 660**



Sehr steifes Material mit Zirkoniumkörnern auf Polyesterträger:

- für aggressives Schleifen von Kanten und Schweißnähten,
- hohe Druckkraft beim Schleifen erforderlich.



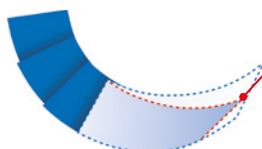
Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Packing [pcs]	Bestell-Nr. Typ 29	Bestell-Nr. Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 615040	94 19 615041
2		60	13 300	10	94 19 615060	94 19 615061
3		80	13 300	10	94 19 615080	94 19 615081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 625040	94 19 625041
5		60	12 250	10	94 19 625060	94 19 625061
6		80	12 250	10	94 19 625080	94 19 625081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 650040	94 19 650041
8		60	10 200	10	94 19 650060	94 19 650061
9		80	10 200	10	94 19 650080	94 19 650081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 680040	94 19 680041
11		60	8 500	10	94 19 680060	94 19 680061
12		80	8 500	10	94 19 680080	94 19 680081

**Fächerschleifscheiben
MOST PRO Futura**



Steifes Tuch mit Zirkoniumkörnern und aktiver Kühlschicht auf Baumwolle/Polyester Basis:

- Das patentierte neue Design der Fächerform erhöht die Effizienz und die Lebensdauer der Scheiben.
- Die kühlende Aktivschicht sorgt für eine Senkung der Schleiftemperatur, einen kühleren Schliff (weniger Glasierung), insbesondere bei rostfreiem Stahl.



Das neue Design und die Kombination der Lamellen sorgen für einen hervorragenden Wirkungsgrad und garantieren einen kühleren Schliff



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr. Typ 29
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 311504
2		60	13 300	10	94 17 311506
3	125 x 22	40	12 250	10	94 17 312504
4		60	12 250	10	94 17 312506



MOST CERAMIC Linie

MOST CERAMIC

Fächerschleifscheiben MOST CERAMIC 992



Sehr steifes Material mit Korund-Keramik-Körnern auf Polyesterträger:

- für aggressives Schleifen von Schweißnähten und Oberflächen,
- hohe Druckkraft erforderlich,



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 17 211504	94 17 211505
2		60	13 300	10	94 17 211506	94 17 211507
3		80	13 300	10	94 17 211508	94 17 211509
5	125 x 22	40	12 250	10	94 17 212504	94 17 212505
6		60	12 250	10	94 17 212506	94 17 212507
7		80	12 250	10	94 17 212508	94 17 212509
8	150 x 22	40	10 200	10	94 17 215004	94 17 215005
9		60	10 200	10	94 17 215006	94 17 215007
10		80	10 200	10	94 17 215008	94 17 215009
11	180 x 22	40	8 500	10	94 17 218004	94 17 218005
12		60	8 500	10	94 17 218006	94 17 218007
13		80	8 500	10	94 17 218008	94 17 218009

Fächerschleifscheiben MOST CERAMIC BLUE



Steifes Material mit Keramik- und Zirkoniumkörnern und TOP COATING - aktiver Kühlschicht auf auf Baumwolle/Polyester Basis:

- Empfohlen für das Schleifen von Edelstahl und hochlegierten Stählen,
- Die kühlende Aktivschicht sorgt für einen kühleren Schliff bei der Behandlung von Edelstahl,
- Höhere Effizienz und Lebensdauer im Vergleich mit Zirkoniummaterial.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 715040	94 19 715041
2		60	13 300	10	94 19 715060	94 19 715061
3		80	13 300	10	94 19 715080	94 19 715081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 725040	94 19 725041
5		60	12 250	10	94 19 725060	94 19 725061
6		80	12 250	10	94 19 725080	94 19 725081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 750040	94 19 750041
8		60	10 200	10	94 19 750060	94 19 750061
9		80	10 200	10	94 19 750080	94 19 750081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 780040	94 19 780041
11		60	8 500	10	94 19 780060	94 19 780061
12		80	8 500	10	94 19 780080	94 19 780081



MOST CERAMIC Linie

MOST CERAMIC

Bestseller

**Fächerschleifscheiben
MOST CERAMIC RED**



Steifes Material mit reinen Keramikkörnern und TOP COATING
- aktive Kühlschicht auf Baumwolle/Polyester Basis:

- selbstschärfende Keramikkörner gewährleisten höchste Aggressivität und Effizienz bei industriellen Schleifanwendungen,
- besonders empfohlen für das Schleifen von gehärteten und schwer zerspanbaren Stählen sowie für Sinter und Sonderlegierungen,
- lange Lebensdauer und hoher Schleifkomfort.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 19 815040	94 19 815041
2		60	13 300	10	94 19 815060	94 19 815061
3		80	13 300	10	94 19 815080	94 19 815081
4	125 x 22	40	12 250	10	94 19 825040	94 19 825041
5		60	12 250	10	94 19 825060	94 19 825061
6		80	12 250	10	94 19 825080	94 19 825081
7	150 x 22	40	10 200	10	94 19 850040	94 19 850041
8		60	10 200	10	94 19 850060	94 19 850061
9		80	10 200	10	94 19 850080	94 19 850081
10	180 x 22	40	8 500	10	94 19 880040	94 19 880041
11		60	8 500	10	94 19 880060	94 19 880061
12		80	8 500	10	94 19 880080	94 19 880081



Bestseller

Fächerschleifscheiben TAF ALU



- Außergewöhnliche Fächerschleifscheiben für die Bearbeitung von Aluminium und Nichteisenmetallen, mit sehr hoher Beständigkeit gegen Verkleben und Verstopfen mit Aluminiumstaub oder -rückständen.
- Die Stearinbeschichtung der Lamellen reduziert die Haftung von Aluminiumstaub an der Schleifscheibenoberfläche erheblich.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	10	94 11 711504	94 11 711505
2		60	13 300	10	94 11 711506	94 11 711507
3	125 x 22	40	12 250	10	94 11 712504	94 11 712505
4		60	12 250	10	94 11 712506	94 11 712507

Fächerschleifscheiben TAF Eolo



- Eine hochtechnologische, verstärkte, belüftete Fächerschleifscheibe für schwere Schleifarbeiten als Alternative zu kunstharzgebundenen Schleifscheiben.
- Im Betrieb ermöglicht der Stroboskopeffekt der gelochten Befestigungsplatte freie Sicht auf den Arbeitsbereich.
- 100% Zirkonoxid-Körner auf Baumwolle/Polyester Basis und robuster Kunststoffplatte sorgen für intensives Arbeiten.
- Schleifen mit weniger Vibrationen und geringerem Lärmpegel.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.	
					Typ 29	Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 511505	94 11 511504
2		60	13 300	20	94 11 511507	94 11 511506
3	125 x 22	40	12 250	20	94 11 512505	94 11 512504
4		60	12 250	20	94 11 512507	94 11 512506
5	180 x 22	40	8 500	10	-	94 11 518004
6		60	8 500	10	-	94 11 518006



Fächerschleifscheiben TAF DUO ZIRCO - CERAMIC



- Hergestellt aus Spezialleinen mit gemischter Keramik-Zirkonium-Beschichtung und zusätzlicher Aktivschicht TOP COATING zur Wärmeableitung - aktive Kühlung..
- Hohe Temperaturbeständigkeit beim Betrieb mit der für die Edelstahlbehandlung empfohlenen mittleren Druckkraft.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr. Typ 29	Bestell-Nr. Typ 27
1	115 x 22	40	13 300	20	94 11 111504	94 11 111505
2		60	13 300	20	94 11 111506	94 11 111507
3		80	13 300	20	94 11 111508	94 11 111509
4		120	13 300	20	94 11 111512	94 11 111513
5	125 x 22	40	12 250	20	94 11 112504	94 11 112505
6		60	12 250	20	94 11 112506	94 11 112507
7		80	12 250	20	94 11 112508	94 11 112509
8		120	12 250	20	94 11 112512	94 11 112513
9	180 x 22	40	8 500	10	94 11 118004	-
10		60	8 500	10	94 11 118006	-
11		80	8 500	10	94 11 118008	-
12		120	8 500	10	94 11 118012	-

Fächerschleifscheiben TAF DUO CERAMIC



- Hergestellt unter Verwendung eines erstklassigen Polyester-Baumwollmaterials in einer keramischen Schleifmittelmischung mit zusätzlicher Aktivschicht TOP COATING zur Wärmeableitung - aktive Kühlung.
- Hohe Temperaturbeständigkeit bei Betrieb mit hoher Druckkraft.
- Geeignet für schwere Anwendungen wie Kantenentgraten, Fasen und aggressive Schweißnahtentfernung.
- Besonders empfohlen für exotische Metalle, Sinterlegierungen und andere gehärtete Stähle.



Nr.	Abmessungen Breite x Bohrung [mm]	Körne	Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr. Typ 29	Bestell-Nr. Typ 27
1	115 x 22	36	13 300	20	94 11 011502	94 11 011503
2		40	13 300	20	94 11 011504	94 11 011505
3		60	13 300	20	94 11 011506	94 11 011507
4		80	13 300	20	94 11 011508	94 11 011509
5	125 x 22	36	12 250	20	94 11 012502	94 11 012503
6		40	12 250	20	94 11 012504	94 11 012505
7		60	12 250	20	94 11 012506	94 11 012507
8		80	12 250	20	94 11 012508	94 11 012509
9	180 x 22	36	8 500	10	94 11 018002	-
10		40	8 500	10	94 11 018004	-
11		60	8 500	10	94 11 018006	-
12		80	8 500	10	94 11 018008	-



Fächerschleifscheiben aus Vliesstoff MOST FVV SC-RD



- Scheiben aus hochqualitativen Vliesstoff 3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning.
- Die fächerförmigen Fächer leiten die Wärme gut ab und verhindern das Risiko einer Verfärbung des Schleifguts.
- Hauptsächlich zum Entgraten, Feinschleifen und Finishen von rostfreiem Stahl



Nr.	Material	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Körne			Max. Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
					A CRS	A MED	A VFN			
1	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™ Vliesstoff	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0071xx
2	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™ Vliesstoff	125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0072xx

Vliesstoff Interleaved Fächerschleifscheiben MOST COMBI SCC-RD



- Die Kombination eines keramischen Schleifleins mit einem Vliesstoff-Schleifleinen ermöglicht den Materialabtrag bei gleichzeitiger Nachbearbeitung.
- Zum Verblenden und für eine glatte Oberfläche.
- Ideal für die Bearbeitung von Schweißnähten an Komponenten aus Edelstahl.



Nr.	Material	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Körne			Max. Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
					A CRS/60	A MED/80	A VFN/120			
1	3M™ Surface Conditioning™ Vliesstoff + Zirkon Electrocorund	115	22	T29	●	●	●	13 300	10	9M 50 0081xx
2	3M™ Surface Conditioning™ Vliesstoff + Zirkon Electrocorund	125	22	T29	●	●	●	12 250	10	9M 50 0082xx

Filz Fächerschleifscheiben MOST FLT LF



- Die Fächer sind aus hochwertigem Filz gefertigt. 08
- Die fächerförmige Lamellenkombination reduziert die Poliertemperatur.
- Nur zur Verwendung mit Polierpasten - siehe Seite 311.



Nr.	Material	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Max. Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
1	Filz	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
2		125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

▼ 3. KERAMISCH GEBUNDENE SCHLEIFSCHEIBEN



Bezeichnungen der KERAMISCHEN SCHLEIFSCHEIBEN keramisch gebunden MOST STANDARD



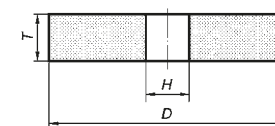
Sichere Verwendung von Schleifwerkzeugen

Bei der Arbeit mit MOST Schneid- und Schleifscheiben ist es notwendig, die Sicherheitsregeln und -vorschriften zu befolgen. Die Produkte dieser Gruppe sind mit entsprechenden Piktogrammen für die Sicherheit bei der Arbeit gekennzeichnet.

Sicherheitspiktogramme

- Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten die Betriebsanleitungen für Schleifmaschinen und Schleifscheiben
- Tragen Sie bei der Arbeit Schutzbrille
- Bei der Arbeit Schutzhandschuhe tragen
- Bei der Arbeit tragen Gehörschutz
- Bei der Arbeit Atemschutz verwenden

Abmessungen D x T x H [mm]



	Kennzeichnung der Kornart	
	Norton	PN/M-59100
Braunes Aluminium Oxid	A	95A
Weißes Aluminium Oxid	38A	99A
Schwarzes Silicon Karbid	37C	98C

Körnung von Schleifmitteln		
Große	Mittel	Fein
8	30	70
10	36	80
12	40	90
14	46	100
16	54	120
20	60	150
24		180

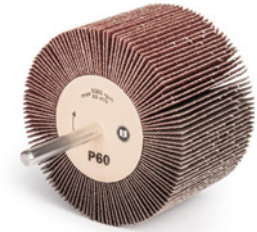
Abmessungen D x T x H [mm]	Eigenschaften	Arbeitsgeschwindigkeit [m/s]	Bestell-Nr.
Typ1 Korn A - Braunes Aluminiumoxid (95A)			
150 x 20 x 20	A60KVBE	33	92 20 152001
200 x 20 x 32	A60KVBE	33	92 20 202001
200 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 202501
250 x 25 x 32	A60KVBE	33	92 20 252501
300 x 32 x 32	A60KVBE	33	92 20 303201
Typ1 Korn 38 A - Weißes Aluminiumoxid (99A)			
150 x 20 x 20	38A60KVBE	33	92 20 152002
200 x 20 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202002
200 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 202502
250 x 25 x 32	38A60KVBE	33	92 20 252502
300 x 32 x 32	38A60KVBE	33	92 20 303202
Typ1 Korn 37 C - Schwarzes Silikonkarbid (98C)			
150 x 20 x 20	37C60KVK	33	92 20 152000
200 x 20 x 32	37C60KVK	33	92 20 202000
200 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 202500
250 x 25 x 32	37C60KVK	33	92 20 252500
300 x 32 x 32	37C60KVK	33	92 20 303200

▼ 4. FÄCHERSCHLEIFSTIFTE



Stoff-FÄCHERSCHLEIFSTIFT MOST Corundum PT

- Flexible Schleiffächer ermöglichen eine präzise Anpassung an die Form des bearbeiteten Werkstücks.
- Korund-Stoff kann für eine Vielzahl von Anwendungen eingesetzt werden, z. B. zum Entfernen von Rost, zum Säubern von Schweißnähten und zur Endbearbeitung von Kohlenstoff- und Edelstählen. .

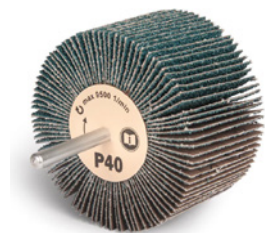


Electrokorund Normal	Körne														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Bezeichnung	Breite [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Korund PT	20	5/10/15/20/25/30	6	17 000 - 23 800	38 100	20	96 01 11xxxx
	25	5/10/15/20/25/30	6	13 700 - 19 000	30 500	20	96 01 12xxxx
	30	5/10/15/20/25/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 01 13xxxx
	40	5/10/15/20/25/40	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 01 14xxxx
	50	10/15/20/30/40	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 01 15xxxx
	60	10/15/20/30/40/50	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 01 16xxxx
	80	15/20/30/40/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 01 18xxxx
	100	20/30/40/50	6	3 400 - 4 800	6 700	10	96 01 19xxxx

Stoff-FÄCHERSCHLEIFSTIFT MOST Zirconium PT

- Flexible Schleiffächer ermöglichen eine präzise Anpassung an die Form des bearbeiteten Werkstücks.
- Das Zirkonium-Material sorgt für einen kühleren Schliff beim Schleifen von rostfreiem Stahl.



Zirkon Electrokorund	Körnung														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●	●	●								

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Zirconium PT	30	20/30	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 03xxxx
	40	15/20/30	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 04xxxx
	50	20/30	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 05xxxx
	60	15/20/30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 06xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 08xxxx



STOFF FÄCHERSCHLEIFSTIFT MOST Ceramic PT

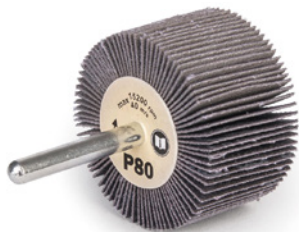


- Flexible Schleiflamellen ermöglichen eine präzise Anpassung an die Form des bearbeiteten Werkstücks..
- Keramikgewebe sorgt für aggressives und effizientes Schleifen von Kohlenstoff, Edelstahl, rostfreiem und gehärtetem Stahls.

Keramisches Schleifmittel	Körne														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●		●								

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Ceramic PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	20	96 02 13xxxx
	40	20	6	8 500 - 12 000	19 000	20	96 02 14xxxx
	50	20	6	6 800 - 9 500	15 200	20	96 02 15xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	20	96 02 16xxxx
	80	30/50	6	4 300 - 6 000	8 400	10	96 02 18xxxx

3M™ Trizact™ FÄCHERSCHLEIFSTIFT MOST TZ PT



- Flexible Schleiffächer ermöglichen eine präzise Anpassung an die Form des bearbeiteten Werkstücks.
- Das 3 M™ Trizact™ Spezialschleifmittel enthält pyramidenförmige Präzisionskörner.
- Trizact™-Schleifmittel zersetzt sich allmählich und gleichmäßig für einen gleichmäßigen Schnitt und eine lange Lebensdauer und bietet ein gleichmäßiges Finish und hohe Effizienz. .

3M™ Trizact™ abrasive	Körne							
	A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST TZ PT	30	20	6	11 400 - 15 900	25 400	10	96 02 23xxxx
	40	30	6	8 500 - 12 000	19 000	10	96 02 24xxxx
	50	30	6	6 800 - 9 500	15 200	10	96 02 25xxxx
	60	30	6	5 700 - 7 900	12 700	10	96 02 26xxxx
	80	50	6	4 300 - 6 000	8 400	5	96 02 28xxxx



Vlies-FÄCHERSCHLEIFSTIFT MOST FVV SC-RD

- Weiche Werkzeuge zum Satinieren und Mattieren von rostfreiem Stahl.
- Eine Vielzahl von Vlies-Fächerschleifer kann für unterschiedliche Oberflächenbehandlungen angepasst werden.



Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV WT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 23xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 24xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 25xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 26xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 28xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 299xxx

Vlies-gewellte Stiftschleifer MOST FVV WT

- Die Faltung des Schleifvlieses ermöglicht ein gleichmäßiges Schleifbild über große Flächen.
- Die wellenförmige Struktur des Vlieses ermöglicht das Polieren und Mattieren von Oberflächen ohne sichtbare Übergänge.



Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV TPW	80	50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 99780x
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 99790x

Verstiftelte Vlies-Stiftfächerschleifer MOST Combi WPT

- Erzeugt ein homogenes Schleifbild und entfernt gleichzeitig Oberflächenfehler.
- Das Verhältnis von Stofflamellen zu Vlieslamellen kann je nach Anwendung verändert werden, um die Aggressivität der Schärfe der Schleifscheibe zu gewährleisten.



Vliesstoff	Körne			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Verfügbarkeit	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Combi WPT	30	20/30	6	6 400 - 12 500	20 000	20	96 01 33xxxx
	40	20/30/40	6	5 500 - 10 900	15 000	20	96 01 34xxxx
	50	20/30/40	6	4 800 - 9 500	12 000	20	96 01 35xxxx
	60	30/40/50	6	3 800 - 7 600	10 000	20	96 01 36xxxx
	80	25/30/40/50	6	3 200 - 6 300	7 500	10	96 01 38xxxx
	100	50	6	2 400 - 4 700	6 000	10	96 01 3950xx

▼ 5. FÄCHERSCHLEIFER MIT BOHRUNG



Stoff-Fächerschleifer mit Bohrung MOST Corundum OL



- Fächerschleifscheiben für den Einsatz auf stationären und handgeführten Hochleistungsschleifmaschinen.
- Flexible Schleiffächer ermöglichen eine präzise Anpassung an die Form des bearbeiteten Werkstücks.

Elektrokorund Normal	Körne														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Corundum OL	125	25	25	2 300 - 4 600	7 600	5	96 01 412xxx
	150	25/30/50	25/32/44	1 900 - 3 800	6 300	5	96 01 415xxx
	165	25/30/40/50	25/32/44/54	1 700 - 3 500	5 700	5	96 01 416xxx
	200	25/50	32/44/68	1 500 - 3 000	4 700	5	96 01 420xxx
	250	25/30/50/60	68/100	1 200 - 2 300	3 800	2	96 01 425xxx
	300	30/50/75/100	100	1 000 - 2 000	3 200	1	96 01 430xxx
	350	100	100	900 - 1 700	2 700	1	96 01 435xxx
400	60	170	700 - 1 500	2 400	1	96 01 440xxx	

Fächerschleifer mit Bohrung aus Stoff für Winkelschleifer MOST Corundum KL



- M14 Gewindefächerschleifer für Winkelschleifer mit Drehzahlregelung.
- Die breite Palette an korundkörnigen Schleifgeweben zum Schruppen und Endbearbeiten von Kohlenstoffstahl und Edelstahl.

Elektrokorund Normal	Körne														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Corundum KL	125	20	M14	6 100 - 7 600	12 200	5	96 01 4525xx



Vlies-Fächerschleifer mit Bohrung MOST FVV OW

- Weiche Schleifscheiben für den Einsatz auf stationären und manuellen Geradschleifern mit hoher Leistung zum Satinieren und Mattieren von rostfreiem Stahl.
- Unterschiedliche Körnung des Vliesstoffs ermöglicht unterschiedliche Oberflächenausführungen.



Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV OW	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 5150xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5165xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 5200xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	2	96 01 5250xx
	300	50	100	650 - 1 300	1 900	2	96 01 5300xx
	390	50	171	500 - 1 000	1 400	2	96 01 5400xx

T - Schleifscheibe auf einer strukturierten Hülse mit der Möglichkeit, den Lochdurchmesser zu reduzieren

Vlies-gewellte Schleifer mit Bohrung MOST FVV OPW

- Die Faltung des Schleifvlieses ermöglicht ein gleichmäßiges Schleifbild über große Flächen.
- Die wellenförmige Struktur des Vlieses ermöglicht das Polieren und Mattieren von Oberflächen ohne sichtbare Übergänge.



Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV OPW	150	50	44	1 300 - 2 600	4 000	2	96 01 55150x
	165	50	25/32/44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 55165x
	200	50	44	1 000 - 2 000	3 000	2	96 01 55200x

Verstiftelte Vlies-Fächerschleifer mit Bohrung MOST COMBI OWP

- Erzeugt ein homogenes Schleifbild und entfernt gleichzeitig Oberflächenfehler.
- Das Verhältnis von Stofflamellen zu Vlieslamellen kann je nach Anwendung verändert werden, um die Aggressivität der Schärfe der Schleifscheibe zu gewährleisten.



Vliesstoff	Körne			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Verfügbarkeit	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST COMBI OWP	150	50/100	60 T	1 300 - 2 600	4 000	2 - 2 - 1 - 1	96 01 5615xx
	165	50	44	1 200 - 2 400	3 700	2	96 01 5616xx
	200	50/100	76 T	1 000 - 2 000	3 000	4 - 2 - 1	96 01 5620xx
	250	50/100	115 T	800 - 1 600	2 300	4 - 2 - 1	96 01 5625xx

T - Schleifscheibe auf einer strukturierten Hülse mit der Möglichkeit, den Lochdurchmesser zu reduzieren

▼ 6. FÄCHERWALZEN FÜR SATINIERTER OBERFLÄCHEN



Fächerwalzen aus Stoff MOST Corundum OL



- Flexible Fächerwalzen für Schleifmaschinen zum Beizen und Reinigen von großen ebenen Flächen.
- Die breite Palette an korundkörnigen Schleifgeweben zum Schruppen und Endbearbeiten von Kohlenstoffstahl und Edelstahl.

Electrokorund Normal	Körne														
	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400
Verfügbarkeit		●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Corundum OL	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 6994xx
	100	50	19/4 Rillen	3 000 - 3 800	6 000	2	96 01 6995xx
	100	100	19/4 Rillen	3 000 - 3 800	6 000	1	96 01 6999xx

Fächerwalzen aus Vliesstoff MOST FVV OW



- Soft-Finish-Walzen für Schleifmaschinen - Satinieren und Mattieren von rostfreiem Stahl.
- Unterschiedliche Körnung des Vliesstoffs ermöglicht unterschiedliche Oberflächen Ausführungen.

Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV OW	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79971x
	100	50	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79950x
	100	100	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79999x

Cut & Polish Vliesstoff-Fächerwalzen MOST FVV CP-MB



- Soft-Finish-Walzen für Schleifmaschinen - Satinieren und Mattieren von rostfreiem Stahl.
- Walzen auch mit M14-Gewinde für Winkelschleifer mit Drehzahlregelung erhältlich.
- Schneiden und Polieren Vliesstoff mit erhöhtem Anteil an Schleifkörnern und hoher Festigkeit.

Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S SFN	S UFN
Verfügbarkeit		●		●		

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
FVV CP-MB	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79851x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 79871x
	100	50	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 79850x
	100	100	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 79899x



Verstiftelte Vliesstoff-Fächerwalzen MOST COMBI OWP

- Die Verbindung von Stoff- und Vliesfächerwalzen sorgt für größere Kratzer auf der Oberfläche und ermöglicht gleichzeitig die Beseitigung von kleinen Oberflächenfehlern.
- Erzeugt ein homogenes Schleifbild und entfernt gleichzeitig Oberflächenfehler.
- Die Verwendung eines Schleifmaterials erhöht die Aggressivität und Schärfe der Schleifscheibe.



Vliesstoff	Körne			
	A CRS/P80	A MED/P120	A FIN/P180	A VFN/P320
Verfügbarkeit	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST COMBI OPT	100	50	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89951x
	100	75	M14	2 800 - 3 700	6 000	4	96 01 89971x
	100	50	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	2	96 01 89950x
	100	100	19/4 Rillen	2 800 - 3 700	6 000	1	96 01 89999x

Gewellte Vliesstoffwalzen MOST FVV OPW

- Die Faltung des Schleifvlieses ermöglicht ein gleichmäßiges Schleifbild über große Flächen.
- Die wellenförmige Struktur des Vlieses ermöglicht das Polieren und Mattieren von Oberflächen ohne sichtbare Übergänge.



Vliesstoff	Körne					
	A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S FIN	S VFN
Verfügbarkeit	●	●	●	●	●	●

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FVV OPW	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	2	96 01 99850x
	100	100	19/4 Rillen	2 000 - 3 700	5 700	1	96 01 99898x

Vliesstoff-Walzen hergestellt aus 3M™ Clean & Strip MOST CLEAN CS-MB

- Reinigungsvlies aus Nylon mit synthetischen Fasern, Schleifkörnern und Harz.
- Ideal zum Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von Rost, Verfärbungen, Farbe, Epoxid und PVC-Schutzschichten.
- Sehr schnelle Oberflächenbearbeitung, die eine metallisch saubere Oberfläche ohne Verlust an behandeltem Material gewährleistet.
- Es ist ideal zum Entfernen von Verfärbungen nach dem Schweißen von Edelstahl.
- Die offene Struktur des Schleifrades macht es resistent gegen Verstopfungen und verhindert eine Überhitzung des Materials.



Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681051
	100	75	M14	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	19/4 Rillen	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	19/4 Rillen	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000



Trommeln für Schleifbänder



- Wird in Schleifmaschinen zum Auflegen von Schleifvlies und Filzbändern verwendet. Die Trommel dehnt sich bei der Drehung aus und hält das Band sicher in Position.
- Harte Trommeln werden für Bänder mit hartem Rücken und grobkörnigem Gewebe für raue Behandlung verwendet.
- Weiche Trommeln sind ein universelles Werkzeug für andere Bänder aus Vliesstoff und Filzstoff.

Bezeichnung	Härte	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Gürtelgröße	Bestell-Nr.
VSDN 16M14	SOFT	100	20	M14	20x316	9M 00 100802
			30		30x316	9M 00 100803
			40		40x316	9M 00 100804
			50		50x316	9M 00 100805
VSDN 15	SOFT	90	100	Dorn 19x100	100x289	9M 00 100800
VSDN 16		100	100		100x316	9M 00 100801
GO 15	HARD	90	100	Dorn 19x100	100x289	9M 00 100810
GO 16		100	100		100x316	9M 00 100811

MOST-Schleifbänder für Spreiztrommeln



- MOST KERAMIK - aggressives und hocheffizientes Schleifmaterial aus keramischem Zirkon Electrocorund-Korn.
- MOST TZ - 3M™ Trizact™ Ein Spezialmaterial mit präzise geformten Schleifkörnern in Pyramidenform.
- 3M™ Scotch-Brite Oberflächenkonditionierung™ Vliesstoff
- MOST FLT Polierfilz, der zusammen mit Polierpasten zu verwenden ist

Bezeichnung	Material	Trommelgröße [mm]	Breite x Länge [mm]	Körne							Verpackung	Bestell-Nr.
				P36	P40	P60	P80	P120				
MOST Ceramic	Keramisches Schleifmittel	20x100	20x316	●	●	●	●	●			10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●			10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●			10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●			10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●			10	9M 10 0xxxxx
MOST TZ	3M™ Trizact™ Zirkon Electrocorund	20x100	20x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
MOST FVV SC	3M™ SC Vliesstoff	20x100	20x316			●		●	●	●	10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316			●		●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316			●		●	●	●	10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316			●		●	●	●	10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289			●		●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316			●		●	●	●	10	9M 10 0xxxxx
MOST FLT	Filz	20x100	20x316								10	9M 02 0xxxxx
		30x100	30x316								10	9M 03 0xxxxx
		40x100	40x316								10	9M 04 0xxxxx
		50x100	50x316								10	9M 05 0xxxxx
		90x100	100x289								10	9M 10 0xxxxx
		100x100	100x316								10	9M 10 0xxxxx

▼ 7. UNITIESIERTE VLIES-SCHLEIFMITTEL



Einheitliche Vliesstoffscheiben aus 3M™ MOST Press XL-RD

Bestseller

- Schleifscheiben, bei denen Lagen von Vliesfasern mit Schleifkörnern und Harz gefüllt, dann verdichtet und ausgehärtet werden.
- Durch den Einsatz von 5 verschiedenen Verdichtungsstufen (2 SF, 2 AM, 3 SF, 6 AM, 8 AC) konnten innovative Werkzeuge für das Differenzschleifen und Polieren entwickelt werden.
- Ideal geeignet für die Behandlung von Kehlnähten und flachen Metallelementen sowie zum Entgraten, Reinigen, Entfernen von Verfärbungen, Verleihen der richtigen Oberflächenstruktur und Endbearbeitung von Guss- und Schmiedeteilen.
- Die schonenden abrasiven Eigenschaften bleiben über die gesamte Lebensdauer des Produkts konstant.



Bezeichnung	Breite [mm]	Stärke [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Körne					Maximale Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
					2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-RD	125	6	22	T27	●	●	●	●	●	7 600	10	94 17 53126x
	125	12	22	T27	●	●				7 600	10	94 17 53128x

Einheitliche Vliesstoffscheiben aus 3M™ MOST Press XL-UW

- Ideale Werkzeuge für Kehlnähte (Kantenarbeiten).
- Unterschiedliche Materialstärken ermöglichen eine vielseitige Bearbeitung beim Schleifen und Polieren.



Bezeichnung	Breite [mm]	Stärke [mm]	Bohrung [mm]	Körne					Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-UW	50	3	6				●		14 000 / 21 000*	25	94 17 51053x
	50	6	6	●	●	●	●	●	14 000 / 21 000*	25	94 17 51056x
	50	12	6	●	●				14 000 / 21 000*	25	94 17 51058x
	75	3	6				●		10 000 / 15 000*	25	94 17 51073x
	75	6	6	●	●	●	●	●	10 000 / 15 000*	25	94 17 51076x
	75	12	6	●	●				10 000 / 15 000*	25	94 17 51078x
	125	3	22				●		5 500 / 7 500*	10	94 17 51123x
	125	6	22	●	●	●	●	●	5 500 / 7 500*	10	94 17 51126x
	125	12	22	●	●				5 500 / 7 500*	10	94 17 51128x
	125	25	22	●		●			5 500 / 7 500*	10	94 17 51129x
	150	3	22				●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51153x
	150	6	22	●	●	●	●		4 500 / 6 000*	10	94 17 51156x
	150	12	22	●	●				4 500 / 6 000*	10	94 17 51158x
150	25	22	●					4 500 / 6 000*	4	94 17 51159x	

*für die Korngrößen 6A/M und 8A/C

Spindeln für reinheitlichte Vliesräder und -scheiben - siehe Seite 295.



3M™ ROLOC komprimierte Vliesstoff-Scheiben MOST Press XL-DR



- Schnell austauschbare Scheiben, die durch ein Befestigungsgewinde mit dem Stützteller verbunden sind, Teil des Roloc-Systems.
- Der kleine Durchmesser der Schleifscheiben erleichtert die Arbeit und erfordert keine leistungsstarken Schleifmaschinen.
- Leichte und handliche elektrische und pneumatische Schleifmaschinen sind für das Roloc-System bestimmt.
- Sie garantieren die richtige Auswahl des Materials auf jeder Behandlungsstufe, auch an schwer zugänglichen Stellen.

Bezeichnung	Breite [mm]	Stärke [mm]	Körne					Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
			2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-DR	50	6	●	●	●	●	●	22 000	25	9M 00 14500x
	75	6	●	●	●	●	●	15 000	25	9M 00 14750x

3M™ komprimierte Vliesstoff Schleifstifte MOST Press XL-ST



- Unterschiedliche Materialstärken ermöglichen eine vielseitige Bearbeitung beim Schleifen und Polieren.
- Zur Verwendung mit speziellen Geradschleifern.

Bezeichnung	Breite [mm]	Stärke [mm]	Dorn [mm]	Körne					Maximale Geschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST Press XL-ST	12	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
		12	6	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5512xx
	22	6	3	●	●	●	●	●	40 000	25	94 17 5522xx
		12	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
		25	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5522xx
	25	6	6	●	●	●	●	●	35 000	25	94 17 5525xx
		12	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
		25	6	●	●	●	●	●	33 000	25	94 17 5525xx
	32	6	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		12	6	●	●	●	●	●	27 000	25	94 17 5532xx
		25	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5532xx
	50	6	6	●	●	●	●	●	22 000	25	94 17 5550xx
		12	6	●	●	●	●	●	19 000	25	94 17 5550xx
		25	6	●	●	●	●	●	16 500	25	94 17 5550xx
	60	6	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
		12	6	●	●	●	●	●	13 000	25	94 17 5560xx
25		6	●	●	●	●	●	11 000	25	94 17 5560xx	

▼ 8. SCHLEIFSCHEIBEN MIT REINIGUNGSVLIES



Reinigung Vliesstoff-Räder aus 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-RD

Bestseller

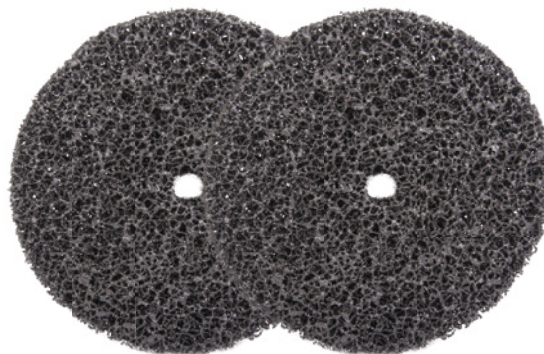
- Nylon-Schleifscheiben, bei denen Lagen von Vliesfasern mit Schleifkörnern und Harz gefüllt, dann komprimiert und ausgehärtet werden.
- Ideal zum Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von Rost, Verfärbungen, Farbe, Epoxid und PVC-Schutzschichten.
- Sehr schnelle Oberflächenbearbeitung, die eine metallisch saubere Oberfläche ohne Verlust an behandeltem Material gewährleistet.
- Es ist ideal zum Entfernen von Verfärbungen nach dem Schweißen von Edelstahl.
- Die offene Struktur des Schleifrades macht es resistent gegen Verstopfungen und verhindert eine Überhitzung des Materials.
- Sehr schnelle Reinigung und metasaubere Oberfläche wird ohne Materialverlust erreicht.
- Die Version mit CS-RD-Harzunterlage ist für drehzahlregelte Winkelschleifer konzipiert.



Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Körne	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
					X CRS			
MOST Clean CS-RD	115	13	22	T27	●	8 350	10	94 17 671150
	125	13	22	T27	●	7 650	10	94 17 671250

Reinigung Vliesstoff-Räder mit Bohrung aus 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-DC

- Konzipiert für den Radkantenbetrieb.
- Kostengünstige Version mit auswechselbarem Dorn.
- Zur Verwendung mit speziellen Geradschleifern.

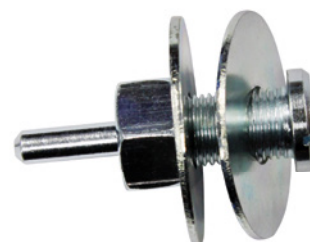


Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Bohrung [mm]	Körne	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DC	75	13	6	●	7 000	25	94 17 650750
	100	13	13	●	5 700	20	94 17 651000
	125	13	13	●	4 500	10	94 17 651250
	150	13	13	●	3 800	10	94 17 651500

Spindeln

- Geeignet für MOST Clean und MOST Press Vliesstoffräder.
- Ermöglicht die Befestigung von Schleifwerkzeugen auf einem Geradschleifer oder einer Bohrmaschine.
- Maximale Werkzeugbreite 26 mm.

Bezeichnung	Spindelgröße [mm]	Bohrung [mm]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
Spindelgröße 6/6	6	6	1	94 17 659005
Spindelgröße 900/6	6	12	1	94 17 659006
Spindelgröße 900/8	8	12	1	94 17 659008





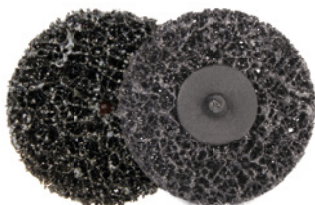
Reinigung Vliesstoff-Räder aus 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-ST



- Nylon-Schleifscheiben, bei denen Lagen von Vliesfasern mit Schleifkörnern und Harz gefüllt, dann komprimiert und ausgehärtet werden.
- Ideal zum Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von Rost, Verfärbungen, Farbe, Epoxid und PVC-Schutzschichten.
- Sehr schnelle Oberflächenbearbeitung, die eine metallisch saubere Oberfläche ohne Verlust an behandeltem Material gewährleistet.
- Es ist ideal zum Entfernen von Verfärbungen nach dem Schweißen von Edelstahl.
- Die offene Struktur des Schleifrades macht es resistent gegen Verstopfungen und verhindert eine Überhitzung des Materials

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Stift [mm]	Körne	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-ST	75	13	6	●	7 000	10	94 17 660750
		26	6	●	7 000	10	94 17 660751
	100	13	6	●	5 700	10	94 17 661000
		26	6	●	5 700	10	94 17 661001
	125	13	6	●	4 500	10	94 17 661250
		26	6	●	4 500	10	94 17 661251
150	13	6	●	3 800	10	94 17 661500	
	26	6	●	3 800	10	94 17 661501	

Reinigung Vliesstoff-Schnellwechsel-Roll-on-Scheiben aus 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-DR



- Schnell austauschbare Scheiben, die durch ein Befestigungsgewinde mit dem Stützteller verbunden sind, Teil des Roloc-Systems.
- Der kleine Durchmesser der Schleifscheiben erleichtert die Arbeit und erfordert keine leistungsstarken Schleifmaschinen.
- Leichte und handliche elektrische und pneumatische Schleifmaschinen sind für das Roloc-System bestimmt.
- Sie garantieren die richtige Auswahl des Materials auf jeder Behandlungsstufe, auch an schwer zugänglichen Stellen.

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Körne	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
			X CRS			
MOST Clean CS-DR	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
	75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

Reinigung Vliesstoff-Räder aus 3M™ CLEAN & STRIP MOST Clean CS-MB



- Schleifscheiben für die Reinigung großer ebener Flächen.
- Sehr schnelle Oberflächenbearbeitung, die eine metallisch saubere Oberfläche ohne Verlust an behandeltem Material gewährleistet.
- Die offene Struktur des Schleifrades macht es resistent gegen Verstopfungen und verhindert eine Überhitzung des Materials.
- Zur Verwendung mit speziellen Satiniermaschinen

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Breite [mm]	Befestigung [mm]	Körne	Empfohlene Geschwindigkeit [rpm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				X CRS				
MOST CLEAN CS-MB	100	50	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	5	94 17 681051
	100	75	M14	●	2 000 - 3 700	5 700	4	94 17 681071
	100	50	19/4 Rillen	●	2 000 - 3 700	5 700	2	94 17 681050
	100	100	19/4 Rillen	●	2 000 - 3 700	5 700	1	94 17 681000

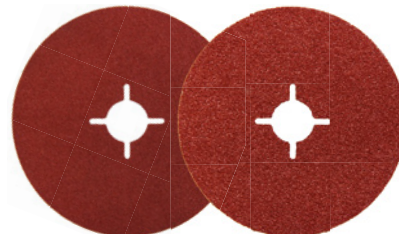
▼ 9. FIBERSCHLEIFSCHEIBEN



Fiberschleifscheiben mit Korundumfaser

MOST Corundum

- Universal-Fiberschleifscheiben für die Behandlung jeder Art von Stahl.
- Die breite Körnung des Schleifmaterials ermöglicht die richtige Wahl des Werkzeugs für jede Anwendung.
- Sehr gutes Preis-/Qualitätsverhältnis.

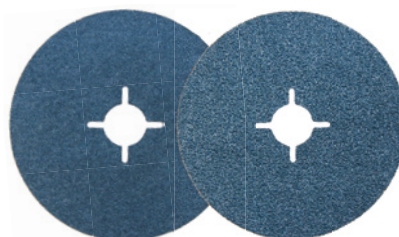


Bezeichnung	Material	Durchmesser [mm]	Bohrung [mm]	Körne						Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	
				24	36	50	60	80	100				120
MOST Corundum DA81T	Electrokorund Normal	115	22	●	●	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9315xx
		125		●	●	●	●	●	●	●	12 000		94 11 9325xx
		180		●	●	●	●	●	●	●	8 500		94 11 9380xx

Fiberschleifscheiben mit Zirkoniumfaser

MOST Zirkonium

- Deutlich höhere Effizienz und Lebensdauer im Vergleich zu Standard-Fiberschleifscheiben.
- Synthetisches Schleifkorn reduziert diese Schleiftemperaturen.
- Optimale Lösung für die industrielle Behandlung von Kohlenstoff- und legierten Stählen.

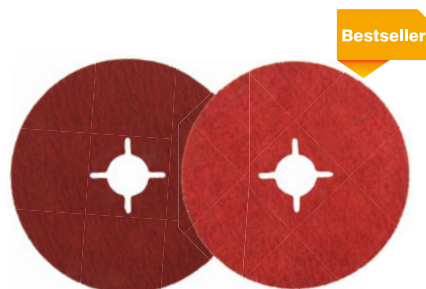


Bezeichnung	Material	Durchmesser [mm]	Bohrung [mm]	Körne						Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	
				24	36	50	60	80	100				120
MOST Zirkonium DZ73T	Zirkon Electrocorund	115	22	●	●	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9415xx
		125		●	●	●	●	●	●	●	12 000		94 11 9425xx
		180		●	●	●	●	●	●	●	8 500		94 11 9480xx

Keramische Fiberschleifscheiben

MOST Keramik

- Hohe Aggressivität und Schleifleistung durch selbstschärfendes Keramikorn.
- Niedrige Schleiftemperatur durch die zusätzliche aktive Schicht - TOP - COATING.
- Besonders empfehlenswert für die schnelle Behandlung von rostfreiem und schwer zu schneidendem Stahl.

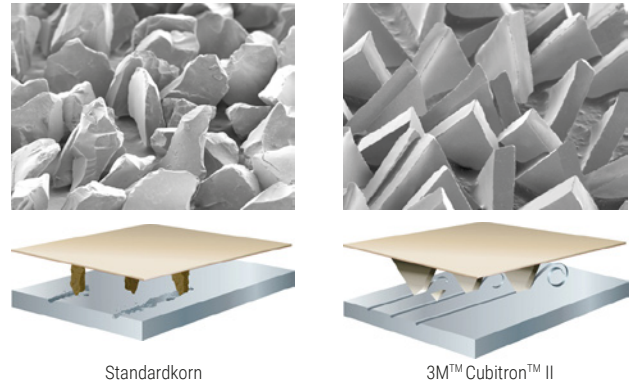


Bezeichnung	Material	Durchmesser [mm]	Bohrung [mm]	Körne						Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	
				24	36	50	60	80	100				120
MOST Ceramic DG67TOP	Keramisches Schleifmittel	115	22		●	●	●	●	●	●	13 200	100	94 11 9215xx
		125			●	●	●	●	●	●	12 000		94 11 9225xx
		180			●	●	●	●	●	●	8 500		94 11 9280xx

Zur Verwendung mit geeigneten Stütztellern - siehe Seite 303.



3M™ Cubitron™ II Reinigung Schleiffilmscheibe 3M Präzisionsgeformte Keramikkörner, ein revolutionärer Fortschritt in der Schleifmitteltechnologie. Das dreieckig geformte Keramikmineral ist so konzipiert, dass es durch das Substrat schneidet, anstatt wie herkömmliche Schleifmittel zu fügen oder zu "pflügen". Das Ergebnis ist eine Scheibe, die bis zu zweimal so schnell schneidet und bis zu sechsmal so lange hält wie herkömmliche Schleifmittel.



3M™ Cubitron™ II Fiberschleifscheiben

Das Produkt kann nur auf bestimmten Märkten verkauft werden. Benötigt eine Bestätigung bei der Einreichung einer Anfrage. Bitte kontaktieren Sie: export@rywal.com.pl



- Hergestellt unter Verwendung von 3M Präzisionskorn, einem revolutionären Fortschritt in der Schleifmitteltechnologie.
- Sehr hohe Schleifgeschwindigkeit und bis zu doppelt so hohe Schnittleistung, Haltbarkeit und Lebensdauer im Vergleich zu anderen Fiberschleifscheiben.
- Weniger Schleifdruck erforderlich - weniger Ermüdung des Bedieners, besserer Arbeitskomfort.
- Entwickelt für das Schleifen von Kohlenstoffstahl (982C) und rostfreiem Stahl (987C).
- Um die Leistung und Lebensdauer der Schleifscheiben zu erhöhen, wird die Verwendung von Original-3M-Pads empfohlen - siehe Seite 305

Bezeichnung	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Körne			Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
			36+	60+	80+		
982C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0526xx
	125		●	●	●		93 41 0527xx
	180		●	●	●		93 41 0580xx
987C Cubitron™ II	115	22	●	●	●	25	93 41 0626xx
	125		●	●	●		93 41 0627xx
	180		●	●	●		93 41 0680xx

▼ 10. ROLOC-SYSTEM-SCHLEIFSCHEIBEN



ROLOC-System-Schleifscheiben MOST Roll-on

MOST ZIRCONIUM - ROLOC Zirkoniumscheiben mit Polyesterträger

- Aktive Zusatzstoffe für kühlen Schliff.
- Verlängerte Lebensdauer und aggressive Schneidleistung.

MOST KERAMIC - ROLOC-Keramikscheiben mit Polyesterträger.

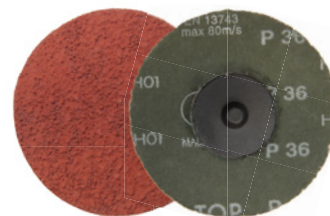
MOST KERAMIC HD - ROLOC-Keramikscheiben mit Polyesterträger.

MOST KERAMIC ACC - ROLOC-Keramikscheiben (VSM Actirox) Scheiben mit Faserunterlage .

- Hohe Aggressivität und Schleifleistung durch selbstschärfendes Keramik Korn.
- Niedrige Schleiftemperatur durch die zusätzliche aktive Schicht - TOP - COATING.

MOST TZ - ROLOC-Schleifscheiben aus speziellem 3M™ Trizact™-Schleifgewebe.

- Präzise geformtes pyramidenförmiges Schleifkorn.
- Sorgt für gleichmäßige Oberflächenqualität und hohe Schleifleistung.



Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Körne						Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.		
			36	40	60	80	120						
MOST Zirconium	Zirkonium-Schleifmittel + Polyester-Unterlage	50	●	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 1150XX			
		70	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 1175XX			
MOST Ceramic	Keramisches Schleifmittel + Polyesterträger	50		●	●	●	●	20 000	50	9M 00 1250XX			
		75		●	●	●	●	12 000	25	9M 00 1275XX			
MOST Ceramic HD	Keramisches Schleifmittel + Faserträger	50	●		●	●	●	20 000	50	9M 00 1251XX			
		75	●		●	●	●	12 000	25	9M 00 1276XX			
MOST Ceramic ACC	VSM Actirox Schleifmittel + Faserträger	50	●					20 000	50	9M 00 1252XX			
		75	●					12 000	25	9M 00 1277XX			
			A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	3M™ Trizact™	50	●	●	●	●	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 1253XX
		75	●	●	●	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 1278XX

3M™ ROLOC-System-Vliesschleifscheiben MOST FVV SC-DR

- Durch die unterschiedliche Körnung des Schleifvlieses können verschiedene Oberflächeneffekte erzielt werden.
- Zur Oberflächenvorbereitung, -reinigung und -veredelung, beseitigt kleine Defekte, verleiht eine seidenmatte Oberfläche und entfernt Rost und Verfärbungen.
- Für die Behandlung der meisten Metalle, besonders empfohlen für rostfreien Stahl.



Bezeichnung	Material	Durchmesser [mm]	Körne				Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
			A CRS	A MED	A VFN	Typ T			
MOST FVV SC-DR	3M™ Scotch-Brite Surface Conditioning™	50	●	●	●	●	20 000	50	9M 00 10500x
		75	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 10750x



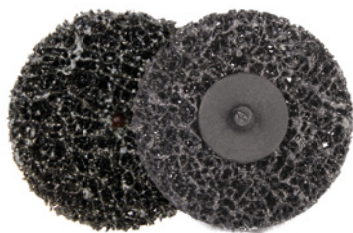
3M™ ROLOC-System-Vliesschleifscheiben MOST Press XL-DR



- Schleifscheiben, bei denen Lagen von Vliesfasern mit Schleifkörnern und Harz gefüllt, dann verdichtet und ausgehärtet werden.
- Durch den Einsatz von 5 verschiedenen Druckstufen konnten innovative Werkzeuge für das Differenzschleifen und Polieren entwickelt werden.
- Ideal geeignet für die Behandlung von Kehlnähten und flachen Metallelementen sowie zum Entgraten, Reinigen, Entfernen von Verfärbungen, Verleihen der richtigen Oberflächenstruktur und Endbearbeitung von Guss- und Schmiedeteilen.
- Die schonenden abrasiven Eigenschaften bleiben über die gesamte Lebensdauer des Produkts konstant.

Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Stärke [mm]	Körne					Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				2S FIN	2A MED	3S FIN	6A MED	8A CRS			
MOST PRESS XL-DR	Unitized Vliesstoff 3M™	50	6	●	●	●	●	●	20 000	25	9M 00 14500x
		75	6	●	●	●	●	●	12 000	25	9M 00 14750x

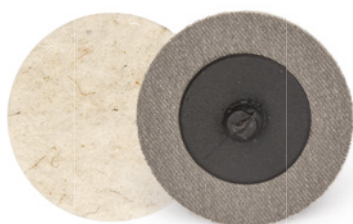
3M™ Clean & Strip ROLOC-System-Vliesschleifscheiben MOST Clean CS-DR



- Nylon-Schleifscheiben, bei denen Lagen von Vliesfasern mit Schleifkörnern und Harz gefüllt, dann komprimiert und ausgehärtet werden.
- Ideal zum Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von Rost, Verfärbungen, Farbe, Epoxid und PVC-Schutzschichten.
- Sehr schnelle Oberflächenbearbeitung, die eine metallisch saubere Oberfläche ohne Verlust an behandeltem Material gewährleistet.
- Es ist ideal zum Entfernen von Verfärbungen nach dem Schweißen von Edelstahl.
- Die offene Struktur des Schleifrades macht es resistent gegen Verstopfungen und verhindert eine Überhitzung des Materials.

Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Stärke [mm]	Körne	Maximale Rotationsgeschwindigkeit	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				X CRS			
MOST Clean CS-DR	Vliesstoff Clean & Strip 3M™	50	13	●	20 000	25	9M 00 130500
		75	13	●	12 000	25	9M 00 130750

ROLOC-System-Filzschleifscheiben MOST FLT



- Filzscheiben zum Polieren verschiedener Stahl-, Aluminium- und Kunststoffarten.
- Nur zur Verwendung mit Polierpasten - siehe Seite 311.

Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Stärke [mm]	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FLT	Filz	50	5	20 000	25	9M 00 131500
		75	5	12 000	25	9M 00 131750

▼ 11. SCHLEIFSCHEIBE



Beschichtete Klettverschluss-Scheiben MOST

- MOST Corundum PS22K - Scheiben mit Korundkorn zum universellen Schleifen von allen Stahlsorten.
- MOST Zirconium PS21FK – Zirkonkornscheiben für die aggressive Grob- und Feinbearbeitung von Kohlenstoff- und Edelstahl.
- MOST Ceramic PS61FK - hocheffiziente selbstschärfende Keramik-Schleifscheiben für rostfreie und schwer zu schneidende Stähle.
- MOST TZ -Scheiben aus einem speziellen 3M™ Trizact™-Schleifmaterial mit einem präzisen pyramidenförmigen Schleifkorn. Sie bieten die gleiche Endbearbeitungsqualität und einen hohen Materialabtrag.



Bezeichnung	Material	Unterlage	Durchmesser [mm]	Körne											Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				24	40	60	80	120	150	180	220	240	320	400		
MOST Corundum PS22K	Aluminium Oxide	Papier	125	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 51 0120xx
			150	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 51 0150xx
MOST Zirconium PS21FK	Zirkon Electrocorund	Papier	125		●	●	●	●	●	●		●	●	50	9M 51 1120xx	
			150		●	●	●	●	●		●	●	9M 51 1150xx			
MOST Ceramic PS61FK	Keramisches Schleifmittel	Baumwoll	125		●	●	●	●	●			●		50	9M 51 2120xx	
			150		●	●	●	●	●						9M 51 2150xx	
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6					
MOST TZ	3M™ Trizact™	Baumwoll	125	●	●	●	●	●	●	●	●			25	9M 51 3120xx	
			150	●	●	●	●	●	●	●	●				9M 51 3150xx	

Auf Wunsch sind die Scheiben auch mit Bohrungen für Staubabsaugungen erhältlich.

Vliesstoff- Scheiben - hergestellt aus 3M™ Scotch-Brite™ Surface Conditioning™ MOST FVV SC-DH/SC-DC

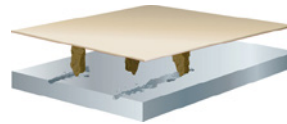
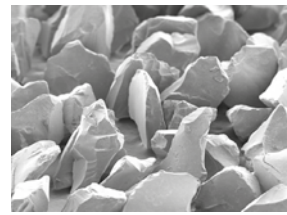
- Vliesscheiben für Winkel- und Schwingschleifer mit Klettverschluss (SC -DH) und 22 mm Bohrung (SC -DC) für die Arbeit auf Stütztellern.
- Durch die unterschiedliche Körnung des Schleifvlieses können verschiedene Oberflächeneffekte erzielt werden.
- Zur Vorbereitung, Reinigung und Veredelung von Oberflächen, zur Beseitigung kleinerer Mängel, seidenmatter Kratzer und zur Entfernung von Rost und Verfärbungen.
- Für die Behandlung der meisten Metalle, besonders empfohlen für rostfreien Stahl.



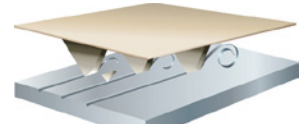
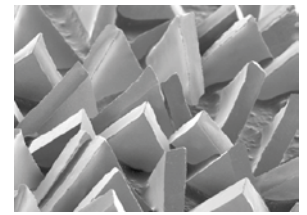
Bezeichnung	Material	Durchmesser [mm]	Befestigung [mm]	Körne				Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				A CRS	A MED	A VFN	Typ T		
MOST FVV SC-DH - velcro Typ	3M™ Surface Conditioning™ Vliesstoff	115	Velcro	●	●	●	●	10	9M 51 4115xx
		125		●	●	●	●		9M 51 4125xx
		150		●	●	●	●		9M 51 4150xx
		180		●	●	●	●		9M 51 4180xx
MOST FVV SC-DC - for Unterlage pads	3M™ Surface Conditioning™ Vliesstoff	115	22 mm hole	●	●	●	●	10	9M 51 5115xx
		125		●	●	●	●		9M 51 5125xx
		150		●	●	●	●		9M 51 5150xx
		180		●	●	●	●		9M 51 5180xx



3M™ Cubitron™ II Klett-Schleifscheiben Präzisionsgeformte Keramikkörner, ein revolutionärer Fortschritt in der Schleifmitteltechnologie. Das dreieckig geformte Keramikmineral ist so konzipiert, dass es durch das Substrat schneidet, anstatt wie herkömmliche Schleifmittel zu fügen oder zu "pflügen". Das Ergebnis ist eine Scheibe, die bis zu zweimal so schnell schneidet und bis zu sechsmal so lange hält wie herkömmliche Schleifmittel.



Standardkorn



3M™ Cubitron™ II

Das Produkt kann nur auf bestimmten Märkten verkauft werden. Benötigt eine Bestätigung bei der Einreichung einer Anfrage. Bitte kontaktieren Sie: export@rywal.com.pl

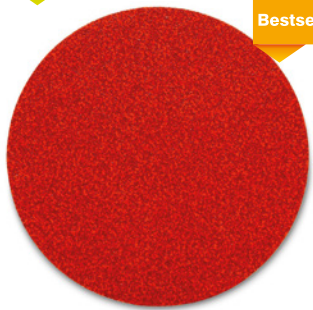


Schleifscheiben mit Klettträger und Velours 3M™ Cubitron™ II Hookit™ 775 L

- Zur aggressiven Behandlung von Spachteloberflächen und alten Lacken, zur Vorbereitung von Anstrichen, zur Reinigung und Entrostung sowie zur Egalisierung und Vereinheitlichung der Oberfläche.
- Trägermaterial aus reißfestem Polyesterfilm.
- Das Mehrlochsystem mit kleinen Staubabsaugöffnungen sorgt für eine effiziente Staubabsaugung ohne das Risiko einer Verstopfung der Scheiben.
- Um die Leistung und Lebensdauer der Schleifscheiben zu erhöhen, wird die Verwendung von Original-3M-Pads empfohlen - siehe Seite 305.

Bezeichnung	Material	Unterlage	Breite [mm]	Hole	Körne						Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.		
					80	120	150	180	220	240			320	400
775L Cubitron™ II	Precision Shaped Ceramic	Polyester Film	125	none						●	●	●	50	93 41 0183xx
				Multihole	●	●	●	●	●	●	●	●		93 41 0182xx
			150	none						●	●	●		93 41 0186xx
				Multihole	●	●	●	●	●	●	●	●		93 41 0185xx

Das Produkt kann nur auf bestimmten Märkten verkauft werden. Benötigt eine Bestätigung bei der Einreichung einer Anfrage. Bitte kontaktieren Sie: export@rywal.com.pl



Bestseller

Schleifscheiben mit Klettträger und Velours 3M™ Cubitron™ II Hookit™ 950U

- Zur aggressiven Behandlung von Spachteloberflächen und alten Lacken, zur Vorbereitung von Anstrichen, zur Reinigung und Entrostung sowie zur Egalisierung und Vereinheitlichung der Oberfläche.
- Auch mit Absauglöchern erhältlich (15 und 17 Löcher).
- Die Verwendung von Original 3M™ Pads wird empfohlen, um die Leistung und Lebensdauer der Schleifscheiben zu erhöhen - siehe Seite 305.

Bezeichnung	Material	Unterlage	Breite [mm]	Löcher	Körne					Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
					60	80	120	150	180		
950U Cubitron™ II	Präzisionsgeformtes Keramik Korn	Papier	125	none	●	●	●	●	●	50	93 41 0212xx
				5 Löcher	●	●	●	●	●		93 41 0213xx
			150	none	●	●	●	●	●		93 41 0215xx
				15 Löcher	●	●	●	●	●		93 41 0216xx
			17 Löcher	●	●	●	●	●	93 41 0217xx		

▼ 12. STÜTZTELLER



Stützteller für Faserscheiben MOST

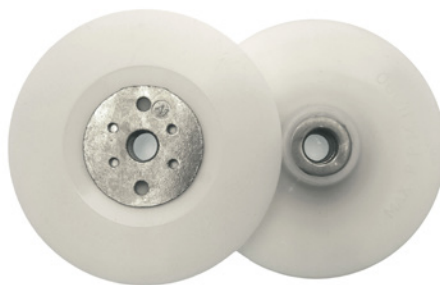
- Große Auswahl an Pads mit unterschiedlicher Steifigkeit.
- Für die Grobbearbeitung mit hochgranulierten Faserscheiben (P36 - P40) sollten sehr harte, rippenförmige Pads verwendet werden.
- Die harten Pads können für die universelle Behandlung mit mittelgranulierten Faserscheiben (P60 - P80) verwendet werden.
- Elastische Pads (mittelhart) sind am besten für Scheiben mit geringer Körnung (über P80) geeignet.



MOST Coolflow Sehr hart



MOST Turbo Hart



MOST White Mittel

Bezeichnung	Durchmesser [mm]		Befestigung	Härte	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
	Unterlage	Scheibe				
MOST Coolflow Sehr hart	113	115	M14	Sehr hart, Gerippt	1	9M 00 100340
	123	125			1	9M 00 100350
	173	180			1	9M 00 100360
MOST Turbo Hart	107	115	M14	Hart	1	9M 00 100341
	117	125			1	9M 00 100351
	172	180			1	9M 00 100361
MOST Weiß Mittel	107	115	M14	Mittel	1	9M 00 100342
	117	125			1	9M 00 100352
	172	180			1	9M 00 100362



Stützplatten für das Roloc-System



MOST ROLOC 50



MOST ROLOC 75



Adapter ROLOC M14



MOST Roloc M14/44



MOST Roloc M14/70

- Das ROLOC-System ist ein Schnellwechsel-Schleifteller mit einem Durchmesser von 50 und 75 mm, der über ein Kunststoff-Befestigungsgewinde mit dem Stützteller verbunden ist.
- Der kleine Durchmesser der Scheiben macht das Schleifen leichter und erfordert nicht so viel Kraft von der Schleifmaschine.
- Leichte und handliche elektrische und pneumatische Schleifgeräte für das ROLOC-System sorgen für einfaches und präzises Schleifen an schwer zugänglichen Stellen.

Bezeichnung	Breite [mm]	Befestigung	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST ROLOC 50	50	Aufnahmedorn 6 mm/M $\frac{1}{4}$ " Gewinde	1	9M 00 100001
MOST ROLOC 75	75	Aufnahmedorn 6 mm/M $\frac{1}{4}$ " Gewinde	1	9M 00 100002
MOST ROLOC M14/44	44	M14	1	9M 00 100010
MOST ROLOC M14/70	70	M14	1	9M 00 100011
MOST ROLOC M14/ $\frac{1}{4}$ " adapter	-	Aufnahmedorn 6 mm/M $\frac{1}{4}$ " Gewinde	1	9M 00 100012

Klett-Stützteller für Schleifscheiben MOST



MOST Velcro



MOST Velcro 8+1



MOST Velcro Micro Grip

- Erhältlich ohne Löcher für Winkelschleifer und mit Löchern für Exzentrerschleifer.
- Durchmesser und Lochmuster hängen von der Art der Schleifmaschine und dem Staubabsaugsystem ab.

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Löcher	Befestigung	Härte	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST Velcro	115	keine	M14	Mittel-hard	1	9M 00 100514
	125	keine	M14	Mittel-hard	1	9M 00 100515
	150	keine	M14	Mittel-hard	1	9M 00 100516
	180	keine	M14	Mittel-hard	1	9M 00 100517
MOST Velcro 8+1	125	8+1	5/16+M8	Mittel	1	9M 00 100525
	150	8+1	5/16+M8	Mittel	1	9M 00 100526
MOST Velcro Micro Grip	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Mittel	1	9M 00 100536
	150	53 Micro Grip	5/16+M8	Soft	1	9M 00 100546



3M™ RIB Muster-Stützteller für Faserscheiben

- Höhere Steifigkeit und Widerstandsfähigkeit gegenüber Temperaturen über 100°C.
- Einzigartiges Rippenmuster erhöht die Schlagkraft und das aggressive Schleifen.
- Die Verwendung zusammen mit 3M™ Cubitron II - Faserscheiben verlängert die Lebensdauer



Bezeichnung	Breite [mm]	Befestigung	Härte	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
3M™ 64860	115	M14	Sehr hart, Gerippt	1	93 41 021202
3M™ 64861	125	M14		1	93 41 021200
3M™ 64862	180	M14		1	93 41 021204

3M™ Multihole-Stützteller zur Befestigung von Scheiben

Die ultra-robuste und flexible Glasfaser-Rückwand mit seitlichen Staubabsaugöffnungen kann für ebene Oberflächen verwendet werden. Empfohlen für Exzenter-schleifer zusammen mit Lochmusterscheiben Hookit™.

- Durch das Mehrlochmuster kann mehr Staub abgesaugt werden, was die Effizienz verbessert und das Verstopfen des Materials verhindert.
- Das niedrige Profil des Konstruktionsschaums und die konischen Kanten (Winkel 35) erhöhen zusätzlich die Haltbarkeit des Pads.
- Der Stützteller mit Klettverschluss gewährleistet einen perfekten Halt der Schleifscheibe und einen optimalen Einsatz während der gesamten Lebensdauer.

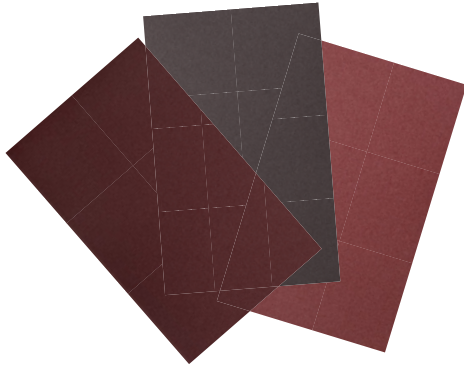


Bezeichnung	Breite [mm]	Löcher	Befestigung	Härte	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
3M™ 20353	125	Mehrloch 44	5/16 - 24	Mittelhart	1	93 41 021210
3M™ 20465	150	Mehrloch 53	5/16 - 24	Mittelhart	1	93 41 021211

▼ 13. HANDPADS



Schmirgelpapier und -tuch
MOST Korund



- **MOST Corundum PL28C** - Mehrzweck-Schleifpapier für das manuelle und elektrische Schleifen von Holz und anderen Materialien.
- **MOST Corundum PS8A/C** - Sehr flexibles, wasserfestes Schleifpapier, sehr gute Anpassung an das behandelte Material.
- **MOST Corundum KL375J** - Hochwertiges Schleifmaterial für den universellen Einsatz. Optimale Anpassung an das zu behandelnde Material durch einen sehr flexiblen Baumwollträger - sauberes und einfaches Abziehen möglich

Bezeichnung	Material	Unterlage	Abmessungen [mm]	Körne																Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.							
				36	40	60	80	120	150	180	220	240	320	360	400	500	600	800	1000			1200	1500	2000	2500			
MOST Corundum PL28C	Silicon Karbid	Papier	230x280		●	●	●	●	●	●	●	●														50	9M 52 000xxx	
MOST Corundum PS8A/C	Silicon Karbid	Papier wasserfest	230x280			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	50	9M 52 01xxxx
MOST Corundum KL375J	Silicon Karbid	Stoff	230x280	●	●	●	●	●	●	●	●	●														50	9M 52 020xxx	

Vliesstoff-Schleifblätter MOST FVV



- Universelles Vliesmaterial vom Typ Standard mit flexibler Struktur.
- Homogene Kornbeschichtung über die gesamte Vliesoberfläche.
- Für die manuelle Reinigung und Nachbearbeitung von Metall und anderen Oberflächen.

Bezeichnung	Material	Abmessungen [mm]	Körne					Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
			A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Vliesstoff Standard	152x222	●	●	●	●	●	10	9M 00 15000x

▼ 14. SCHLEIFROLLEN



Schleifpapier und -tuchrollen MOST

- **MOST Corundum PS30D** - Standard-Schleifpapier mit Korundkorn für die manuelle Bearbeitung von Holz, Lacken, Farben und Spachtelmasse.
- **MOST Corundum KL381J** - Standard-Schleiftuch mit Korundkorn für die manuelle Metall- und Holzbearbeitung.
- **MOST Zirconium CS411X** - Hocheffizientes Schleifmaterial mit Zirkoniumkorn. Universeller Einsatz in allen Bereichen der Metallbearbeitung. Hohe Aggressivität und Effizienz beim Grobschleifen von Kohlenstoff- und rostfreiem Stahl.



Bezeichnung	Material/ Unterlage	Abmessungen	Körne														Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.		
			24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320			360	400
MOST Corundum PS30D	Schleifpapier mit Korundkorn	93x50					●	●		●	●	●							1	9M 53 0093xx
		115x5					●	●		●	●	●							10	9M 53 0114xx
		115x50					●	●		●	●	●	●	●		●			1	9M 53 0115xx
		150x50					●	●		●	●								1	9M 53 0150xx
MOST Corundum KL381J	Schleiftuch mit Korundkorn	150x30	●	●	●														1	9M 53 1150xx
		150x50					●	●		●	●	●	●	●		●		●	1	9M 53 1150xx
		200x30	●	●	●														1	9M 53 1200xx
		200x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1200xx
		920x30	●	●	●														1	9M 53 1920xx
920x50					●	●		●	●	●	●	●					1	9M 53 1920xx		
MOST Zirconium CS411X	Schleifmaterial mit Zirkoniumkorn	200x25					●	●										1	9M 53 2200xx	

Schleifmittelrollen aus Vliesstoff MOST FVV

- Universelles Vliesmaterial vom Typ Standard mit flexibler Struktur.
- Homogene Kornbeschichtung über die gesamte Vliesoberfläche.
- Für die manuelle Reinigung und Nachbearbeitung von Metall und anderen Oberflächen.



Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Länge [m]	Körne					Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				A CRS	A MED	A FIN	A VFN	S UFN		
MOST FVV	Vliesstoff Standard	100	5	●	●	●	●	●	1	9M 00 15002x

▼ 15. ENDLOSE SCHLEIFBÄNDER



MOST Endlosbänder für stationäre Schleifmaschinen MOST und GRIT



- **MOST CORUNDUM** - Universal-Schleifgewebe mit Electrokorund-Körnung.
- **MOST ZIRCONIUM** - Universal-Schleifgewebe mit Zirkonkorn.
- **MOST ZIRCONIUM HD** - sehr effizientes Schleifgewebe für hohe Beanspruchung mit Zirkoniumkorn und aktiver Kühlschicht.
- **MOST CERAMIC** - aggressives und hocheffizientes Schleifmaterial aus keramischem Electrokorund-Korn
- **MOST TZ** - 3M™ Trizact™ Spezialgewebe mit präzisiertem pyramidenförmigem Schleifkorn .
- **MOST FVV SC** - 3M™ Scotch-Brite Oberflächenkonditionierung™ Vliesstoff.
- **MOST FLT** - Polierfilz, der zusammen mit Polierpasten zu verwenden ist

Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Länge [mm]	Körne								Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.	
				36	40	60	80	120	180	240	320			400
MOST Corundum	Electrokorund Normal	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●	●		9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium	Zirkon Electrokorund	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Zirconium HD	Zirkon Electrokorund + Top COATING	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
MOST Ceramic	Keramisches Schleifmittel	75	2000	●	●	●	●	●					10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●						9M 15 0xxxxx
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6			
MOST TZ	Electrokorund 3M™ Trizact™	75	2000	●	●	●	●	●	●	●	●		10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●	●	●	●	●	●	●	●			9M 15 0xxxxx
				A CRS	A MED	A VFN	Typ T							
MOST FVV SC	Vliesstoff 3M™ Surface Conditioning™	75	2000	●		●		●		●			10	9M 07 5xxxxx
		150	2000	●		●		●		●				9M 15 0xxxxx
MOST FLT	Filz	75	2000	-								10	9M 07 5xxxxx	
		150	2000	-									9M 15 0xxxxx	



MOST Endlosbänder für Handschleifmaschinen



Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Länge [mm]	Körne								Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				40		60		80		120			
MOST Ceramic	Keramisches Schleifmittel	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx	
				A160	A100	A80	A65	A45	A30	A16	A6		
MOST TZ	Electrokorund 3M™ Trizact™	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx	
				A CRS	A MED	A VFN	Typ T						
MOST FVV SC	Vliesstoff 3M™ Surface Conditioning™	6	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	●	●	●	●	10	9M 05 0xxxxx	
MOST FLT	Filz	6	520	-	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 00 6xxxxx
		12	520	-	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 01 2xxxxx
		19	520	-	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 01 9xxxxx
		30	533	-	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 03 0xxxxx
		30	610	-	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 03 0xxxxx
		50	450	-	-	-	-	-	-	-	10	9M 05 0xxxxx	



Endlose Schleifbänder 3M™ - Cubitron™ II für Handschleifmaschinen



Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Länge [mm]	Körne			Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
				36+	60+	80+		
784 F Cubitron™ II	Präzision Geformt Keramisches Schleifmittel	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx
984 F Cubitron™ II	Präzision Geformt Keramisches Schleifmittel	19	520	●	●	●	10	9K 01 9xxxxx
		30	533	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		30	610	●	●	●	10	9K 03 0xxxxx
		50	450	●	●	●	10	9K 05 0xxxxx

▼ 16. POLIERMITTEL



Baumwoll-Polierschwämme MOST



- Blaue imprägnierte Baumwollschwabbelscheiben für die Erstpolitur (Vorpholitur).
- Baumwollscheibe Typ 215 für die Grundpolitur
- Baumwollscheibe Typ 101 für die Endpolitur.

Bezeichnung	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Bohrung [mm]	Anwendung	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
Blau imprägnierte Baumwolle	152	14	32*	(Vorpholitur). (Schnitte Nr.)	1	9M 50 000015
	203					9M 50 000020
Typ 215 Baumwolle	152	14	32*	Basis-Polieren	1	9M 50 000115
	203					9M 50 000120
Typ 101 Baumwolle	152	12	32*	Endpolieren	1	9M 50 000215
	203					9M 50 000220

*Auf Anfrage, verfügbare Adapter für Durchmesser 12.7 / 15.8 / 20 / 22 / 25.4 mm.

Filz-Fächerschleifscheiben MOST FLT LF



- Die Fächer sind aus hochwertigem Filz gefertigt.
- Die fächerförmige Lamellenkombination reduziert die Poliertemperatur.
- Nur zur Verwendung mit Polierpasten - siehe Seite 311.

Material	Breite [mm]	Bohrung [mm]	Typ	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
Filz	115	22	T29	4 900	10	9M 50 006115
	125	22	T29	4 500	10	9M 50 006125

Klett-Filz-Polierscheiben mit Velour MOST FLT



- Filzscheiben zum Polieren verschiedener Stahl-, Aluminium- und Kunststoffarten.
- Erhältlich in den Stärken 5 und 10 mm.
- Nur zur Verwendung mit Polierpasten - siehe Seite 311.

Bezeichnung	Material	Breite [mm]	Befestigung	Maximale Geschwindigkeit [U/min]	Verpackung [Stk.]	Bestell-Nr.
MOST FLT	FLT	125x5	Klettverschluss	3 000	5	9M 50 002205
		125x10	Klettverschluss	3 000	5	9M 50 002210
		150x5	Klettverschluss	2 500	5	9M 50 002305
		150x10	Klettverschluss	2 500	5	9M 50 002310



Feste Polierpaste

- Feste Polierpaste zum Polieren von Kohlenstoffstahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und Nichteisenmetallen.
- Zur Verwendung bei ein- oder mehrstufigen Poliervorgängen.
- Zur Verwendung in Kombination mit Polierfilz oder Polierscheiben MOST.



Bezeichnung	Gewicht [kg]	Anwendung	Eigenschaften	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.
Polierpaste braun P1000	1	Vorpolieren und Grundpolieren von Aluminium und Nichteisenmetallen	Schneiden, hoch schleifend, mittlerer Glanz	1	9M 50 001101
Polierpaste weiss P3000	1	Vorpolieren und Grundpolieren von rostfreiem Stahl	Schneiden, hoch schleifend, mittlerer Glanz	1	9M 50 001102
Polierpaste blau C2000	1	Glanzpolieren von rostfreiem Stahl, Aluminium und Nichteisenmetallen	Veredelung, Hochglanz	1	9M 50 001103

Halbflüssige Poliermittel für Metalle

- Halbflüssige Polierpaste zum Polieren von Kohlenstoffstahl, rostfreiem Stahl, Aluminium und Nichteisenmetallen.
- Zur Verwendung als Endpolitur.
- Zur Verwendung mit Poliertüchern und Polierscheiben aus Baumwolle.



Bezeichnung	Gewicht	Anwendung	Eigenschaften	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.
Unipol Metall- Politur	125	Universell zum Polieren von Edelstahl, Aluminium und Nichteisenmetallen	Veredelung, Hochglanz	1	9M 50 001201
Unipol Metall-Politur	1000			1	9M 50 001202

Halbflüssige Poliermittel für Kunststoffe

- Halbflüssige Polierpaste zum Polieren von Kunststoffen.
- Zur Verwendung als Endpolitur.
- Zur Verwendung mit Poliertüchern und Polierscheiben aus Baumwolle.



Bezeichnung	Gewicht	Anwendung	Eigenschaften	Verpackung [Stück]	Bestell-Nr.
Unipol Dur Kunststoff-Politur	125	Universell zum Polieren von Kunststoff und Acryl	Veredelung, Hochglanz	1	9M 50 001211
Unipol Dur Kunststoff-Politur	1000			1	9M 50 001212



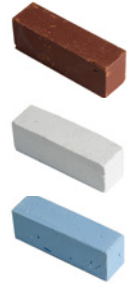
Polierpasten- Kleines Set



Das Set enthält:

- Braune Paste (50g) = Vorpolitur für Aluminium und Nichteisenmetalle.
- Weiße Paste (50 g) = Vorpolitur für Kohlenstoffstahl und Edelstahl.
- Blaue Paste (50g) = Glanzpolitur für Kohlenstoff, Edelstahl und Nichteisenmetalle.

Bestell-Nr. 9M 50 001311



Polierpasten- großes Set



Das Set enthält:

- Braune Paste (50g) = Vorpolitur für Aluminium und Nichteisenmetalle.
- Weiße Paste (50 g) = Vorpolitur für Kohlenstoffstahl und Edelstahl.
- Blaue Paste (50g) = Glanzpolitur für Kohlenstoff, Edelstahl und Nichteisenmetalle.
- 2 x Sisal/Stoff (Schneiden) gefaltete Schwämme.
- 2 x NOTIFLEX® 2 x NOTIFLEX® Vlies hart (polierend) gefaltete Schwämme.
- 2 x NOTIFLEX® Vlies weich (Färbung) gefaltete Schwämme
- 1 x konischer Schaft, Ø6 mm.

Bestell-Nr. 9M 50 001312



Polierset für Metall - Unipol Metal Polish



Das praktische Universalset zum Polieren aller Arten von Metall- und Chromoberflächen.

Das Set enthält:

- Tube mit Metallpolitur (125 ml),
- Schwamm zum Auftragen und Polieren,
- Tuch zum wiederholten Polieren und Reinigen.

Bestell-Nr. 9M 50 001321



Polierset für Acryl und Kunststoff - Unipol Dur Plastic Polish

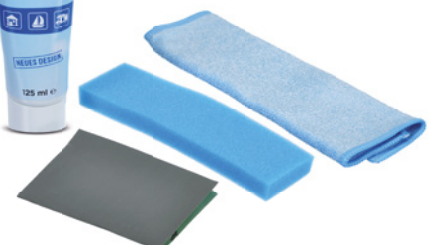


Das praktische Universalset für alle Arten von Kunststoff- und Acrylpolierarbeiten

Das Set enthält:

- Tube der Kunststoffpolitur (125 ml),
- Schleifpapier,
- Schwamm zum Auftragen und Polieren,
- Tuch zum wiederholten Polieren und Reinigen.

Bestell-Nr. 9M 50 001322



▼ 17. DRAHTBÜRSTEN



MOST gezopfter Draht, Topfbürsten, Gewinde M14

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Draht aus Kohlenstoffstahl	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 151
	0,50 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 608 152
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 153
	0,50 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 608 154
Draht aus rostfreiem Stahl	0,50 mm	Ø125 mm	6 500 rpm	93 38 608 156
	0,35 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 331
	0,50 mm	Ø65 mm	12 500 rpm	93 38 608 351
	0,50 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 608 353



MOST gewellter Draht, Topfbürsten, Gewinde M14

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Draht aus Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 161
	0,30 mm	Ø75 mm	12 500 rpm	93 38 613 162
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 163
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 164
Draht aus rostfreiem Stahl	0,30 mm	Ø60 mm	12 500 rpm	93 38 613 361
	0,30 mm	Ø75 mm	11 500 rpm	93 38 613 362
	0,30 mm	Ø80 mm	8 500 rpm	93 38 613 363
	0,30 mm	Ø100 mm	8 500 rpm	93 38 613 364



MOST gewellter Draht, Topfbürste, 6 mm Schaft montiert

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl wire	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 821
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921
Edelstahl, rostfrei wire	0,30 mm	Ø50 mm	4 500 rpm	93 38 600 832
	0,30 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 361
	0,20 mm	Ø75 mm	4 500 rpm	93 38 600 921



MOST gezopfter Draht, Schrägbürsten, Gewinde M14

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Draht aus Kohlenstoffstahl	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 151
	0,50 mm	Ø115x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 151
	0,50 mm	Ø125x13 mm	12 500 rpm	93 38 632 152
Draht aus rostfreiem Stahl	0,50 mm	Ø100x13 mm	12 500 rpm	93 38 622 351
	0,50 mm	Ø115x15 mm	12 500 rpm	93 38 632 351



MOST gewellter Draht, Schrägbürsten, Gewinde M14

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Draht aus Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø100 x 16 mm	12 500 rpm	93 38 512 161
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 162
	0,30 mm	Ø125 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 514 161
Edelstahl, rostfrei wire	0,30 mm	Ø100 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 512 361
	0,30 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 362
	0,20 mm	Ø100 x 20 mm	12 500 rpm	93 38 512 342
	0,30 mm	Ø125 x 10 mm	12 500 rpm	93 38 514 361





MOST gezopfter Draht, Rundbürsten, Gewinde M14



Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 161
Draht aus rostfreiem Stahl	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 361

MOST gewellter Draht, Rundbürsten, Gewinde M14



Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	11 000 rpm	93 38 631 152
Draht aus rostfreiem Stahl	0,30 mm	Ø115 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 532 361

MOST gezopfter Draht, Rundbürsten, mit Aufnahmeloch von 22 mm



Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 150
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 151
	0,50 mm	Ø125 x 6 mm	12 500 rpm	93 38 626 251
Draht aus rostfreiem Stahl	0,50 mm	Ø115 x 12 mm	12 500 rpm	93 38 631 350
	0,50 mm	Ø125 x 13 mm	12 500 rpm	93 38 631 351
	0,50 mm	Ø178 x 13 mm	12 000 rpm	93 38 653 350

MOST gewellter Draht, Rundbürsten, mit Aufnahmeloch von 32 mm*



Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø125 x 22 x 20 mm	6 000 rpm	93 38 532 162
	0,30 mm	Ø150 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 162
	0,30 mm	Ø178 x 25 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 554 062
	0,30 mm	Ø200 x 25 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 162
	0,30 mm	Ø250 x 25 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 162
Draht aus rostfreiem Stahl	0,20 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 341
	0,30 mm	Ø150 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 544 361
	0,20 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	6 000 rpm	93 38 566 341
	0,30 mm	Ø200 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 566 361
	0,20 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	4 500 rpm	93 38 576 341
	0,30 mm	Ø250 x 20 x 32 mm	3 600 rpm	93 38 576 361

*Auf Anfrage, verfügbare Adapter für Durchmesser 12.7 / 15.8 / 20 / 22 / 25.4 mm.

MOST gezopfter Draht, Rundbürsten, 6-mm-Schaft montiert



Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 611 151
Draht aus rostfreiem Stahl	0,50 mm	Ø75 x 12 mm	20 000 rpm	93 38 612 151



MOST gewellter Draht, Rundbürsten, 6-mm-Schaft montiert

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø40 x 5 mm	4 500 rpm	93 38 600 121
	0,30 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 600 221
	0,30 mm	Ø63 x 9 mm	4 500 rpm	93 38 600 321
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 600 421
	0,30 mm	Ø100 x 12 mm	4 500 rpm	93 38 600 521
Draht aus rostfreiem Stahl	0,20 mm	Ø50 x 7 mm	4 500 rpm	93 38 601 221
	0,30 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 421
	0,20 mm	Ø75 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 431
	0,20 mm	Ø100 x 10 mm	4 500 rpm	93 38 601 531
Draht aus rostfreiem Stahl (hohe Geschwindigkeit)	0,20 mm	Ø50 x 17 mm	15 000 rpm	93 38 504 342
	0,30 mm	Ø50 x 10 mm	15 000 rpm	93 38 504 361
	0,20 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 342
	0,30 mm	Ø70 x 18 mm	15 000 rpm	93 38 506 362
	0,30 mm	Ø80 x 19 mm	15 000 rpm	93 38 507 362



MOST gewellter Draht, Endbürsten, 6-mm-Schaft montiert

Typ	Drahtstärke	Abmessungen	Maximale Geschwindigkeit	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahl	0,30 mm	Ø12 mm	4 500 rpm	93 38 509 161
	0,30 mm	Ø17 mm	4 500 rpm	93 38 509 162
	0,30 mm	Ø25 mm	4 500 rpm	93 38 509 163
	0,30 mm	Ø30 mm	4 500 rpm	93 38 509 164
Draht aus rostfreiem Stahl	0,30 mm	Ø10 mm	20 000 rpm	93 38 509 361
	0,30 mm	Ø17 mm	18 000 rpm	93 38 509 362
	0,30 mm	Ø25 mm	18 000 rpm	93 38 509 363
	0,30 mm	Ø30 mm	15 000 rpm	93 38 509 364

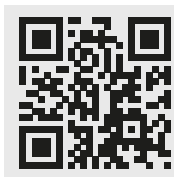


MOST Handkratzbürsten

Typ	Bestell-Nr.
Kohlenstoffstahldraht, Holzgriff	
2 Reihen	93 38 152 132
3 Reihen	93 38 152 133
4 Reihen	93 38 152 134
5 Reihen	93 38 152 135
Kohlenstoffstahldraht, Holzgriff	
2 Reihen	93 38 152 332
3 Reihen	93 38 152 333
4 Reihen	93 38 152 334
5 Reihen	93 38 152 335
Kohlenstoffstahldraht, Stahl-Rückgrat und Kunststoffgriff - rot	
universal 265/140	93 38 462 291
Kohlenstoffstahldraht, Stahl-Rückgrat und Kunststoffgriff - grün	
universal 265/140	93 38 462 391
Kohlenstoffstahldraht, Stahl-Rückgrat und Kunststoffgriff - gelb	
universal 265/140	93 38 462 591
Kohlenstoffstahldraht, Kunststoffrückgrat und Kunststoffgriff - gelb/schwarz	
2-reihig geschlitzt	93 38 462 162



▼ 18. HARTMETALL-ROTATIONSFRÄSSTIFTE



Scannen Sie den Link
<https://www.rywal.eu/f08-3>

MOST Hartmetall-Rotationsfrässtifte:

- Hartmetallfrässtifte (sonst rotierende Entgratungswerkzeuge) sind für die Bearbeitung von Schweißnähten, Kanten, Löchern und Details aus verschiedenen Metallen bestimmt.
- Die präzise Schneidengeometrie des Fräskopfes ermöglicht eine dauerhafte und präzise Zerspanung in allen Anwendungen, in denen Hochgeschwindigkeitsschleifmaschinen eingesetzt werden.
- Entscheidend für die Standzeit und die Aggressivität von Hartmetallfräsern ist die Wahl der richtigen Drehzahl und der richtige Einsatz des Werkzeugs.

Empfehlungen für Benutzer:

- Um einen optimalen Wirkungsgrad des Fräasers zu erreichen, kann eine genaue Auswahl und Einstellung erforderlich sein - siehe Tabelle unten zur Überprüfung der Drehzahlangaben
- Gehärtete Materialien erfordern niedrigere Drehzahlen.
- Überlange Frässtifte über 150 mm sollten bei niedrigerer Drehzahl (max. 15.000 [U/min]) verwendet werden.
- Arbeiten Sie mit geringem Kraftaufwand und konstantem Vorschub.
- Wenn Sie unter der optimalen Geschwindigkeit arbeiten, kann der Fräskopf ausbrechen.
- Ein Arbeiten über der optimalen Drehzahl führt zu übermäßigem Verschleiß des Fräskopfes.
- Überhitzen Sie den Bohrer nicht, eine zu hohe Temperatur kann dazu führen, dass die Verbindung zwischen Kopf und Spindel schmilzt oder sogar die Schweißverbindung zerstört wird.
- Eine unsachgemäße Befestigung des Grats am Schleifgerät oder der Betrieb mit einem abgenutzten Schleifgerät kann die Grate beschädigen.
- Drücken Sie den Fräser nicht tiefer als 1/3 seiner Länge in das Werkstück.

Maximale Rotationsgeschwindigkeit [U/min]

Diameter	3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Stahl	60 000 - 90 000	45 000 - 60 000	30 000 - 40 000	22 500 - 30 000	18 000 - 24 000
Gehärtet	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Edelstahl	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Gusseisen	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Titan	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Nickel	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000
Kupfer	45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Aluminium	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Kunststoffe	30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Keramische Werkstoffe	60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000

Schnitttechniken

Hartmetallfrässtifte MOST STANDARD		Hartmetallfrässtifte MOST PRO	
Doppelschnitt DOUBLE CUT	Schnellschnitt SPEED CUT	Stahlschnitt STEEL CUT	Aluschnitt ALU CUT

Bei der Arbeit mit Fräsern sind die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften zu beachten. Für Schutzbrillen und Handschuhe siehe Kapitel 04



MOST STANDARD Linie

MOST STANDARD

MOST STD Double Cut - Doppelschnitt

- Mittelgroße, doppelschneidige Klingen, die das Muster durchbrechen.
- Eine große Menge an entferntem Material.
- Gute Qualität der behandelten Oberfläche.
- Geringe Vibration und kurze Späne.
- Beliebte Kopfform für die universelle Bearbeitung von schwarzem und rostfreiem Stahl.

Bestseller



Form	Bezeichnung (Form)	Symbol	Abmessungen [mm]	Bestell-Nr.
	Zylindrisch A (ZYA)	A 0616 D A 0820 D A 1020 D A 1225 D A 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 100616 94 85 100820 94 85 101020 94 85 101225 94 85 101625
	Zylindrisch mit Endschnitt B (ZYA-S)	B 0616 D B 0820 D B 1020 D B 1225 D B 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 010616 94 85 010820 94 85 011020 94 85 011225 94 85 011625
	Zylindrisch mit Radiusschnitt C (WRC)	C 0616 D C 0820 D C 1020 D C 1225 D C 1625 D	6x16x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x6	94 85 020616 94 85 020820 94 85 021020 94 85 021225 94 85 221225 94 85 021625
	Kugel D (KUD)	D 0605 D D 0806 D D 1009 D D 1210 D D 1614 D	6x5x6 8x7x6 10x9x6 12x11x6 16x14x6	94 85 030605 94 85 030806 94 85 031009 94 85 031210 94 85 031614
	Oval E (TRE)	E 0610 D E 0813 D E 1016 D E 1220 D E 1625 D	6x10x6 8x13x6 10x16x6 12x22x6 16x25x6	94 85 040610 94 85 040813 94 85 041016 94 85 041220 94 85 041625
	Baum mit Radius Ende F (RBF)	F 0618 D F 0820 D F 1020 D F 1225 D F 1225 D F 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8 16x25x8	94 85 050618 94 85 050820 94 85 051020 94 85 051225 94 85 251225 94 85 051625
	Baum mit Spitzende G (SPG)	G 0618 D G 0820 D G 1020 D G 1225 D G 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 060618 94 85 060820 94 85 061020 94 85 061225 94 85 061625
	Flamme H (-)	H 0618 D H 0820 D H 1020 D H 1232 D H 1636 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x32x6 16x36x6	94 85 070618 94 85 070820 94 85 071020 94 85 071232 94 85 071636
	Kegel mit Radiusende L (KEL)	L 0616 D L 0822 D L 1025 D L 1230 D L 1230 D L 1633 D	6x16x6 8x22x6 10x25x6 12x30x6 12x30x8 16x33x6	94 85 080616 94 85 080822 94 85 081025 94 85 081230 94 85 281230 94 85 281633
	Kegel M (SKM)	M 0618 D M 0820 D M 1020 D M 1225 D M 1625 D	6x18x6 8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x6	94 85 090618 94 85 090820 94 85 091020 94 85 091225 94 85 091625



MOST STANDARD Linie

MOST STANDARD

MOST STD Speed Cut -Schnellschnitt

- Zwei Arten von Schneidmessern in einem Grat
- Grobe Klingen sorgen für einen schnelleren Materialabtrag.
- Feine Klingen sorgen für eine gleichmäßige Bearbeitung der Materialoberfläche.
- Leichter und komfortabler Materialschliff.
- 30% höhere Schnittleistung und Lebensdauer.



Form	Bezeichnung (Form)	Symbol	Abmessungen [mm]	Bestell-Nr.
	Zylindrisch A (ZYA)	A 0820 SPEED A 1020 SPEED A 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 100820 94 87 101020 94 87 101225
	Zylindrisch mit Endschnitt B (ZYA-S)	B 0820 SPEED B 1020 SPEED B 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 010820 94 87 011020 94 87 011225
	Zylindrisch mit Radiuschnitt C (WRC)	C 0820 SPEED C 1020 SPEED C 1225 SPEED C 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 12x25x8	94 87 020820 94 87 021020 94 87 021225 94 87 221225
	Oval E (TRE)	E 0813 SPEED E 1016 SPEED E 1220 SPEED	8x13x6 10x16x6 12x22x6	94 87 040813 94 87 041016 94 87 041220
	Baum mit Radius Ende F (RBF)	F 0820 SPEED F 1020 SPEED F 1225 SPEED F 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 87 050820 94 87 051020 94 87 051225 94 87 251225
	Baum mit Spitzende G (SPG)	G 0820 SPEED G 1020 SPEED G 1225 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 060820 94 87 061020 94 87 061225
	Flamme H (-)	H 0820 SPEED H 1020 SPEED H 1232 SPEED	8x20x6 10x20x6 12x32x6	94 87 070820 94 87 071020 94 87 071232
	Kegel mit Radiusende L (KEL)	L 0822 SPEED L 1025 SPEED L 1230 SPEED L 1230 SPEED	8x22x6 10x20x6 12x30x6 12x30x8	94 87 080822 94 87 081025 94 87 081230 94 87 281230
	Kegel M (SKM)	M 0820 SPEED M 1020 SPEED M 1225 SPEED	08x20x6 10x20x6 12x25x6	94 87 090820 94 87 091020 94 87 091225



MOST PRO Linie

MOST PRO

MOST PRO Steel Cut - Stahlschnitt

- Innovative Frässtifte für die aggressive Bearbeitung von schwarzem Stahl, hergestellt aus hochwertigem Wolframkarbid.
- Die speziell entwickelte Schneidengeometrie des Hartmetallfräskopfes sorgt für hohe Geschwindigkeit und Effizienz bei der Metallbearbeitung.
- Doppelte Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu den herkömmlichen Fräsern
- Begrenzte Wärmeentwicklung an der Schneidkante des Fräasers und am Werkstück.
- Hohe Oberflächenqualität des behandelten Materials.



Form	Bezeichnung (Form)	Symbol	Abmessungen [mm]	Bestell-Nr.
	Zylindrisch A (ZYA)	A 1020 STAHL A 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6	94 88 001020 94 88 001225
	Zylindrisch mit Endschnitt B (ZYA-S)	B 1020 STAHL B 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6	94 88 011020 94 88 011225
	Zylindrisch mit Radiuschnitt C (WRC)	C 1020 STAHL C 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6	94 88 021020 94 88 021225
	Oval E (TRE)	E 1016 STAHL E 1220 STAHL	10x16x6 12x22x6	94 88 041016 94 88 041220
	Baum mit Radius Ende F (RBF)	F 1020 STAHL F 1225 STAHL F 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6 16x25x8	94 88 051020 94 88 051225 94 88 151225
	Baum mit Spitzende G (SPG)	G 1020 STAHL G 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6	94 88 061020 94 88 061225
	Flamme H (-)	H 1020 STAHL H 1232 STAHL	10x20x6 12x32x6	94 88 071020 94 88 071232
	Kegel mit Radiusende L (KEL)	L 1025 STAHL L 1230 STAHL	10x20x6 12x30x6	94 88 081025 94 88 081230
	Kegel M (SKM)	M 1020 STAHL M 1225 STAHL	10x20x6 12x25x6	94 88 091020 94 88 091225



MOST PRO Linie



MOST PRO Alu Cut - Aluschnitt

- Breite, einseitige Frässtifte für die Bearbeitung von Aluminium und seinen Legierungen sowie von Kunststoffen und Hartgummi.
- Die idealen Abstände zwischen den Messern verhindern ein Verstopfen und Verkleben des behandelten Materials.
- Die scharfen Kanten des Fräskopfes erzeugen große Späne und ermöglichen eine schnelle Bearbeitung des Materials.



Form	Bezeichnung (Form)	Symbol	Abmessungen [mm]	Bestell-Nr.
	Zylindrisch mit Endschnitt B (ZYA-S)	B 1225 ALU	12x25x6	94 88 411225
	Zylindrisch mit Radiuschnitt C (WRC)	C 1225 ALU	12x25x6	94 88 421225
	Baum mit Radius Ende F (RBF)	F 1225 ALU	12x25x6	94 88 451225
	Baum mit Spitzende G (SPG)	G 1225 ALU	12x25x6	94 88 461225
	Flamme H (-)	H 1232 ALU	12x32x6	94 88 471232
	Kegel mit Radiusende L (KEL)	L 1230 ALU	12x30x6	94 88 481230

Für die meisten Geräte empfehlen wir Hochgeschwindigkeitsschleifmaschinen.
 Elektroschleifmaschinen - siehe die polnische Ausgabe des RYWAL RHC-Katalogs Seite 501.
 Achtung! Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen der verwendeten Schleifwerkzeuge.

▼ 19. BANDSCHLEIFGERÄTE



MOST stationäre Bandschleifmaschinen: JSG 75, JSG 150

Professionelle stationäre Bandschleifmaschinen zum Schleifen auf Endlosbändern (aus beschichtetem Schleifgewebe) und Polieren. Perfekt für Grobschliff, Kantenbearbeitung und Umfangsschleifen von Kohlenstoffstahl, Edelstahl, Holz und Kunststoffen.



Eigenschaften:

- Robuster Dreiphasenmotor mit 3 kW (JS G 75) oder 4 kW (JS G 150) Stromverbrauch.
- Schneller und einfacher Schleifbandwechsel.
- Zugang zum Schleifen von flachen Oberflächen über die gesamte Bandlänge.
- Zwei Geschwindigkeiten des Schleifbandes, was es für die Arbeit mit Vlies und beschichtetem Schleifmittel geeignet macht.
- Es ist der Anschluss der Absauganlage möglich.



Schleifen an der Kontaktscheibe



Schleifen auf Graphitpad

Typ	JSG 75	JSG 150
Stromverbrauch [kW]	3	4
Rotationsgeschwindigkeit [U/min]	1500/3000	1500/3000
Abmessungen des Bandes [mm]	75x2000	150x2000
Gewicht [kg]	72	95
Bestell-Nr.	94 56 000001	94 56 000002

Für Bandschleifmaschinen MOST empfehlen wir die Verwendung von endlosen Schleifbändern MOST - siehe Seite 308.

▼ 20. VIBRATIONSARME PNEUMATIKWERKZEUGE



Mehr Leistung - weniger Vibration!

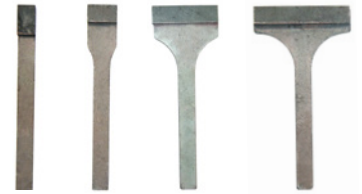
Vibrationsarmes Meißelgerät MOST HR V -95A

Bestseller



Zubehör:

- Hartmetallmeißel für HRV-95A (Klingenbreite in mm):
- 10 mm (94 72 101010),
 - 17 mm (94 72 101017),
 - 36 mm (94 72 101036),
 - 53 mm (94 72 101053).



- Fortschrittliches Schlaggerät mit Vibrationsdämpfungssystem und sehr niedrigem Vibrationspegel während der Arbeit.
- Dieses patentierte System zur Reduzierung von Vibrationen sorgt dafür, dass der Benutzer weniger gestresst und ermüdet ist und weniger Lärm und Vibrationen ausgesetzt ist.
- Entwickelt für die Entfernung von Schlacke und das Entspannen von Schweißnähten, die Entfernung von Beschichtungen, Korrosion und anderen angesammelten Materialien, die Reinigung von Mischern, Schalungen und Maschinen usw.
- Die geringe Vibrationsentwicklung und der relativ kurze Meißelhub verbessern die Präzision des Gerätes zusätzlich.
- In der Standardversion des Geräts sind die Meißel nicht enthalten.

Typ	Länge [mm]	Gewicht [kg]	Vibrationspegel* [m/s ²]	Geräuschpegel [dB]	Hubfrequenz [Hz]	Hublänge [mm]	Max. Gesamtluftstrom [l/min]	Luftdruck [bar]	Schlauchverbindung [Zoll]	Empfohlener Schlauch [Zoll]	Bestell-Nr.
HRV-95A	210	1,45	<3,5	79	150	6	90	6,5-7	1/4	1/4	94 72 100101

*Nach EN ISO 28927-9

Vibrationsarmer Nadelentroster MOST SNV-18



Zubehör:

Nadeln Ø3,2 mm:

- Standardausrüstung: Satz mit 18 Nadeln - 127 mm lang (94 72 101718).
- Optionale Ausrüstung: Satz mit 18 Nadeln - 140 mm lang (94 72 101618).

- Vibrationsarmes Nadelentrostergerät zum Reinigen von Oberflächen, Entfernen von Schlacke und Entspannen von Schweißnähten, Entfernen von Beschichtungen, Korrosion und anderen angesammelten Materialien usw.
- Dieses patentierte System zur Reduzierung von Vibrationen sorgt dafür, dass der Benutzer weniger gestresst und ermüdet ist und weniger Lärm und Vibrationen ausgesetzt ist.
- Einfacher und schneller Nadelaustausch
- Das Standardgerät enthält einen Satz von 18 Nadeln mit einer Länge von 127 mm.
- Es können Nadeln mit einer Länge von 140 mm verwendet werden.

Typ	Länge [mm]	Gewicht [kg]	Vibrationspegel* [m/s ²]	Geräuschpegel [dB]	Hubfrequenz [Hz]	Max. Gesamtluftstrom [l/min]	Luftdruck [bar]	Schlauchverbindung [Zoll]	Empfohlener Schlauch [Zoll]	Bestell-Nr.
SNV-18	195	1,65	3,1	89	115	90	6,5-7	1/4	10	94 72 100110

*Nach EN ISO 28927-9



Vibrationsarmer Nadelstroser MOST PNV-19

Zubehör:

Nadeln Ø3,2 mm:

- Standardausrüstung: Satz mit 19 Nadeln -140 mm lang (94 72 101619),
- Optionale Ausrüstung: Satz mit 19 Nadeln - 178 mm lang (94 72 101519).



- Vibrationsarmes Nadelstrosergerät zum Reinigen von Oberflächen, Entfernen von Schlacke und Entspannen von Schweißnähten, Entfernen von Beschichtungen, Korrosion und anderen angesammelten Materialien usw.
- Dieses patentierte System zur Reduzierung von Vibrationen sorgt dafür, dass der Benutzer weniger gestresst und ermüdet ist und weniger Lärm und Vibrationen ausgesetzt ist.
- Hohe Leistung und außergewöhnliche Effizienz.
- Einfacher und schneller Nadelaustausch
- Das Standardgerät enthält einen Satz von 19 Nadeln mit einer Länge von 140 mm.
- Es können Nadeln mit einer Länge von 178 mm verwendet werden.

Typ	Länge [mm]	Gewicht [kg]	Vibrationspegel* [m/s ²]	Geräuschpegel [dB]	Hubfrequenz [Hz]	Max. Gesamtluftstrom [l/min]	Luftdruck [bar]	Schlauchverbindung [Zoll]	Empfohlener Schlauchdurchmesser [mm]	Bestell-Nr.
PNV-19	272	2,4	<3,7	90	110	110	6,5-7	1/4	10	94 72 100111

*Nach EN ISO 28927-9

Druckluft-Gravierstift MOST EP-100

Zubehör:

- Standardausrüstung: Nadel aus Wolframkarbid (94 72 910101).

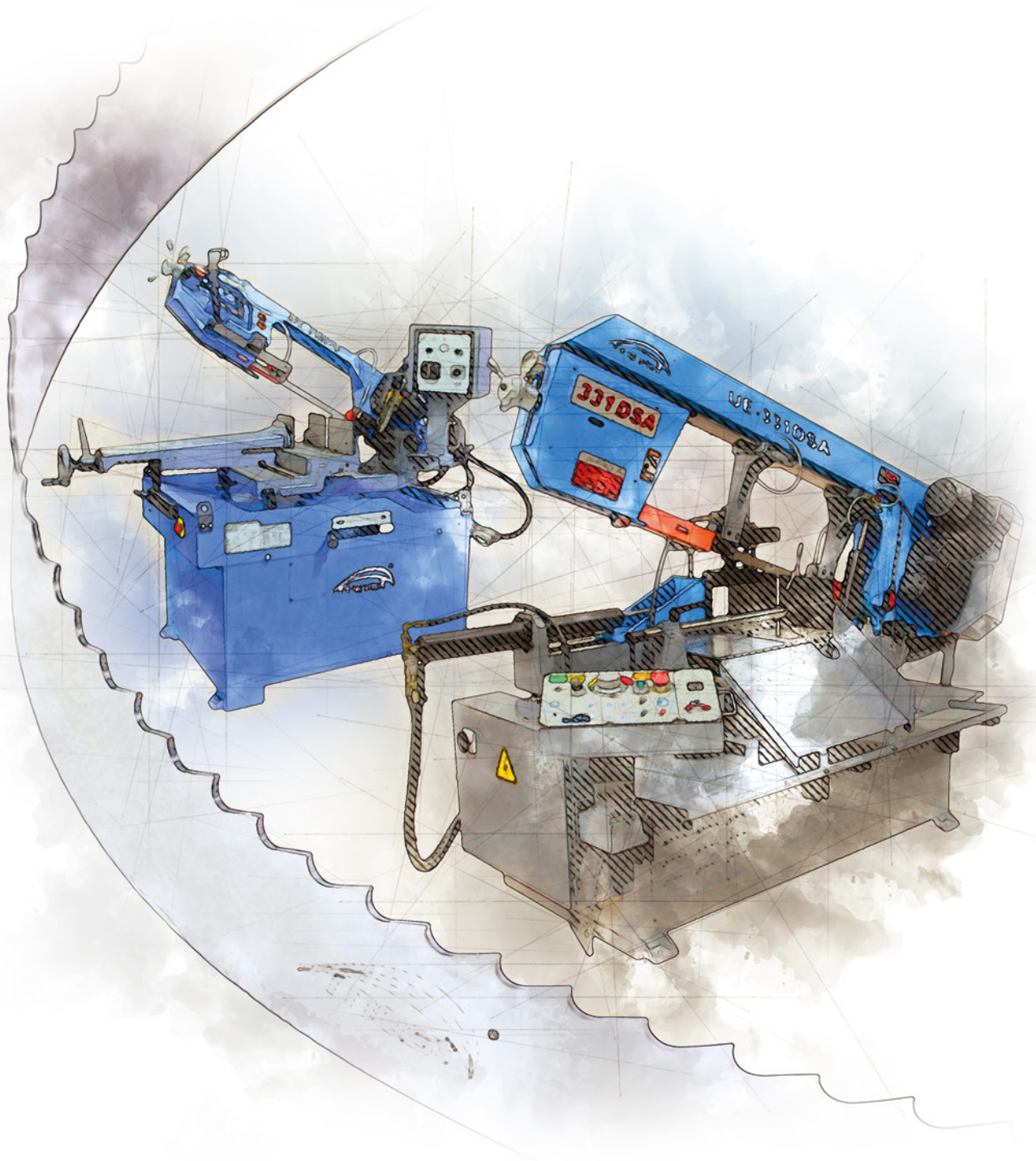


- Leichter pneumatischer Markierer mit sehr geringem Vibrationspegel.
- Dieses patentierte Vibrationsreduzierungssystem ermöglicht schnelleres, ganztägig ermüdungsfreies Arbeiten und bietet eine hervorragende Werkzeugkontrolle.
- Das perfekte Werkzeug zum Markieren und Gravieren in schwarzem, legiertem und gehärtetem Stahl, Titan, Glas, Stein, Kunststoff und Holz.
- Niedriger Geräuschpegel und Luftverbrauch.
- Ein einfacher Austausch der Nadel aus Wolframkarbid.

Typ	Länge [mm]	Gewicht [kg]	Vibrationspegel* [m/s ²]	Geräuschpegel [dB]	Hubfrequenz [Hz]	Max. Gesamtluftstrom [l/min]	Luftdruck [bar]	Schlauchverbindung [Zoll]	Empfohlener Schlauchdurchmesser [mm]	Bestell-Nr.
EP-100	132	0,16	≤ 2,0	65	350	0,6	6-6,5	1/4	6	94 72 100120

*In accordance with EN ISO 28927-9

09



BANDSÄGEMASCHINEN UND BANDSÄGEBLÄTTER

INHALT

1. Bandsägemaschinen.	326
1.1. Werkstatt-Bandsägen	326
1.2. Halbautomatische Bandsägemaschinen mit hydraulischer Bremse	327
1.3. Halbautomatische hydraulische Bandsägen	328
2. Förderer für bandsägemaschinen.	329
3. Bandsägeblätter	330

▼ 1. BANDSÄGEMASCHINEN

▼ 1.1. Werkstatt-Bandsägen



*Kostengünstige
Werkstattausrüstung für Arbeiten
mit geringer Belastung.*

Grundlegende Funktionen und Eigenschaften:





- Die Konstruktion ermöglicht einseitiges, schräges Schneiden.
- Die Abwärtsbewegung des Schneidkopfs wird durch eine hydraulische Bremse gesteuert.
- Elektrische Pumpe für die Bandschmierung und -kühlung (geschlossener Flüssigkeitskühlkreislauf).
- Bürstenband-Reinigungsvorrichtung.
- Das Modell UE -712 C ist mit Transporträdern ausgestattet, um das Gerät leicht bewegen zu können.



MOST WE-210 SH



MOST UE-712 C

Modell	Größe des Schneidmessers [mm]	Geschwindigkeit des Schneidmessers [m/min]	Motor 3~ [kW]	Nettogewicht [kg]	Bestell-Nr	Schnittbereich [mm]			
						Schnittwinkel 			
MOST UE-712 C	2360x20x0,9	22/33/45/65	0,75	130	94 55 007120	0°	178	178	178x280
						+45°	110	110	180x110
MOST WE-210 SH	2111x20x0,9	45/90	0,75	156	94 55 002100	0°	170	170	210x95
						+45°	120	110	210x95
						+60°	70	60	-

RYWAL -RHC bietet Garantie- und Nachgarantieservice für Bandsägemaschinen. Die Adressen der Servicestellen befinden sich am Ende des Katalogs. Zusätzlich zu den Bandsägemaschinen sind weitere Hilfsmittel erforderlich:

- Bandsägeblätter - siehe Seite 330.
- Coolmax MOST , Kühlmittel - siehe Kapitel 06, Unterabschnitt 6.
- Förderer und Übernahmerröhen - siehe Seite 329.
- Augenschutz - siehe Kapitel 04, Unterabschnitt 2.

▼ 1.2. Halbautomatische Bandsägemaschinen mit hydraulischer Bremse



Stabiles Gerät für Produktionsarbeiten bei mittlerer Belastung.

Grundlegende Funktionen und Eigenschaften:

- Die Regulierung des Schneidkopfes erfolgt durch eine hydraulische Drossel.
- Zwei Schneidmessergeschwindigkeiten zum Schneiden von rostfreiem Stahl und Kohlenstoffstahl.
- Schwenkbarer Kopf für hohe Winkelschnittgenauigkeit auf einer Seite (SH-Version) oder auf beiden Seiten (DS-Version).
- Eingebautes Messgerät zum Messen der Spannung des Schneidmessers.
- Geschlossener Flüssigkeitskühlkreislauf.
- Bürstenband-Reinigungsvorrichtung.



MOST WE-260 SH



MOST WE-350 DS

Wir empfehlen die Verwendung von Coolmax MOST für Bandsägen - siehe Kapitel 06, Unterabschnitt 6.

Modell	Größe des Schneidmessers [mm]	Geschwindigkeit des Schneidmessers [m/min]	Motor 3~ [kW]	Nettogewicht [kg]	Bestell-Nr	Schnittbereich [mm]			
						Schnittwinkel - +	○	□	▭
MOST WE-260 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	216	94 55 002600	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
MOST WE-275 DS	2460x27x0,9	36/72	1,1	315	94 55 002750	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
						-45°	110	110	160x110
MOST WE-310 DS	2725x27x0,9	36/72	1,1	310	94 55 003100	0°	250	240	310x210
						+45°	200	180	200x140
						+60°	120	95	120x95
						-45°	150	150	170x90
MOST WE-350 DS	3160x27x0,9	34/68	1,5	360	94 55 003500	0°	270	260	350x220
						+45°	240	220	240x160
						+60°	160	150	-
						-45°	210	180	-

▼ 1.3. Halbautomatische hydraulische Bandsägen



Stabile Geräte, die für schwere Produktionsarbeiten ausgelegt sind.

Grundlegende Funktionen und Eigenschaften:

- Hydraulische Positionierung des Schneidkopfs nach unten/oben.
- Hydraulischer Schnellspannschraubstock mit einstellbarer Spannkraft.
- Stufenlose Regulierung der Geschwindigkeit der Schneidmesser.
- Hohe Schnittgenauigkeit bei 0°, -45°, -60° auf der linken und rechten Seite.
- Eingebautes Messgerät zum Messen der Spannung des Schneidmessers.
- Bürstenband-Reinigungsvorrichtung.



MOST UE-460 DSAE



MOST UE-331 DSA

Wir empfehlen die Verwendung von Coolmax MOST für Bandsägen - siehe Kapitel 06, Unterabschnitt 6.

Modell	Größe des Schneidmessers [mm]	Geschwindigkeit des Schneidmessers [m/min]	Motor 3~ [kW]	Nettogewicht [kg]	Bestell-Nr	Schnittbereich [mm]			
						Schnittwinkel	○	□	▭
MOST UE-331 DSA	4180x34x1,1	26-80	2,20	850	94 55 003310	0°	331	320	510x260
						+/-45°	315	315	-
						+/-60°	215	195	-
MOST UE-460 DSAE	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004604	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	410	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6240x41x1,3	20-85	5,6	1880	94 55 005300	0°	530	530	700x335
						+45°	490	435	500x300
						+60°	335	320	305x400
						-45°	480	435	480x300
						-60°	335	320	305x400

▼ 2. FÖRDERER FÜR BANDSÄGEMASCHINEN



- Universelle Rollentischsysteme in einer Breite von 360 mm und einer verstellbaren Höhe von 580-1030 mm.
- Geeignet für die meisten kleinen und mittelgroßen Bandsägemaschinen auf dem Markt.
- Empfohlen für die meisten Bandsägen WE-260SH, WE-275SH, WE-275DS, WE-310DS, WE-350DS.
- Erhältlich in 1 m und 2 m Modulen.
- Die Förderer sind auch als Einzelträger für geschnittenes Material mit einer horizontalen Rolle oder zwei V-förmigen Rollen erhältlich.



MOST HRS 52-1



MOST HRS 52V



MOST HRT 60-4



MOST HRT 60-7

Typ	Rollenbreite [mm]	Höhe [mm]	Maximale Belastung [kg]	Anzahl der Rollen	Durchmesser der Rollen [mm]	Gewicht [kg]	Länge [mm]	Bestell-Nr
MOST HRS 52-1	350	580 -790	400	1	52	16	-	94 55 250001
MOST HRS 52V	220	580 -790	400	2	52	17	-	94 55 250002
MOST HRT 60-4	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
MOST HRT 60-7	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

▼ 3. BANDSÄGEBLÄTTER

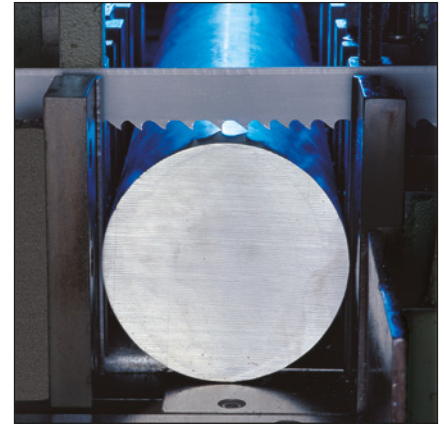


Bestseller

MOST Multicut

- Hocheffiziente Bimetall-Bandsägeblätter.
- Universell einsetzbar, ideal zum Schneiden von unlegierten, rostfreien und legierten Stählen sowie Werkzeugstahl usw.
- Zinkenspitzen aus M42 Schnellarbeitsstahl sorgen für eine lange Lebensdauer der Säge.
- Eine speziell entwickelte Zahngeometrie verhindert das Ausreißen der Zahnspitzen.
- Die Form des Zahnzwischenraums gewährleistet ein präzises und genaues Schneiden.
- Präzise Zahneinstellung garantiert eine glatte Schnittfläche
- Ein richtig gewählter Stützkörper aus Stahl mit hohen Parametern verleiht der Klinge eine hohe Dauerfestigkeit.

Verfügbare Abmessungen und Zahnteilung							
Breite x Dicke [mm]	Teilung (Anzahl der Zähne pro Zoll - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,6					●	●	●
19x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9		●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●	●	
41x1,3	●	●	●				



Bandsaw cutting (advice)

Scan the link or go to <https://www.rywal.eu/f09-3>

MOST M42

- Ökonomisches Allzwecksägeblatt aus Bimetall.
- Konzipiert für das Schneiden einer breiten Palette von Materialien und unterschiedlichen Formen.
- Die variable Zahnteilung sorgt für weniger Vibrationen beim Schneiden.
- Kobalt-Hochgeschwindigkeitsstahl garantiert eine lange Lebensdauer der Klinge.

Verfügbare Abmessungen und Zahnteilung							
Breite x Dicke [mm]	Teilung (Anzahl der Zähne pro Zoll - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9	●	●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●		
41x1,3	●	●	●	●			



Um die Realisierung von Aufträgen zu beschleunigen, haben wir eine eigene Schweißstelle für die Herstellung von Bandsägeblättern eingerichtet. Sägeblätter mit einer Breite von 20-41 mm werden je nach Bestellung geschweißt und innerhalb weniger Tage an den Kunden versandt.

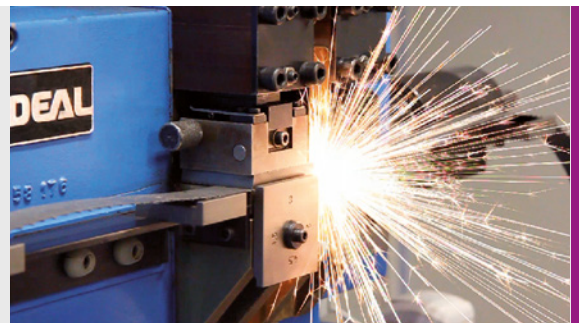
Um Ihren Auftrag schnell abwickeln zu können, benötigen wir:

- die Bezeichnung des Sägeblatts,
- Parameter der Klinge (Länge, Breite, Dicke),
- Teilung (Anzahl der Zähne pro Zoll - TPI)
- Bestellmenge z.B. MOST M42, 3660 x 27 x 0.9 mm, 4/6 - 10 Stück.

Falls Sie sich nicht sicher sind, welches Sägeband Sie verwenden sollen, beraten Sie unsere erfahrenen Mitarbeiter gerne.

Wir brauchen nur:

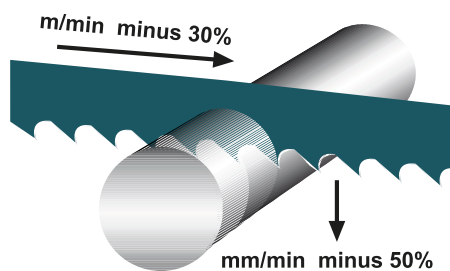
- die Bezeichnung des zu schneidenden Materials (wenn möglich, deutsche DIN-Werkstoffnummer),
- Materialquerschnitt (bei Rohren Querschnitt und Wandstärke),
- die Form des Materials (rund, Rohr, Profil usw.),
- Oberflächenbeschreibung (Qualität und Art: geschmiedet, gewalzt, gegossen, gezogen),
- Art des Schnittes (einzeln, geschichtet oder in Sätzen mit der Anzahl der Schichten oder Stücke sowie deren Konfiguration / Größe und Form der Stäbe im Satz),
- Größe des Bandsägeblatts (Länge, Breite, Dicke),
- Maschinentyp (bei Zweisäulenmaschinen bitte auch die Neigung / den Anstellwinkel / das Sägeschwert angeben).



Einfahren eines neuen Bandsägeblatts

Die Lebensdauer des neuen Sägeblatts hängt hauptsächlich vom kontrollierten Einfahren des Blattes ab. Wir empfehlen die folgenden Maßnahmen:

- 1 Schritt - Auswahl der geeigneten Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min) (cm^2/min) auf der Grundlage der in den Tabellen angegebenen Schnittparameter.
- 2 Schritt - beginnen Sie mit 70% der normalen Schnittgeschwindigkeit und 50% der normalen Vorschubleistung (siehe nebenstehende Grafik).
3. Schritt - wenn immer noch Vibrationen und Geräusche auftreten, sollte die Schnittgeschwindigkeit erneut leicht verändert werden, bis sie verschwinden. Es ist immer wichtig, dass Sie die Chips kontinuierlich erstellen.
- 4 Schritt - nach dem Schneiden von ca. 400 - 600 cm^2 oder nach mindestens 15 Minuten effektiver Schnittzeit für die Rohre und Profile können Sie langsam die normale Schnittgeschwindigkeit und dann den normalen Vorschub erreichen.

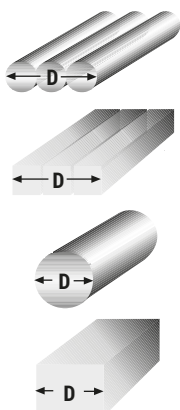


Kühlflüssigkeiten

Die Lebensdauer von Bandsägeblättern hängt hauptsächlich von der richtigen Konzentration des Kühlmittels ab (Ölgehalt im Kühlmittel). Bei Emulsionen müssen sie mit Hilfe eines Refraktometers kontrolliert werden. Wir empfehlen eine Konzentration von 8-12% für normales Schneiden (niedrig- und mittellegierte Werkstoffe), 13-18% für hoch- und sehr hochlegierte Stähle und Legierungen.

Auswahl der Zahnteilung (Anzahl der Zähne pro Zoll TPI) des Schneidmessers

Feste Materialien



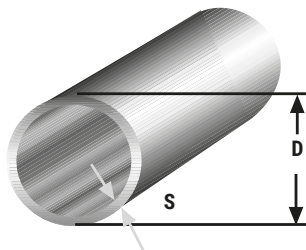
D = Querschnitt (Schneidkanal)

Bimetall-Bandsägeblätter		Hartmetall-Bandsägeblätter	
Variable Teilung		Variable Teilung	
Materialquers	Zähne pro Zoll - TPI	Materialquers	Zähne pro Zoll - TPI
bis zu 25 mm	10/14	50-120 mm	3/4
15-40 mm	8/12	100-250 mm	2/3
25-50 mm	6/10	150-400 mm	1,5/2
35-70 mm	5/8	350-600 mm	1,1/1,6
40-90 mm	5/6	>500 mm	0,85/1,5
50-120 mm	4/6	-	-
80-180 mm	3/4	-	-
130-350 mm	2/3	-	-
150-450 mm	1,5/2	-	-
200-600 mm	1,1/1,6	-	-
>500 mm	0,75/1,25	-	-

Hinweise:

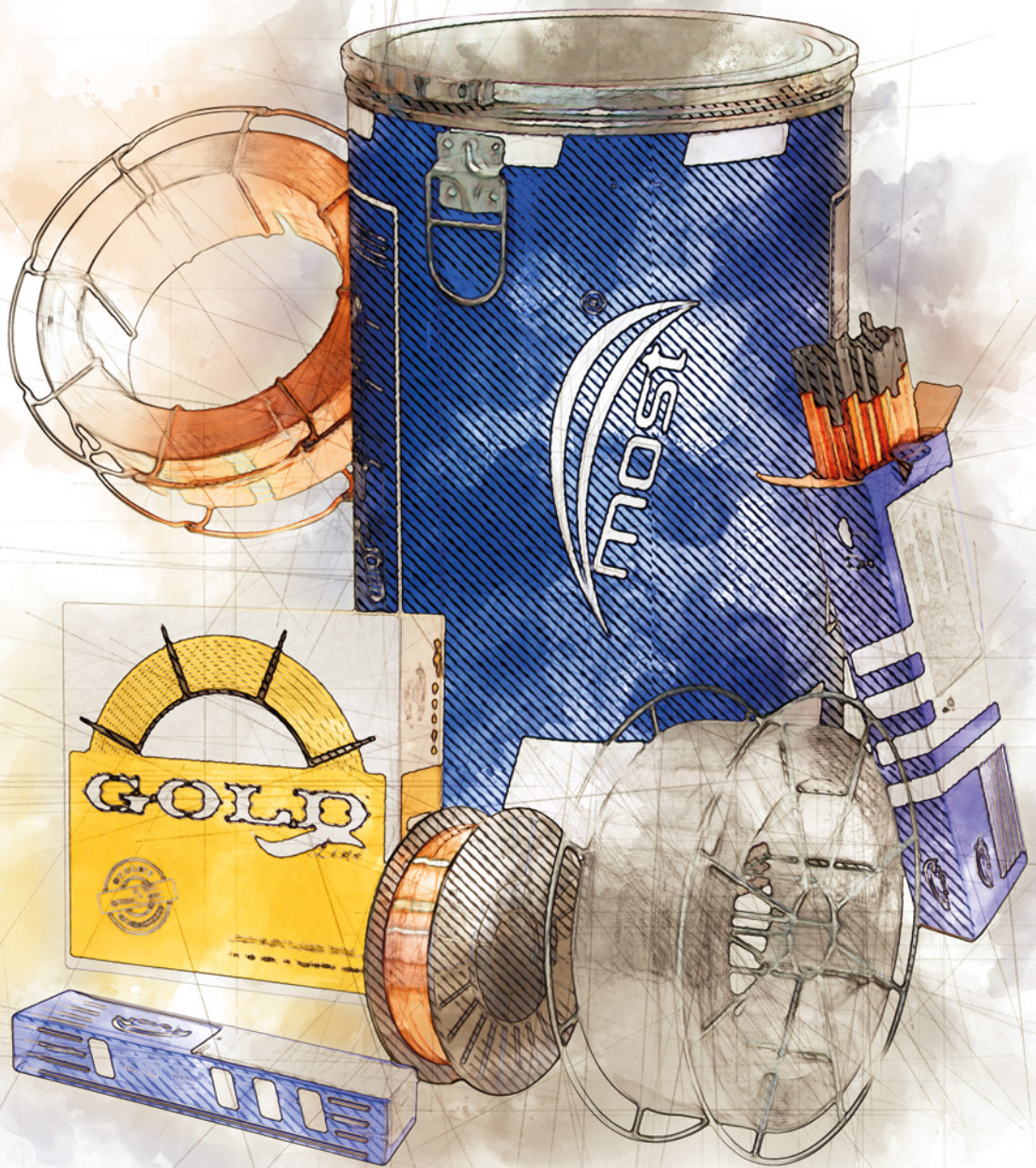
- Beim Schneiden von rostfreiem Stahl und Aluminium empfehlen wir, eine feinere Klinge zu wählen als in der Tabelle angegeben.
- Wenn das Material wärmebehandelt oder gehärtet ist ($>1200 \text{ N/mm}^2$), wählen Sie eine gröbere Klinge als in der Tabelle angegeben.

Rohre und Profile



Wand-Stärken S [mm]	Variabler Blattabstand									
	Äußerer Rohrdurchmesser D [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2

10



ZUSATZWERKSTOFFE

INHALT

1. Umhüllte Elektroden für das handschweißen	338
1.1. Elektroden zum Schweißen von unlegiertem Stahl und Feinkornstahl.	338
1.2. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von hochlegierten Stählen	339
1.3. Umhüllte Elektroden zum Hartauftragsschweißen und Regenerieren	340
1.4. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Gusseisen	343
1.5. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Nickel und Nickellegierungen	345
1.6. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Kupfer und Kupferlegierungen	346
1.7. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen	346
2. Drähte und stäbe für MIG-MAG und WIG-schweißen	347
2.1. Drähte und Stäbe zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen	347
2.2. Schweißdrähte und - stäbe für hochfeste Stähle	349
2.3. Schweißdrähte und - stäbe zum Schweißen von hochfesten Stählen	350
2.4. Schweißdrähte und - stäbe für hochlegierte Stähle	350
2.5. Drähte und Stäbe für Hartauftragsschweißen und Regenerieren	354
2.6. Schweißdrähte und - stäbe für Gusseisen, Nickel und Nickellegierungen	356
2.7. Schweißdrähte und -stangen für Kupfer und Kupferlegierungen	357
2.8. Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen	358
2.9. Schweißdrähte und -stangen aus Titan	360
3. Fülldrähte für das MIG/MAG-schweißen	360
3.1. Fülldrähte zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen	360
3.2. Fülldrähte für Hartauftragsschweißung und Regenerieren	363
3.3. Fülldrähte für Gusseisen	364
4. Spezielle schweisszusätze	365
4.1. Elektroden zum Schneiden und Fugenhobeln	365
4.2. Spezielle Elektroden	365
4.3. Gasschweißdrähte	366
5. Verpackungsarten für schweissdrähte	367
6. Lagerung und transport von schweisszusätzen	367

Einleitung

In der Themengruppe „Schweißzusätze“ wurden die folgenden Untergruppen entwickelt und nach EN und Normen veröffentlicht:

- EN ISO 2560:2010 „Umhüllte Elektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Klassifikation“.
- EN ISO 18275:2018 „Umhüllte Elektroden zum Lichtbogenhandschweißen von hochfesten Stählen - Klassifikation“.
- EN ISO 3580:2017 „Umhüllte Elektroden zum Lichtbogenhandschweißen von warmfesten Stählen - Klassifikation“.
- EN ISO 3581:2010 „Umhüllte Elektroden zum Lichtbogenhandschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen - Klassifikation“.
- EN ISO 14341:2011 „Drahtelektroden und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Klassifikation“.
- EN ISO 16834:2012 „Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut für das Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 21952:2012 „Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut für das Schutzgasschweißen von warmfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 14343:2017 „Drahtelektroden, Bandlektroden, Drähte und Stäbe zum Lichtbogenschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 17632:2016 „Rohrförmige Fülldrahtelektroden für das Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Klassifikation“.
- EN ISO 18276:2017 „Rohrförmige Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von hochfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 17634:2015 „Rohrförmige Fülldrahtelektroden zum Schutzgasschweißen von warmfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 17633:2018 „Rohrförmige Fülldrahtelektroden zum Schutzgasschweißen von nicht rostenden und hitzebeständigen Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 14174:2019 Flussmittel für das Unterpulverschweißen und das Elektroschlackeschweißen. Klassifikation“.
- EN ISO 26304:2018 „Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Elektroden-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Klassifikation“.
- EN ISO 14171:2016 „Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Elektroden-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen“.
- EN ISO 14175:2009 Gase und Gasgemische für das Schmelzschweißen und verwandte Verfahren“.
- EN ISO 20378:2018 „Stäbe zum Gasschweißen von unlegierten und warmfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 636:2017 „Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen. Klassifikation“.
- EN ISO 1071:2016 Umhüllte Elektroden, Drähte, Stäbe und rohrförmige Fülldrahtelektroden zum Schmelzschweißen von Gusseisen - Klassifikation“.
- EN ISO 14172:2015 „Umhüllte Elektroden für das Metall-Lichtbogenhandschweißen von Nickel und Nickellegierungen. Klassifikation“.
- EN ISO 18273:2016 „Drahtelektroden, Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen – Klassifikation“.
- EN 14700:2014 „Schweißzusätze für Hartauftragsschweißen.
- EN ISO 18274:2011 „Massivdrahtelektroden, Massivbandlektroden, Massivdrähte und Massivstäbe zum Schmelzschweißen von Nickel und Nickellegierungen - Klassifikation“.
- EN ISO 24034:2010 „Massivdrahtelektroden, Massivdrähte und -stäbe zum Schmelzschweißen von Titan und Titanlegierungen - Klassifikation“.
- EN ISO 24598:2019 „Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Elektroden-Pulver-Kombinationen für das Unterpulverschweißen von warmfesten Stählen. Klassifikation“.
- EN ISO 24373:2018 „Massivdrähte und -stangen zum Schmelzschweißen von Kupfer und Kupferlegierungen. Klassifikation“.
- EN ISO 26304:2018 „Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Elektroden-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Klassifikation“.
- EN ISO 544:2018-02 „Technische Lieferbedingungen für Schweißzusatzwerkstoffe und Flussmittel - Art des Produkts, Abmessungen, Toleranzen und Kennzeichnungen.
- EN ISO 6947:2011 „Schweißen und verwandte Verfahren. Positionen beim Schweißen.

Schweißzusätze zum Hartauftragsschweißen und Regenerieren, für die Norm EN 14700 gilt, werden nach DIN 8555 klassifiziert.

Die kürzlich eingeführten europäischen (EN) und internationalen (ISO) Normen für Schweißzusatzwerkstoffe für Stahl sind meist in zwei verschiedene Klassifizierungssysteme (A und B) unterteilt. Diese Klassifizierungen können zusammen (d. h. A und B) oder getrennt verwendet werden und bilden die Grunfüge für die Bestimmung der Art und Beschaffenheit von Materialien. Da die Bezeichnungen in den verschiedenen Normen - für bestimmte Merkmale - identisch sind, werden ihre Symbole und Bezeichnungen im Folgenden aufgeführt.

SYSTEM „A“ MARKIERUNGEN

Die Bezeichnungen nach dem „A“-System beruhen auf den in Europa geltenden Euronormen (EN). Diese Normen enthalten gemeinsame Symbole und Kennzeichnungen für die gesamte Sammlung:

- Symbole für die FesWIGkeitswerte der Werkstoffe (Tabelle 1) System „A“.
- Symbole, welche die Temperatur angeben, bei der die Werkstoffe die Mindestschlagzähigkeit 47 J (für das Klassifizierungssystem „A“) bzw. 27 J für das Klassifizierungssystem „B“) erreichen (Tabelle 2).
- Wasserstoffgehalt im abgeschiedenen Metall (in ml/100 g) (Tabelle 3).
- Metallabscheidungssymbole und Schweißstromart (Tabelle 4).
- Art der Beschichtung - Bezeichnung siehe unten (Tabelle 5).
- Symbole, die das Produkt (Schweißzusatzwerkstoff) oder die Schweißtechnik (Verbindung) kennzeichnen (Tabelle 6).
- Schweißpositionen (Tabelle 7).
- Symbole für Schutzgase (Tabelle 8).

Symbol	Minimale Streckgrenze R _e [N/mm ²]	Zugfestigkeit R _m	Minimale Dehnung A ₅ [%]
35	355	440÷570	22
38	380	470÷600	20
42	420	500÷640	20
46	460	530÷680	20
50	500	560÷720	18
55	550	640÷820	18
62	620	700÷890	18
69	690	770÷940	17
79	790	880÷1080	16
89	890	940÷1180	15

Tabelle 1. Symbole zur Angabe der FesWIGkeitswerte - von Werkstoffen

Symbol	Temperatur für die Anführungen an die Schlagfestigkeit 47 J [°C]
Z	Keine Anführungen
A lub Y(1)	20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80
9	-90
10	-100

Tabelle 2. Symbole zur Angabe der Temperatur, bei der die Proben Schlagzähigkeit

ANMERKUNG 1: Die Bezeichnung „Y“ erscheint in der Klassifizierung „B“.

Symbol	Wasserstoffgehalt [ml/100 g]
H5	5
H10	10
H15	15

Tabelle 3 Wasserstoffgehalt im Schweißgut

Symbol	Abscheidungsrate [%]	Art des Stroms
1	<105	abwechselnd und direkt
2	<105	direkt
3	105÷125	abwechselnd und direkt
4	105÷125	direkt
5	125÷160	abwechselnd und direkt
6	125÷160	direkt
7	>160	abwechselnd und direkt
8	>160	direkt

Tabelle 4 Symbole für den Auftragswirkungsgrad und den Schweißstromtyp

Symbol	Beschichtung
A	Beschichtung auf saurer Basis
R	Rutil-Beschichtung
RC	Rutil-Zellulose-Beschichtung
RB	Rutil-Basis-Beschichtung
C	Zellulose-Beschichtung
RR	dicke Rutil-Beschichtung
RA	Rutil-Säure-Beschichtung
B	Basisbeschichtung

Tabelle 5. Art der Beschichtung

Symbol	Eigenschaften
E	Schweißen mit umhüllter Elektrode - umhüllte Elektrode
G	MIG/MAG-Schweißen - Massivdraht für MIG/MAG-Schweißen
T	Fülldrahtschweißen - Fülldraht
W	WIG-Schweißen - Drähte für das WIG-Schweißen
S	Unterpulverschweißen - Massivdraht zum Schweißen
B	Unterpulverschweißen oder Elektroschlackenschweißen mit Bandedelektrode
P	Plasmaschweißen
L	Laserschweißen
R	Gussstange (Schweißzusätze aus Gusseisen)
SS	Massivdraht zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen für verschiedene Schweißverfahren

Tabelle 6. Symbole zur Kennzeichnung des Produkts (Schweißzusatzwerkstoff) oder der Schweißnaht (Naht)Technologie

Nr.	Positionen beim Schweißen
1	PA, PB, PC, PD, PE, PF and PG
2	PA, PB, PC, PD, PE and PF
3	PA and PB
4	PA
5	PA, PB and PG

- 1G/1F/Position (flach)
- 2F/PB Position (Horizontal)
- 2G/PC Position (Horizontal)
- 4F/PD Position (über Kopf)
- 4G/PE Position (über Kopf)
- 3G Aufwärts/PF Position (Vertikal)
- 3G Abwärts/PG Position (Vertikal)

Tabelle 7. Positionen beim Schweißen

Symbol	Typ von Gas
J	Inertgas (Argon oder Helium - Mischungen dieser Gase)
M	Gasmischung (Ar + 15÷25% CO ₂)
C	Kohlendioxide (100% CO ₂)
A	Gemisch (Argon + 1÷5% O ₂)
N	ohne Gasschutz (selbstschützender Draht)
G	die mit dem Hersteller vereinbarte Zusammensetzung der Mischung

Tabelle 8. Symbole für Schutzgase

SYSTEM „B“ MARKIERUNGEN SYSTEM

Die „B“-Systembezeichnungen basieren auf den Normen der AWS (American Welding Society). Die wichtigste Änderung im Vergleich zu den amerikanischen Normen ist die Angabe der Festigkeitseigenschaften des Schweißguts in MPa. In den USA und den Ländern des Fernen Ostens werden AWS-Normen verwendet. Die Zugfestigkeit (R_m) wird als die Festigkeitseigenschaften - im System „A“ - Streckgrenze (R_e) - angegeben.

1. Symbole für die Materialfestigkeit nach dem System „B“ (Tabelle 9).

Symbol	Minimale Streckgrenze R_e [N/mm ²]	Zugfestigkeit R_m	Minimale Dehnung A_5 [%]
43x	330	430÷600	20
49x	400	490÷660	20
55x	470	550÷700	18
62x	540	620÷760	15
69x	670	690÷830	14

ANMERKUNG: Ein „X“ kann bedeuten:

A - Rohzustand des Schweißguts

P - Zustand des Schweißguts nach der Wärmebehandlung

AP - Klassifizierung des Schweißguts in beiden Zuständen

Tabelle 9 Symbole für die Festigkeitseigenschaften von Werkstoffen „B“-System

2. Positionen beim Schweißen

Symbol „O“ – PA and PB

Symbol „1“ – PA, PB, PC, PD, PE, PE, PF and PG

Da in den Katalogen verschiedener Hersteller die Werte der Festigkeitseigenschaften (R_e und R_m) in Megapascal [MPa] oder in Newton pro mm² [N/mm²] angegeben werden, um die Bezeichnungen in diesem Katalog zu vereinheitlichen, wurden sie in N/mm² angegeben. Die numerischen Werte für beide Bezeichnungen sind identisch. In diesem Kapitel werden universelle Kennzeichnungen von Schweißpositionen und Schweiß- und Polaritätsströme verwendet.

Symbol	Schweißstrom and polarity	Symbol	Schweißstrom and polarity
	direkt - Plus zur Elektrode		direkt - Minus zur Elektrode oder abwechselnd
	direkt - Minus zur Elektrode		direkt oder abwechselnd
	abwechselnd		abwechselnd oder direkt - Plus zur Elektrode
	direkt - Plus zur Elektrode oder abwechselnd		abwechselnd oder direkt - Minus zur Elektrode

Tabelle 10. Schweißstrom- und Polaritätskennzeichnung

Symbol	Positionen beim Schweißen	Symbol	Positionen beim Schweißen
	alle		alle Positionen, außer vertikal nach oben und vertikal nach unten
	alle in vertikaler Position von von oben nach unten nur Kehlnaht		abwärts, horizontal und vertikal aufwärts
	alle außer vertikal abwärts		horizontal
	abwärts, horizontal und vertikal aufwärts		abwärts, horizontal und vertikal abwärts
	abwärts, horizontal		unten, horizontal, vertikal und oben
	unten		abwärts, vertikal und vertikal abwärts
	vertikal abwärts		abwärts, vertikal und vertikal abwärts
	abwärts, horizontal und vertikal		abwärts, vertikal und vertikal abwärts
	vertikal nach oben und vertikal nach unten		alle Positionen, außer vertikal von unten nach oben
	vertikal nach oben		abwärts und vertikal
	alle Positionen, außer Überkopf		abwärts, vertikal und vertikal aufwärts

Tabelle 11. Markierungen für die Schweißposition

In diesem Kapitel wird eine Reihe von Symbolen und Abkürzungen verwendet:

Symbol	Beschreibung	Symbol	Beschreibung
MAG	Metall-Gas-Schweißen mit Draht in Aktivgas-Umgebung	CCS	Chinesische Klassifikationsgesellschaft
MIG	Metall-Inertgas-Schweißen mit Draht in Edelgas-Umgebung	CE	CE Konformitätserklärung
WIG	Wolfram-Lichtbogenschweißen mit Draht oder Stab in Edelgas-	CO	Kontrollen
AC	Wechselstrom	CR	CR Welding Services ltd
DC	Gleichstrom	CWB	Canadian Welding Bureau
Re	Ertragsstärke	DB	Deutsche Bahn
Rm	Zugfestigkeit	DNV-GL	Det Norske Veritas - Germanischer Lloyd
A4, A5	Dehnung	LR / LRS	Lloyds Register of Shipping
KV	Aufprall-Eigenschaften ISO „V“	NAKS / HAKC	Staatliche Schweißaufsichtsbehörde Russland
HB	Härte von Brinella	PRS	Polnisches Schiffsregister
HV	Härte von Vickers	RINA	Italienisches Seeschiffsregister
HRC	Härte von Rockwell	RMS / R.M.R.S.	Russisches Seeschiffsregister
FN	Ferrit-Zahl	SEPROS	Ukrainische UkrSEPRO-Zertifikate
O.C.	Wärmebehandl	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
ABS	American Bureau of Shipping	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
AWS	American Welding Society	UDT	Amt für technische Inspektion - Polen
BV	Büro Veritas		

Tabelle 12. Erläuterung der Markierungen

Die Regeln für die Kennzeichnung von Schweißzusatzwerkstoffen in diesem Katalog beruhen auf:

1. „Spawanie i napawanie elektryczne metali“ Józef Pilarczyk, Jan Pilarczyk; Wydawnictwo Śląsk 1996.
2. Europäische Normen, die in den Katalogen der Unternehmen enthalten sind: ESAB, WDI und KOBELCO.
3. „Zasady doboru gazów osłonowych i drutów litych do spawania różnych metali i ich stopów metodami MIG/MAG i WIG“, Poligaz, Gdańsk 1997.
4. Leitfaden für Ingenieure - Schweißen, Band I, WNT 2003 und Band II WNT 2005.
5. „Kalendarze Spawalnicze“ PIS 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020.

Die im Katalog angegebenen Schweißprozessparameter sind allgemeine Richtwerte und können nicht als Grunfüge für die Entwicklung von detaillierten Schweißtechnologien dienen. Sie beschreiben lediglich die Bereiche, in denen diese Parameter bei einem bestimmten Schweißverfahren verwendet werden können. Die Wahl der Schweißparameter wird von vielen Faktoren bestimmt, wie z. B. Länge und Art des Lichtbogens, Position, Art des Schweißstroms, Geometrie der Kantenvorbereitung, Qualität der Oberflächen der geschweißten Elemente usw., und muss daher jedes Mal in Abhängigkeit von den Bedingungen neu festgelegt werden. Im Falle von Zweifeln wenden Sie sich bitte an unsere Vertreter.

Beim Schweißen ist es notwendig, an die Verwendung persönlicher Schutzausrüstungen und die richtige Belüftung zu denken.

- Siehe Kapitel 04 zum Schutz von Schweißern.
- Siehe Abschnitt 05.2 für Schweißrauchabsaugung und Filteranlagen.



➤ **1. UMHÜLLTE ELEKTRODEN FÜR DAS HANDSCHWEISSEN**
 ➤ **1.1. Elektroden zum Schweißen von unlegiertem Stahl und Feinkornstahl**

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST 6012 Universalelektrode zum Schweißen von Stahlkonstruktionen, insbesondere von kleinformatigen und dünnwandigen Konstruktionen. Empfohlen für das Schweißen in Zwangslagen, einschließlich Auf- und Abwärtschweißen. Verwendung in Geräten mit einer Niederspannung von $U_0 > 42$ V. CE Konformitätserklärung Rutil-Zellulose-Beschichtung</p>	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e=380$ N/mm ² $R_m=470-600$ N/mm ² $A_5=20\%$ $KV=47$ J (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6012xx 2,5 mm: 06 30 6012xx 3,25 mm: 06 30 6012xx 4,0 mm: 06 30 6012xx 5,0 mm: 06 30 6012xx
<p>MOST 6013 (PINK) Universelle mittelumhüllte Rutil-Elektrode zum Schweißen von statisch und dynamisch beanspruchten Stahlkonstruktionen (Stahl- oder Hochbau, Schienenfahrzeuge). Empfohlen für Montagearbeiten. Es hat sehr gute Schweißereigenschaften. CE Konformitätserklärung Rutil-Zellulose-Beschichtung</p>	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e=360$ N/mm ² $R_m=440-570$ N/mm ² $A_5=22\%$ $KV=47$ J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50	ABS, LRS	2,5 mm: 06 30 6013xx 3,25 mm: 06 30 6013xx 4,0 mm: 06 30 6013xx 5,0 mm: 06 30 6013xx
<p>MOST 346 (6020) Grob umhüllte Rutilsäureelektrode zum Schweißen von hochfestem Stahl, Schweißen von Kesseln, Tanks, Rohrleitungen. CE Konformitätserklärung Beschichtung: Rutil - sauer.</p>	EN ISO 2560-A: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			$R_e=380$ N/mm ² $R_m=470-600$ N/mm ² $A_5=20\%$ $KV=47$ J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60		2,0 mm: 06 30 6020xx 2,5 mm: 06 30 6020xx 3,25 mm: 06 30 6020xx 4,0 mm: 06 30 6020xx 5,0 mm: 06 30 6020xx
<p>MOST 246 Grob umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Kohlenstoffstahl, der statischen und dynamisch beanspruchten Bauteilen aus Kohlenstoffstahl (Schiffskonstruktionen, Walzgut, Maschinenbau, etc.). Empfohlen für das Schweißen von Behältern und Rohrleitungen. CE Konformitätserklärung. Beschichtung: Rutil-Basisch.</p>	EN ISO 2560-A: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			$R_e=380$ N/mm ² $R_m=470-600$ N/mm ² $A_5=20\%$ $KV=47$ J (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6246xx 2,5 mm: 06 30 6246xx 3,25 mm: 06 30 6246xx 4,0 mm: 06 30 6246xx 5,0 mm: 06 30 6246xx
<p>MOST 7018 (ORANGE) Stabelektrode mit sehr guten Parametern, empfohlen für das Schweißen von Kohlenstoffstählen und Hochfeste Stähle, insbesondere im Schiffbau, im Maschinenbau und im Schienenfahrzeugbau. Es wird für Schweißkonstruktionen empfohlen, die dynamischen Belastungen ausgesetzt sind. CE Konformitätserklärung Beschichtung: Basis.</p>	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 4 2 H5 AWS A 5.1: E 7018			$R_e=440$ N/mm ² $R_m=510-610$ N/mm ² $A_5>27\%$ $KV>47$ J (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00		2,5 mm: 06 30 7018xx 3,25 mm: 06 30 7018xx 4,0 mm: 06 30 7018xx 5,0 mm: 06 30 7018xx
<p>MOST 7018 PREMIUM Basisch umhüllte Elektrode zur Herstellung hochwertiger Schweißnähte. Extrem temperaturbeständig bis zu -50°C. Wirkungsgrad: rund 110 %. Gute Schweißbarkeit in allen Positionen außer senkrecht nach unten. Geringer Wasserstoffgehalt in der Schweißnaht (nach AWS HD ≤ 4 ml/100g). Elektroden zur Verwendung beim Schweißen von Stahlkonstruktionen, Kesseln, Behältern, Fahrzeugen, Schiffen und Maschinen, auch als Pufferlage beim Schweißen von kohlenstoffreichen Stählen. Besonders geeignet für das Schweißen von Konstruktionen an Land. CE Konformitätserklärung Beschichtung: Basis.</p>	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 4 2 H5 AWS A5.1: E 7018-1H4			$R_e=460$ (≥ 420) N/mm ² $R_m=560$ (500-640) N/mm ² $A_5>27\%$ (≥ 20) $KV>190$ J (+20°C) 160 J (-20°C) 70 J (-50°C)	C=0,08; Si=0,40; Mn=1,20	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	2,5 mm: 06 30 7020xx 3,2 mm: 06 30 7020xx 4,0 mm: 06 30 7020xx



1.2. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von hochlegierten Stählen

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST 308L-16 Elektrode zum Schweißen von hochlegierten Stählen mit 18 Cr und 8 Ni. EG-Konformitätserklärung. Beschichtung: Rutil	EN ISO 3581-A: E 19 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr. 1.4316			R _e >360 N/mm ² R _m >540-610 N/mm ² A ₅ >32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cf=18-21; FN=80,0		2,0 mm: 07 20 3082xx 2,5 mm: 07 20 3082xx 3,2 mm: 07 20 3083xx 4,0 mm: 07 20 3084xx
MOST INOX 347 B* Elektroden mit Nb- oder Ti-Gehalt zum Schweißen von hochlegierten Stählen.	EN ISO 3581-A: E 19 ND R 22 AWS A5.4: E 347 15 Werkstoff nr. 1.4551			R _e >350 N/mm ² R _m >550-610 N/mm ² 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=80		2,5 mm: 07 20 3472xx 3,2 mm: 07 20 3473xx 4,0 mm: 07 20 3474xx
MOST 316L-16 Stabelektrode zum Schweißen von hochlegierten Stählen in der Güte 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Beschichtung: Rutil	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L-16 Werkstoff nr. 1.4430			R _e >400 N/mm ² R _m >560-650 N/mm ² A ₅ >32% KV>70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3,0; FN=80		2,0 mm: 07 20 3162xx 2,5 mm: 07 20 3162xx 3,2 mm: 07 20 3163xx 4,0 mm: 07 20 3164xx
MOST 310-15* Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen (1150°C) in der Güteklasse 310.	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Werkstoff nr. 1.4842			R _e >400 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21; Mn=2,50; Cr=24-26		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 312-17* Spezialelektrode für schwer schweißbare Stähle und Verbindungen ungleicher Stähle. Beschichtung Rutil	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Werkstoff nr. 1.4337			R _e >500 N/mm ² R _m >700-800 N/mm ² A ₅ >20% Härte: 240 HB	C<0,10; Si=0,9-1,20; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,50		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 309L-16* Elektrode mit niedrigem C-Gehalt zum Schweißen von hochlegierten Stählen der Güteklasse 309 und Verbindungen von artfremden Stählen. Beschichtung: Rutil	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 16 Werkstoff nr. 1.4332			R _e =400 N/mm ² R _m =550-660 N/mm ² A ₅ >35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15,0		2,0 mm: 07 20 3092xx 2,5 mm: 07 20 3092xx 3,2 mm: 07 20 3093xx 4,0 mm: 07 20 3094xx
MOST 309MoL-17* Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen der Güteklasse 309 L und Verbindungen von artfremden Stählen. Sie bildet einen austenitischen Binder. Beschichtung: Rutil	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Werkstoff nr. 1.4332			R _e >450 N/mm ² R _m =580-680 N/mm ² 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 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307-16* Hocheffiziente Elektrode (160%) zum Schweißen und Auftragschweißen von hochlegierten Stählen mit erhöhtem Mn-Gehalt. Beschichtung: Bais	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-690 N/mm ² 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 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307 B* Elektroden zum Schweißen, Auftragschweißen und Regenerieren von nichtrostenden Stählen mit erhöhtem Mn-Gehalt. Beschichtung: Bais	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: ~E 307 - 15 Werkstoff nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-750 N/mm ² A ₅ >35% KV>90 J (20°C)	C<0,1; Si=0,40; Ni=8; Mn=6,0; Cr=18,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



1.3. Umhüllte Elektroden zum Hartauftragsschweißen und Regenerieren

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST EL-HARD 300 Grundierung (Pufferschicht) während der Aushärtung von schweren Bauteilen. Abrasivstoffe- und schlagfest. Die Schweißnaht kann mechanisch bearbeitet werden. Anwendungen: Rollen, Schienen, Klingen, Räder, Lagerzapfen usw.</p>	DIN 8555: E 1-UM-300-P; EN 14700: EFe1-300-P			Härte: 275-325 HB	C=0,20; Mn=1,50; Mo=0,60; V=0,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-HARD 350 Regenerierung und Auftragschweißung von Bauteilen, die abrasivem Verschleiß und Stößen ausgesetzt sind. Rissfrei, kann mechanisch bearbeitet werden. Anwendungen: Straßenräder, Erdbewegungsmaschinen, die gängigsten Arten von Kettenlaufdrägen, Kettenführungen, usw.</p>	DIN 8555: E 1-UM-350-P EN 14700: EFe1-350-P			Härte: 350-400 HB	C=0,10; Mn=1,0; Cr=3,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-Mn/Cr Elektrode mit hohem Mangan- und Chromgehalt und erhöhtem Widerstand gegen abrasiven Verschleiß und Kavitation. Gewinnt Härte bei der Zerkleinerung. Es kann als Grundierung (Pufferschicht) für die Aushärtung von Elementen, die Spannungen ausgesetzt sind, verwendet werden. Anwendungen: Bergbau, Steinbrüche (Brecher), Eisenbahn (Weichen und Kreuzungen).</p>	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP EN 14700: EFe9-250-KNP			Härte: 250 HB (nach dem Auftragschweißen) 55 HRC (nach dem Brechen)	C=0,70; Mn=17,0; Cr=14,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-HARD 600 K Die Schweißnaht ist widerstandsfähig gegen Abrieb und Stöße, kann nicht mechanisch bearbeitet werden. Anwendungen: Bodenbearbeitungsmaschinen, Stahl- und Schmiedindustrie, Zahnradverzahnung, Brecher, Brechbacken, usw.</p>	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8-60-P			Härte: 58-61 HRC	C=0,50; Mn=0,40; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST 600 Universalelektrode für das Schweißen von Maschinenelementen, die abrasivem Verschleiß in Kombination mit Schlag ausgesetzt sind. Hochkohlenstoffhaltige und rissanfällige Werkstoffe sollten je nach chemischer Zusammensetzung und Größe des gehärteten Elements auf 200-300°C erhitzt werden. Bei rissanfälligen Werkstoffen aus Manganstahl wird eine Unterschicht aus EI-4370 oder EI-MnCr empfohlen. Die Schweißnaht kann durch Schleifen bearbeitet werden. Anwendungen: Bodenbewegungsmaschinen, Zahnradzähne, Brecherhämmer, Stahlindustrie, Schmieden, Bergbau.</p>	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8			Härte: 57-62 HRC	C=0,50 Cr=7,50		3,2 mm: 07 20 6003xx 4,0 mm: 07 20 6004xx 5,0 mm: 07 20 6005xx
<p>MOST EL-HARD 63 Die Schweißnaht weist eine hervorragende Verschleißfestigkeit auf und ist gleichzeitgWIG widerstandsfähig gegen mäßige Stöße. Anwendungen: Zerkleinerungs- und Schleifgeräte, Betonstrangpressen, schwimmfähige Pressboizen, Pflugscharen usw.</p>	DIN 8555: E 10-UM-60 GR EN 14700: EFe15-65-GTR			Härte: 61-63 HRC	C=4,50; Cr=34,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST EL-HARD 65 Die Schweißnaht ist widerstandsfähig gegen mineralischen Verschleiß und mäßige Stöße. Die Schweißnaht enthält nicht nur Chromkarbide, sondern auch Einschlüsse in Form von Mo-, Nb-, W- und V-Karbid, die die Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß bei hohen Temperaturen erhöhen. Anwendungen: Ventile, Mischer, Abstreifer, Förder- und Pressschnecken, Scheibenbelüfter, Mineralienbrecher usw.</p>	DIN 8555: E 10-UM-65 Z EN 14700: EFe16-65-GTR			Härte: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,50; Si=1,20; Cr=24,0; Mo=6,0; V=1,0; W=2,0; Nb=6,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-HARD 70 Die Schweißnaht ist widerstandsfähig gegen extremen abrasiven Verschleiß und mäßige Stöße bei hohen Temperaturen. Der Boranteil erhöht die Abriebfestigkeit. Anwendungen: Walzen, Rutschen, Brecher, Siebe, Schneckenförderer, usw.</p>	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC EN 14700: EFe15-70-GT2			Härte: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-TUBE 60T Kernelektrode (röhrenförmig) für die Auftragung von Bauteilen, die extremer Abnutzung und Stößen ausgesetzt sind. Maximale Härte, die nach der ersten Schicht erreicht wird Anwendungen:</p>	EN 14700: E/T Fe15-65-GT2			Härte: 62-64 HRC	C=5,50; Mn=1,50; Cr=40,0		6,0 mm
<p>MOST Lastek 211 Eine hocheffiziente Elektrode mit gesintertem Hartmetallkern in einer speziellen Umhüllung, die eine sehr dünne und glatte Schweißnaht mit außergewöhnlicher Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß garantiert. Eine einzelne Elektrode (Ø4,0 mm) deckt eine Fläche von ca. 10.000 mm² bei kontinuierlicher Auftragschweißung in etwa 6 Minuten ab. Anwendungen: Schneckenförderer, Mischertügel, Pflugscharen, Zementindustrie,</p>							3,0 mm 4,0 mm
<p>MOST EL-TOOL 50 Hartauftragsschweißen und Regenerierung von Warmarbeitswerkzeugen. Die Schweißnaht kann mechanisch bearbeitet werden. Anwendungen: Schmiedegesenke, Druckgussfüllen, Dorne, usw.</p>	DIN 8555: E 3-UM-50 T EN 14700: EFe3-50-T			Härte: 48-50 HRC; nach der Temperierung 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,80; Cr=2,5,0; W=4,50; V=0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-TOOL 54 Die Schweißnaht ist beständig gegen Metall-zu-Metall-Verschleiß und wurde hauptsächlich für die Regenerierung von Kaltarbeitswerkzeugen entwickelt. Mechanische Verarbeitung nur durch Schleifen. Anwendungen: Schneidkanten, Formen usw.</p>	DIN 8555: E 4-UM-55 EN 14700: EFe3-55-T			Härte: 55 HRC	C=0,40; Cr=7,50; Si=0,40; Mo=2,50; Mn=1,40		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-TOOL 60 Die Schweißnaht ist widerstandsfähig gegen Metall-zu-Metall-Verschleiß in Kombination mit Stößen. Regenerierung und Hartauftragsschweißen von Schnellschneidestählen. Anwendungen: Schneidwerkzeuge, Schaber, Stanzern, Formen, Extruder, Extrusionsfüllen, Messer, Fräser, Profile, Holzbearbeitungswerkzeuge usw.</p>	DIN 8555: E 4-UM-60 T EN 14700: EFe 4-60-ST			Härte: 59-62 HRC nach der Temperierung 59-62 HRC	C=0,90; Cr=4,50; Mo=8,0; V=1,50; W=2,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



Umhüllte Elektroden zum Hartauftragsschweißen und Regenerieren

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST EL-Ni Alloy Co Hartauftragsschweißen und von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Aushärtung nach der Zerkleinerung. Effizienz: 170%. Anwendungen: Schmiedegerätschaften, Messer, Pumpendichtungen, Heißschneide- und Stanzwerkzeuge usw.</p>	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ EN 14700: E23-250-CKNPTZ			Härte: 220 HB nach Aushärtung 400 HB	C=0,06; Cr=16,50; W=4,50; Mo=17,0; Fe<7,0; Co=2,50; Ni=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-Co 1 Elektrode auf Kobaltbasis. Die Schweißnaht ist beständig gegen extremen abrasiven Metall-Metall-Verschleiß bis zu 950°C. Anwendungen: Saugnapfe, Wellen, Pumpen, Waizen, Schneidklingen usw.</p>	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ EN 14700: Eco 2-55-CSTZ			Härte: 53-58 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=3,30; W=12,0; Co=Rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-Co 6 Elektrode auf Kobaltbasis. Die Schweißnaht ist beständig gegen extremen abrasiven Metall-Metall-Verschleiß und Drücke bis zu 950°C. Sehr gute Beständigkeit gegen thermische und mechanische Stöße. Anwendungen: Warmschneidmesser, Waizen, Industriearmaturen, Motorventile, Werkzeuge für die Metallbearbeitung, usw.</p>	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ EN 14700: Eco 2-40-CTZ			Härte: 40-45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-Co 12 Elektrode auf Kobaltbasis. Die Schweißnaht ist beständig gegen extremen abrasiven Verschleiß bis zu 950°C. Anwendungen: Extruderdüsen, Sägeblätter, Führungen, usw.</p>	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ EN 14700: Eco 2-50-CTZ			Härte: 49-51 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,80; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=Rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-Co 21 Elektrode auf Kobaltbasis. Die Schweißnaht ist beständig gegen extremen abrasiven Metall-Metall-Verschleiß und Drücke bis zu 950°C. Härtung durch Zerkleinern. Anwendungen: Schmiede-, Warm- und Kaltumformwerkzeuge, Gasturbinenteile usw.</p>	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ EN 14700: Eco 2-300-CTZ			Härte: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (nach dem Brechen)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mn=1,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=Rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST EL-4370 Grundierung (Pufferschicht) vor der Hartauftragsvergabe oder der Regenerierung. Material für Verbindungen von unterschiedlichen Stahlsorten. Die Schweißnaht ist korrosions- und temperaturbeständig bis zu 850°C.</p>	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12			Gehärtet nach Zerkleinerung bis zu 350 HB. A ₅ >35%	C=0,10; Mn=6,0; Si=0,90; Cr=19,0; Ni=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST EL-29/9 Eine Elektrode mit austenitisch-ferritischer (Duplex-) Struktur zum Schweißen von kohlenstoffreichen Stählen und Stählen mit unbekannter chemischer Zusammensetzung Geeignet für Verbindungen von ungleichen Stählen (rostfreie Stähle mit kohlenstoffarmen Stählen) und schwer schweißbaren Stählen (Werkzeugstähle, Manganstähle, Federstähle usw.). Die Schweißnaht zeichnet sich durch hervorragende Riss- und Säurebeständigkeit aus. Es wird als Pufferschicht</p>	<p>DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12</p>			<p>Gehärtet nach Zerkleinerung bis zu 430 HB. A₃>20%</p>	<p>C=0,10; Mn=1,0; Si=0,90; Cr=2,90; Ni=9,0</p>		<p>2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm</p>
<p>MOST EL-Ni182 Elektrode für die Reparatur und Verbindung von Nickellegierungen . Es wird zum Verbinden gleicher/Wiger und ungleicher/Wiger Werkstoffe bei Temperaturen von -196 °C bis 550 °C (z. B. Edelstahl) verwendet. Stahl, Edelstahl, nickellegierter Stahl) und zum Schweißen von schwer schweißbaren Stählen. Die Schweißnaht ist rissbeständig und widerstandsfähig gegen Säurelösungen, Salze und Hydroxide, Salzschnmelzen in oxidierender Atmosphäre und Aufkohlung Grundierung (Pufferschicht) während des Ausrüstungsschweißens. Anwendungen: Schweißen von hitzebeständigen Platten in der Zementindustrie Industrie, Ofenelemente, Brenner, Formen, Tanks, Lagerung und Transport von Flüssiggasen chemische, petrochemische, Glas- und andere Industrien.</p>	<p>DIN 1736: E NiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod</p>			<p>A₃>35%</p>	<p>C<0,05; Mn=6,0; Si=0,60; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0</p>		<p>2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm</p>

➤ **1.4. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Gusseisen**
 (* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST Cast Iron Universalelektrode mit bimetallicchem Ni-Fe-Kern zum Kaltschweißen von Gusseisen aller Art und zum Verbinden von Gusseisen untereinander. Es hat hervorragende Schweißparameter, überhitzt beim Schweißen nicht und erfördert keine Schweißunterbrechung. CE Konformitätserklärung.</p>	<p>EN ISO 1071-A: E C NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-CI</p>			<p>R_m=450 N/mm² Härte: 160-190 HB</p>	<p>Ni=54,0; Fe=42,0</p>		<p>2,5 mm: 07 20 700xxx 3,2 mm: 07 20 700xxx 4,0 mm</p>
<p>MOST FONTE Ni-2* Nickelektrode zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragsschweißen von Grauguss. Beschichtung: Basis.</p>	<p>AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1</p>			<p>R_m>300 N/mm² Härte:~180 HB</p>	<p>C=1,0; Si<1,20; Fe<2,0; Ni>95,0</p>		<p>2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm</p>
<p>MOST Fe-Ni/Cu* Elektrode aus Ferro-Nickel-Legierung zum Schweißen, Regenerieren und Auftragen von Gusseisen aller Art. Beschichtung: Basis.</p>	<p>AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1</p>			<p>R_m>400 N/mm² Härte:~200 HB</p>	<p>C=1,10; Si=1,50; Fe=Rest Ni=53,0; Cu=6,0</p>		<p>2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm</p>



Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Gusseisen

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST BIMETAL NiFe* Elektrode zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragschweißen von Gusseisen. Beschichtung: Graphit-Basis.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e >300 N/mm ² R _m >450-550 N/mm ² A ₅ >15%; Härte:~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=Rest; Ni=55,0; Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE Fe* Elektrode zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragschweißen von altem und kontaminiertem Gusseisen. Mechanische Bearbeitung nur durch Schleifen.	AWS A5.15: EST EN ISO 1071: E C Fe-13			Härte:~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=Rest; Mn=0,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE - Ni-2* Reine Ni-Elektrode zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragschweißen von Gusseisen. Beschichtung: Graphit-Basis.	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _e >200 N/mm ² R _m >300-400 N/mm ² Härte: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=Rest (95% min.); Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST FERRO - Ni* Hochleistungs-Elektrode aus einer Ferro-Nickel-Legierung zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragschweißen von Gusseisen und zum Verbinden von Gusseisen mit Stahl. Beschichtung: Graphit-Basis.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e >300 N/mm ² R _m >450-550 N/mm ² Härte:~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si<2,0; Ni=58-60; Fe=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 40E* Nickelelektrode zum Schweißen von Grau- und Temperguß. Ermöglicht das Schweißen von öl- und fettverschmutztem Gusseisen. Die Schweißnaht weist eine hervorragende mechanische Verarbeitung auf und ist frei von Poren und Rissen. Anwendungen: Kaltschweißen von Gusseisen, gebrochenen Motorblöcken, Pumpengehäusen, Zahnradern, Ventilklemmen usw.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI			R _m >320 N/mm ² A ₅ >18% Härte: 130-160 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 41E* Ferro-Nickel-Körperelektrode zum Schweißen von grauem, duktilem und legiertem Gusseisen. Aufgrund der höheren Zugfestigkeit und Duktilität als bei Nickelelektroden können auch schwere oder stark beanspruchte Abschnitte zufriedenstellend geschweißt werden. Anwendungen: Regenerierung von Grau- und legiertem Gusseisen, Maschinensockeln, Motorblöcken, Getrieben, Gusswerkzeugen, Pumpen, Ausbesserung von Gussfehlern (gute Farbübereinstimmung) usw	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI			R _m >400 N/mm ² A ₅ >120% Härte: 150-180 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 43* Eine Elektrode, die entwickelt wurde, um die Reparatur von "nicht verformbarem" Gusseisen zu ermöglichen, bei dem mit der Nickelelektrode keine zufriedenstellenden Ergebnisse erzielt werden können. Es ermöglicht eine glatte Schweißnaht mit hervorragender Verschmelzung auch auf oxidiertem Gusseisen. Durch die Aufnahme von Kohlenstoff aus Gusseisen ist die Schweißnaht hart und nicht bearbeitbar. Die Elektrode sollte in Kombination mit der MOST Lastek 1900 Elektrode als Pufferlage vor dem Schweißen mit MOST Lastek 40E; 41E verwendet werden. Anwendungen: Motorblöcke, oxidierte Ofenelemente, Reparaturen von Defekten; Grundierungen Voranstrich (Pufferschichten) auf minderwertigem Gusseisen, usw.	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: EST			R _m >390			3,2 mm 4,0 mm



1.5. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Nickel und Nickellegierungen
 (* Material außerhalb des Basisangebots benöWigt eine BestäWigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Stabelektrode für das Schweißen von Nickellegierungen, hart schweißbaren Stählen und verschiedenen Arten von Verbindungen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr. 2.4620 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >380 N/mm ² R _m >620 N/mm ² A ₅ >35% KV>80 J (20°C) 65 J (-196°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 3,2 mm 4,0 mm	
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Stabelektrode zum Schweißen, Regenerieren und Hartauftragsschweißen von Monel-Cu-Ni-Legierungen. Hohe Korrosionsbeständigkeit. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr. 2.4366 EN ISO 14172: E-Ni 4060			R _e >300 N/mm ² R _m >480 N/mm ² A ₅ >30% KV>80 J (20°C)	C<0,05; Si=0,70; Mn=3,20; Cu=29,0; Ti=0,50; Fe=1,20; Ni=Rest (>60%)	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm	
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Stabelektrode zum Schweißen von Ni-Basis-Legierungen und einigen speziellen nichtrostenden Stählen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr. 2.4887 EN ISO 14172: E-Ni 6276			R _e >450 N/mm ² R _m >720 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,02; Si=0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=1,6; Fe=5,0; Ni=Rest; W=4,0	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm	
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Stabelektrode zum Schweißen von korrosionsbeständigen Nickelbasislegierungen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr. 2.4631 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,40; Fe=3,0; Ni=Rest; Mo=9,0	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm	
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3* Elektrode mit 2,5% Ti zum Schweißen von Reinnickel. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E Ni-T Werkstoff nr. 2.4156 EN ISO 14172: E-Ni 2061			R _e >300 N/mm ² R _m >430 N/mm ² 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=2,20; Ni=Rest (>94)	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm	
MOST EL-182 A / MOST B 90* Inconel-Elektrode zum Schweißen, Regenerieren und Panzern von Ni-Basis - Legierungen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr. 2.4807 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >390 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7,8; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=Rest (>60)	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm	
MOST B 91* Elektrode für die Regeneration von Nickellegierungen des Typs INCONEL 600, INCONEL 650 und andere. Beschichtung: Rutill-Basis.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% Härte:~240 HB	C<0,04; Si=0,50; Mn=0,80; Cr=21,0; Nb=3,30; Fe=4,0; Ni=Rest; Mo=8,50	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm	



➤ **1.6. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Kupfer und Kupferlegierungen**
 (* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	A Zulassungen	Diameter
MOST Cu 114* Stabelektrode zum Schweißen und Hartauftragschweißen von Kupferlegierungen einschließlich Zinnbronzen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7			Härte: ~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,80; Cu=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 116* Elektrode zum Schweißen und Regenerieren von Kupfer- und Aluminiumbronze-Legierungen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9			R _p > 180 N/mm ² R _m > 420 N/mm ² A ₅ > 20% Härte: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,70; Mn=1,0; Cu=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 115* Stabelektrode zum Schweißen und Auftragschweißen von Kupferlegierungen, einschließlich Aluminiumbronze und Gusseisen. Beschichtung: Basis.	AWS A5.6: E CuSn-C Werkstoff nr. 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7			R _p > 120 N/mm ² R _m > 300 N/mm ² A ₅ > 20% Härte: ~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,90; P=0,10; Cu=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



➤ **1.7. Umhüllte Elektroden zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen**
 (* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Diameter
MOST EL-AISI 5* Elektrode für die Reparatur von Gussteilen aus Aluminiumlegierungen.	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: AISIS (4032A)			R _e > 70-100 N/mm ² R _m > 110-130 N/mm ² A ₅ > 20% Härte: ~60 HB	Si=5,0; Mn<0,50; Fe<0,50; Al=Rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-AISI 12* Stabelektrode zum Schweißen von Gussteilen aus Aluminiumlegierungen.	EN ISO 18273: AISIT2 (4047A)			R _e = 80 N/mm ² R _m = 200 N/mm ² A ₅ = 8%	Si=12,0; Mn<0,50; Fe=0,50; Al=Rest		2,5 mm 3,25 mm 4,0 mm 5,0 mm

2. DRÄHTE UND STÄBE FÜR MIG-MAG UND WIG-SCHWEISSEN

2.1. Drähte und Stäbe zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen







Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST SG2 ITS Gekupfelter Mangan-Silizium-Massivdraht für das MAG-Schweißen von kohlenstoffarmen Baustählen, Kesseln, Schiffsbau sowie von Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstählen. Es ermöglicht die Verwendung hoher Ströme für den Sprühlichtbogen und niedriger Ströme für den Kurzschluss-Metaltransfer. CE Konformitätserklärung. Arten von Verpackungen: S200 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetallspule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3S11 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e = 490 N/mm ² R _m > 590 N/mm ² A ₅ > 25% KV ₂ ≥ 100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 60 170xxx 1,0 mm: 11 60 170xxx 1,2 mm: 11 60 170xxx 1,6 mm: 11 60 170xxx
<p>MOST SG2 ITS blank <small>Bestseller</small> Nicht verkupfelter, blanker Mangan-Silizium-Massivdraht, entwickelt für das MAG-Schweißen von kohlenstoff-Baustählen, Boilern, Schiffsbau sowie Kohlenstoff-Mangan Feinkornstählen. Es ermöglicht die Verwendung hoher Ströme für den Sprühlichtbogen und niedriger Ströme für den Kurzschluss-Metaltransfer. CE Konformitätserklärung. Arten von Verpackungen: S200 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetallspule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3S11 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e = 490 N/mm ² R _m > 590 N/mm ² A ₅ > 25% KV ₂ ≥ 100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 69 170xxx 1,0 mm: 11 69 170xxx 1,2 mm: 11 69 170xxx 1,6 mm: 11 69 170xxx
<p>MOST SG3 ITM Gekupfelter Mangan-Silizium-Massivdraht für das MAG-Schweißen von kohlenstoffarmen Baustählen, Kesseln, Schiffsbau sowie von Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstählen. Im Vergleich zu MOST hat der SG2-Draht einen höheren Gehalt an Si Mn-Bestandteilen, was zu einer höheren Festigkeit des Schweißguts und einer höheren Beständigkeit gegenüber Oberflächenverunreinigungen führt. CE Konformitätserklärung. Arten von Verpackungen: B300 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetallspule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G464M/C 4S11 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e = 450 N/mm ² R _m = 560 N/mm ² A ₅ ≥ 28% KV ₂ ≥ 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 60 280xxx 1,0 mm: 11 60 280xxx 1,2 mm: 11 60 280xxx 1,6 mm: 11 60 280xxx
<p>MOST SG3 ITM blank <small>Bestseller</small> Nicht verkupfelter, blanker Mangan-Silizium-Massivdraht, entwickelt für das MAG-Schweißen von Konstruktionsstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Boiler, Schiffbau sowie Feinkorn-Kohlenstoff-Baustählen. Im Vergleich zu MOST hat der SG2-Draht einen höheren Gehalt an Si-Mn-Bestandteilen, was zu einer höheren Festigkeit des Schweißguts und einer höheren Beständigkeit gegenüber Oberflächenverunreinigungen führt. CE Konformitätserklärung. Arten von Verpackungen: B300 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetallspule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G464M/C 4S11 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e = 450 N/mm ² R _m = 560 N/mm ² A ₅ ≥ 28% KV ₂ ≥ 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 69 280xxx 1,0 mm: 11 69 280xxx 1,2 mm: 11 69 280xxx 1,6 mm: 11 69 280xxx



Drähte und Stäbe zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>GOLD G3 Si1 Gekupfelter Mangan-Silizium-Massivdraht für das MAG-Schweißen von kohlenstoffarmen Baustählen, Kesseln, Schiffsbau sowie von Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstählen. Es ermöglicht die Verwendung hoher Ströme für den Sprühlichtbogen und niedriger Ströme für den Kurzschluss-Metaltransfer. CE Konformitätserklärung: Arten von Verpackungen: S200, S300 - Kunststoffspule, B300 - Korb-Metallspule oder, BS-300 - Korb-Metallspule kein Adapter erforderlich oder Fässer. Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G424M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Werkstoff nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ ; R _g =490 N/mm ² R _m =590 N/mm ² A ₅ =25% KV=100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; Verkupfert	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CWB, RMRS	0,6 mm: 11 50 17xxxx 0,8 mm: 11 50 17xxxx 1,0 mm: 11 50 17xxxx 1,2 mm: 11 50 17xxxx 1,6 mm: 11 50 17xxxx
<p>GOLD G3 Si1 blank Nicht verkupfertes, blanker Mangan-Silizium-Massivdraht, entwickelt für das MAG-Schweißen von Konstruktionsstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Boiler, Schiffbau sowie Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstähle. Es ermöglicht die Verwendung hoher Ströme für den Sprühlichtbogen und niedriger Ströme für den Kurzschluss-Metaltransfer. CE Konformitätserklärung: Arten von Verpackungen: S200, S300 - Kunststoffspule, B300 - Korb-Metallspule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂.</p>	EN ISO 14341-A: G424 C1/M21 3Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ ; R _g =460 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ =30% KV=47 J (-40°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 177xxx 1,0 mm: 11 50 177xxx 1,2 mm: 11 50 177xxx 1,6 mm: 11 50 177xxx
<p>GOLD G4 Si1 Verkupfelter Mangan-Silizium-Massivdraht für das MAG-Schweißen von kohlenstoffarmen Baustählen, Kesseln, Schiffsbau sowie von Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstählen. Im Vergleich zu MOST hat der SG2-Draht einen höheren Gehalt an Si-Mn-Bestandteilen, was zu einer höheren Festigkeit des Schweißguts und einer höheren Beständigkeit gegenüber Oberflächenverunreinigungen führt. CE Konformitätserklärung: Arten von Verpackungen: B300 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetalispule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂, Schweißverfahren: MAG. Schweißverfahren: MAG</p>	EN ISO 14341-A: G462M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ ; R _g =475 N/mm ² R _m =570 N/mm ² A ₅ =20% KV≥70 J (-40°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; Verkupfert	TÜV, DB, RMRS	0,8 mm: 11 50 28xxxx 1,0 mm: 11 50 28xxxx 1,2 mm: 11 50 28xxxx 1,6 mm: 11 50 28xxxx
<p>GOLD G4 Si1 blank Nicht verkupfertes, blanker Mangan-Silizium-Massivdraht, entwickelt für das MAG-Schweißen von Konstruktionsstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, Boiler, Schiffbau sowie Feinkorn-Kohlenstoff-Manganstähle. Im Vergleich zu MOST hat der SG2-Draht einen höheren Gehalt an Si-Mn-Bestandteilen, was zu einer höheren Festigkeit des Schweißguts und einer höheren Beständigkeit gegenüber Oberflächenverunreinigungen führt. CE Konformitätserklärung: Arten von Verpackungen: B300 - Kunststoffspule, B300 - Baskemetalispule oder Fässer. Schutzgas: CO₂, Ar+CO₂.</p>	EN ISO 14341-A: G424 C1 4Si1, EN ISO 14341-A: G464 M21 4Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ ; R _g =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ ≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 283xxx 1,0 mm: 11 50 283xxx 1,2 mm: 11 50 283xxx 1,6 mm: 11 50 283xxx

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST W3 Si 1 Mangan-Silizium-Massivstäbe für das WIG-Schweißen von kohlenstoffarmen Baustählen. Die Stangen sind kupferbeschichtet. CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: WIG</p>	EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1			$R_e=470 \text{ N/mm}^2$ $R_m=560 \text{ N/mm}^2$ $A_5=26\%$ $KV=70 \text{ J } (-30^\circ\text{C})$	C=0,09; Si=0,90; Mn=1,50		1,6 mm: 11 61 170xxx 2,0 mm: 11 61 170xxx 2,4 mm: 11 61 170xxx 3,2 mm: 11 61 170xxx
<p>MOST W4 Si1 Mangan-Silizium-Massivstäbe mit erhöhtem Si-Mn-Gehalt, die eine höhere Festigkeit der Schweißnaht und Beständigkeit gegen Oberflächenverunreinigungen bieten. Zum Schweißen von kohlenstoffarmen und niedrig legierten Stählen. CE Konformitätserklärung . . Schutzgas: Ar Schweißverfahren: WIG.</p>	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			$R_e=530 \text{ N/mm}^2$ $R_m=595 \text{ N/mm}^2$ $A_5=26\%$ $KV=70 \text{ J } (-30^\circ\text{C})$	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70		1,6 mm: 11 61 280xxx 2,0 mm: 11 61 280xxx 2,4 mm: 11 61 280xxx 3,2 mm: 11 61 280xxx



➤ 2.2. Schweißdrähte und - stäbe für hochfeste Stähle

Kennzeichnung und Beschreibung	Zulassungen	Klassifikation	Durchmesser
<p>MOST NiMoCr</p>	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110 - S G EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	1,0 mm 1,2 mm


















➤ **2.3. Schweißdrähte und - stäbe zum Schweißen von hochfesten Stählen**
 (* Material außerhalb des Basisangebots benötigt WIG eine Bestätigung der Verfügbarkheit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser
MOST CrMo 1* Stähle für den Hochtemperaturbetrieb. Schutzgas: Ar+CO ₂ . Schweißverfahren: MAG	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G			Ar+CO ₂ : R _e >450 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,50; Cf=1,15		1,2 mm
MOST CrMo 2* Stähle für den Hochtemperaturbetrieb. Schutzgas: Ar+CO ₂ . Schweißverfahren: MAG	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G			Ar+CO ₂ : R _e >420 N/mm ² R _m >520 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cf=2,80		1,2 mm



➤ **2.4. Schweißdrähte und - stäbe für hochlegierte Stahl**

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST Inox MIG 307 Si / TIG 307 Si CE Konformitätserklärung. (WIG). Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoff nr. 1.4370	MAG WIG 		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV	Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 70 502xxx 1,0 mm: 11 70 502xxx 1,2 mm: 11 70 502xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm: 11 71 502xxx 2,0 mm: 11 71 502xxx 2,4 mm: 11 71 502xxx 3,2 mm: 11 71 502xxx
MOST 307 Si CE Konformitätserklärung. (WIG). Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Werkstoff nr. 1.4370	MAG WIG 		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, DB	Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 502xxx 1,0 mm: 17 20 502xxx 1,2 mm: 17 20 502xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm: 17 21 502xxx 2,0 mm: 17 21 502xxx 2,4 mm: 17 21 502xxx 3,2 mm: 17 21 502xxx
















Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST Inox MIG 308 L Si / TIG 308 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoff nr. 1.4316</p>	<p>MAG  WIG </p>		<p>R_e>390 N/mm² R_m>600 N/mm² A₅>34% KV>120 J (20°C)</p>	<p>C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06</p>	<p>TÜV, DB</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 70 504xxx 1,0 mm: 11 70 504xxx 1,2 mm: 11 70 504xxx Stabedurchmesser: 1,6 mm: 11 71 504xxx 2,0 mm: 11 71 504xxx 2,4 mm: 11 71 504xxx 3,2 mm: 11 71 504xxx</p>
<p>MOST 308 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Werkstoff nr. 1.4316</p>	<p>MAG  WIG </p>		<p>R_e>390 N/mm² R_m>600 N/mm² A₅>34% KV>120 J (20°C)</p>	<p>C>0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06</p>	<p>TÜV, DB</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 504xxx 1,0 mm: 17 20 504xxx 1,2 mm: 17 20 504xxx Stabedurchmesser: 1,0 mm: 17 21 504xxx 1,2 mm: 17 21 504xxx 1,6 mm: 17 21 504xxx 2,0 mm: 17 21 504xxx 2,4 mm: 17 21 504xxx 3,2 mm: 17 21 504xxx</p>
<p>MOST Inox MIG 309 L Si / TIG 309 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoff nr. 1.4332</p>	<p>MAG  WIG </p>		<p>R_e>410 N/mm² R_m>600 N/mm² A₅>41% KV>120 J (20°C)</p>	<p>C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05</p>		<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 70 506xxx 1,0 mm: 11 70 506xxx 1,2 mm: 11 70 506xxx Stabedurchmesser: 1,6 mm: 11 71 506xxx 2,0 mm: 11 71 506xxx 2,4 mm: 11 71 506xxx 3,2 mm: 11 71 506xxx</p>
<p>MOST 309 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Werkstoff nr. 1.4332</p>	<p>MAG  WIG </p>		<p>R_e>410 N/mm² R_m>600 N/mm² A₅>41% KV>120 J (20°C)</p>	<p>C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05</p>	<p>TÜV, DB</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 506xxx 1,0 mm: 17 20 506xxx 1,2 mm: 17 20 506xxx Stabedurchmesser: 1,0 mm: 17 21 506xxx 1,2 mm: 17 21 506xxx 1,6 mm: 17 21 506xxx 2,0 mm: 17 21 506xxx 2,4 mm: 17 21 506xxx 3,2 mm: 17 21 506xxx</p>
<p>MOST 310 CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr. 1.4842</p>	<p>MAG  WIG </p>		<p>R_e>390 N/mm² R_m>590 N/mm² A₅>43% KV>175 J (20°C)</p>	<p>C=0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06</p>		<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 510xxx 1,0 mm: 17 20 510xxx 1,2 mm: 17 20 510xxx Stabedurchmesser: 2,0 mm: 17 21 510xxx</p>



Schweißdrähte und -stäbe für hochlegierte Stähle

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST Inox MIG 316 L Si / TIG 316 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 19 12.3 L Si (W 19 12.3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG WIG		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 512xxx 1,0 mm: 11 70 512xxx 1,2 mm: 11 70 512xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm: 11 71 512xxx 2,0 mm: 11 71 512xxx 2,4 mm: 11 71 512xxx 3,2 mm: 11 71 512xxx
MOST 316 L Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 19 12.3 L Si (W 19 12.3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG WIG		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 512xxx 1,0 mm: 17 20 512xxx 1,2 mm: 17 20 512xxx Stabdurchmesser: 1,0 mm: 17 21 512xxx 1,2 mm: 17 21 512xxx 1,6 mm: 17 21 512xxx 2,0 mm: 17 21 512xxx 2,4 mm: 17 21 512xxx 3,2 mm: 17 21 512xxx
MOST 347 Si CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Werkstoff nr. 1.4551	MAG WIG		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² A ₅ >35% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=19,50; Ni=10,0; Mo<0,50; Cu<0,20; N<0,06		Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 17 20 505xxx 1,0 mm: 17 20 505xxx 1,2 mm: 17 20 505xxx Stabdurchmesser: 2,0 mm: 17 21 505xxx 2,4 mm: 17 21 505xxx
MOST 312* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Werkstoff nr. 1.4337	MAG WIG		R _e >520 N/mm ² R _m >730 N/mm ² A ₅ >25% KV>100 J (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=30,50; Ni=9,0; Mo<0,40; Cu<0,20; N<0,06		

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST 318 Si* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	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  WIG 		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² 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		1,2 mm: 17 20 518xxx
MOST 2209* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 22 9 3 Ni (W 22 9 3 Ni) AWS A5.9: ER 2209 Werkstoff nr. 1.4462	MAG  WIG 		R _e >600 N/mm ² R _m >750 N/mm ² A ₅ >25% KV>160 J (20°C)	C<0,02; Si=0,50; Mn=1,60; Cr=23,0; Ni=9,0; Mo=3,20; N=0,16		1,0 mm: 17 20 522103 1,2 mm: 17 20 522123
MOST 385 (904 L)* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Werkstoff nr. 1.4519	MAG  WIG 		R _e >320 N/mm ² R _m >540 N/mm ² A ₅ >37% KV>120 J (20°C)	C<0,02; Si=0,40; Mn=18,0; Cr=20,0; Ni=25,0; Mo=4,50; Cu=1,50; N<0,06		1,2 mm: 17 20 585xxx
MOST 430 Ti* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Werkstoff nr. 1.4502	MAG  WIG 		R _e >295 N/mm ² R _m >490 N/mm ² A ₅ >20%	C=0,07; Si=0,70; Mn=0,30; Cr=17,50; Ti=0,60		Drahtdurchmesser: 1,2 mm: 17 20 530123 Stabdurchmesser: 2,0 mm: 17 21 530207 2,4 mm: 17 21 530247
MOST 410 NiMo* Schutzgas: Ar+O ₂ (MAG), Ar (WIG). Schweißverfahren: MAG und WIG.	EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Werkstoff nr. 1.4351	MAG  WIG 		R _e >600 N/mm ² R _m >800 N/mm ² A ₅ >15% KV>50 J (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; Cr=13,0; Ni=4,50; Mo=0,50		



2.5. Drähte und Stäbe für Hartauftragsschweißen und Regenerieren

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser
<p>MOST EL-250 HB Draht zum Hartauftragsschweißen einer schlagfesten Schweißnaht. Niedrig legierter Volldraht für die Reparatur von verschleißgefährdeten Elementen. Anwendungen: Maschinenteile, Rollen, Schienen usw. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr. 1.8401 DIN EN ISO 14700: SFe1			Härte: 225-275 HB	C=0,30; Si=0,450; Mn=1,10; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-350 HB Draht zum Hartauftragsschweißen einer schlagfesten Schweißnaht. Niedrig legierter Volldraht für die Reparatur von verschleißgefährdeten Elementen. Anwendungen: Maschinenteile, Rollen, Schienen usw. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr. 1.8405 DIN EN ISO 14700: SFe2			Härte: 370 HB	C=0,70; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
<p>MOST EL-500 HB Draht zum Hartauftragsschweißen einer schlagfesten Schweißnaht. Solide für die Reparatur von Elementen, die Verschleiß und Druck ausgesetzt sind, aus Baustahl, Stahlguss, Manganstahl. Anwendungen: Maschinenteile, Rollen, Schienen usw. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr. 1.8425 DIN EN ISO 14700: SFe2			Härte: 47-52 HRC	C=1,10; Si=0,45; Mn=1,90; Cr=2,0; Al=0,10; Ti=0,20		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
<p>MOST EL-600 HB Draht zum Hartauftragsschweißen einer schlagfesten Schweißnaht. Die Schweißnaht ist rissfrei, hart, verschleiß- und stoßfest. Bei schwer schweißbaren Werkstoffen wird ein Vorwärmen oder ein Voranstrich (Pufferschicht) empfohlen. Anwendungen: Brecherräder, Laderschaufelelemente, letzte Schicht beim Auftragschweißen von Manganstählen. Gefüge: martensitisch. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr. 1.4718 DIN EN ISO 14700: SFe8			Härte: 59 HRC	C=0,50; Si=3,0; Mn=0,40; Cr=9,0		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
<p>MOST EL-650 HB Draht zum Hartauftragsschweißen einer schlagfesten Schweißnaht. Massivdraht ist für das Hartauftragsschweißen von Warmarbeitsmaterialien bestimmt, die Abrieb, Stoßen und Temperaturen von bis zu 500°C ausgesetzt sind. Anwendungen: Maschinenteile, Rollen, Schienen usw. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr. 1.2606			Härte: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,10; Mn=0,40; Cr=5,50; Mo=1,20; V=0,25; W=1,30		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm
<p>MOST W 45 Stäbe für das Hartauftragsschweißen von Werkzeugstählen. Konzipiert für die Reparatur von Heißarbeitsmaterialien. Schweißverfahren: WIG</p>	DIN 8555: MSG 3-45T Werkstoff nr. 1.2567			Härte: 44-50 HRC	C=0,20; Si=0,20; Mn=0,30; Cr=2,40; W=4,50; V=0,60		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm
<p>MOST W 60 Stäbe für das Hartauftragsschweißen von Werkzeugstählen. Konzipiert für die Reparatur von Elementen mit Eigenschaften aus Schnellarbeitsstahl. Schweißverfahren: WIG</p>	DIN 8555: MSG 4-60-S Werkstoff nr. 1.3348			Härte: 58 HRC	C=1,0; Si=0,30; Mn=0,30; W=1,80; Mo=8,30; Cr=4,0; V=1,90		1,6 mm; 2,4 mm 2,0 mm; 3,2 mm

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser
<p>MOST EL-Co 1 Schweißnaht auf Kobaltbasis, beständig gegen extrem abrasiven Metall-Metall- Verschleiß bis zu 950°C. Anwendungen: Saugnapfe, Wellen, Pumpen, Walzen, Schneidklingen usw. Schweißverfahren: WIG</p>	<p>DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN ISO 14700: TCo 2-65-CGTZ</p>			<p>Härte: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)</p>	<p>C=2,50; Si=0,80; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=Rest</p>		<p>Stabdurchmesser: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm</p>
<p>MOST EL-Co 6 Schweißnaht auf Kobaltbasis, beständig gegen extrem abrasiven Metall-Metall- Verschleiß und Drücke bis zu 950°C. Sehr gute Beständigkeit gegen thermische und mechanische Stöße. Anwendungen: Heißschneidmesser, Walzen, Industriearmaturen, Motorventile, Werkzeuge für die Metallbearbeitung, usw. Schweißverfahren: WIG</p>	<p>DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN ISO 14700: TCo 2-45-CTZ</p>			<p>Härte: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)</p>	<p>C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=Rest</p>		<p>Stabdurchmesser: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm</p>
<p>MOST EL-Co 12 Schweißnaht auf Kobaltbasis, beständig gegen extremen abrasiven Verschleiß bis zu 950°C. Anwendungen: Extruderdüsen, Sägeblätter, Führungen usw. Schweißverfahren: WIG</p>	<p>DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN ISO 14700: TCo 2-50-CTZ</p>			<p>Härte: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)</p>	<p>C=1,40; Si=1,50; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=Rest</p>		<p>Stabdurchmesser: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm</p>
<p>MOST EL-Co 21 Schweißnaht auf Kobaltbasis, beständig gegen extrem abrasiven Metall-Metall- Verschleiß und Drücke bis zu 950°C. Aushärtung nach der Zerkleinerung. Anwendungen: Schmiede-, Warm- und Kaltumformwerkzeuge, Gasturbinenteile usw. Schweißverfahren: WIG</p>	<p>DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN ISO 14700: TCo 1-350-CKTZ</p>			<p>Härte: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (nach dem Brechen)</p>	<p>C=2,50; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=Rest</p>		<p>Stabdurchmesser: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm</p>



2.6. Schweißdrähte und - stäbe für Gusseisen, Nickel und Nickellegierungen

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser
<p>MOST EL-NiFe Ferro-Nickel-Massivdraht zum Schweißen von Gusseisen und zum Verbinden von Gusseisen mit Stahl. Anwendungen: Schleudergruss, duktileres Gusseisen, Tempergruss. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	DIN 8573: MSG NiFe1 Werkstoff nr. 2.4472/2.4560				Ni=55,0; C=1,50; Fe=Rest		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm
<p>MOST EL-Ni 4155 Massivdraht zum Schweißen von Nickel (bis 450°C) und seinen Legierungen sowie zum Verbinden von Nickellegierungen mit Stahl, Stahlguss und Kupfer. Die Schweißnaht ist temperaturbeständig bis zu -196°C. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	AWS A5.14: ER Ni 1 Werkstoff nr. 2.4155 DIN 1736: SG NiTi 4			R _e >300 N/mm ² R _m =500 N/mm ² A ₅ >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 Stabdurchmesser: 2,0 mm; 3,25 mm 4,0 mm; 5,0 mm
<p>MOST EL-Ni 4886 Rostfreier Draht zum Verbinden und Reparieren von Nickellegierungen und hochwarmfesten Stählen sowie für deren Verbindungen mit niedrig- und hochlegierten Stählen und Stahlguss. Betriebstemperaturen bis zu 400°C. Temperaturbeständige Schweißnaht bis zu -196°C. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	Werkstoff nr. 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			R _e =470 N/mm ² R _m =780 N/mm ² A ₅ >35% KV=80 J (20°C) 60 J (-196°C)	C=0,01; Cr=15,50; Fe=5,0; Mn=0,50; Mo=16,0; Si=0,06; V=0,30; W=4,0; Ni=Rest		Drahtdurchmesser: 1,2 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-Ni 4377 Draht zum Schweißen und Reparieren von NiCu-Legierungen und zum Verbinden von Kupferlegierungen mit Stahl. Betriebstemperaturen bis zu 425°C. Schweißnaht beständig gegen Temperaturen bis zu -196°C. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	Werkstoff nr. 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			R _e >300 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV=150 J (20°C) 110 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,30; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=Rest		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-Ni 4806 Rostfreier, hitzebeständiger Draht zum Schweißen und Reparieren von Nickellegierungen, hochwarmfesten Stählen und austenitisch-ferritischen Verbindungen bei Temperaturen bis zu 500°C. Die Schweißnaht ist temperaturbeständig bis zu -300°C. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	Werkstoff nr. 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			R _e >400 N/mm ² R _m >680 N/mm ² A ₅ >40% KV=150 J (20°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,50; Ni=Rest; Cr=20,0; Nb+Ta=2,50		Drahtdurchmesser: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-Ni 4831 Rostfreier, hitzebeständiger Draht zum Schweißen und Reparieren von Nickellegierungen, hochwarmfesten Stählen und austenitisch-ferritischen Verbindungen bei Temperaturen bis zu 550°C. Die Schweißnaht ist temperaturbeständig bis zu -196°C. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	Werkstoff nr. 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			R _e >420 N/mm ² R _m >800 N/mm ² A ₅ >35% KV=110 J (20°C) 85 J (-196°C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=0,20; Fe=1,50; Mo=9,0; Ni=Rest; Cr=22,0; Nb+Ta=3,30		Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm



2.7. Schweißdrähte und -stangen für Kupfer und Kupferlegierungen

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ MOQ-Anforderungen)
















Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST CuAl 8* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG..	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr. 2.0921			R _e >200 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		Drahtdurchmesser: 1,2 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm
GOLD CuAl 8* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr. 2.0921			R _e >200 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >40% KV>100 J (20°C)	Cu>90,0; Al=8,0		1,2 mm: 11 50 803xxx
MOST CuSn* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.7: ER Cu Werkstoff nr. 2.1006			R _e >100 N/mm ² R _m >210-240 N/mm ² A ₅ =30% KV>80 J (20°C)	Si=0,30; Mn=0,30; Cu>98,0; Sn=0,80		Drahtdurchmesser: 1,2 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm
MOST CuSn 6* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	Werkstoff nr. 2.1022			R _e >150 N/mm ² R _m >220-360 N/mm ² A ₅ =20% KV>80 J (20°C)	Cu>92,0; Sn=6,40;		Drahtdurchmesser: 1,2 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm
MOST CuSi 3* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr. 2.1461			R _e >120 N/mm ² R _m >350 N/mm ² A ₅ >40% KV>60 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 Stabdurchmesser: 2,0 mm
MOST CuNi 30 Fe* Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.7: ER CuNi Werkstoff nr. 2.0837			R _e >250 N/mm ² R _m >400 N/mm ² A ₅ >30% KV>100 J (20°C)	C>0,05; Mn=1,0; Cu=Rest; Ti=0,30; Ni=30,0; Fe=0,60		Drahtdurchmesser: 1,2 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm
GOLD CuSi 3 CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar, Ar+He, He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr. 2.1461			R _e >120 N/mm ² R _m >350 N/mm ² A ₅ >40% KV>60 J (20°C)	Si=3,0; Mn=1,0; Cu>94,0; Fe=0,07; Zn=0,10; Sn=0,10		Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 50 805083 1,0 mm: 11 50 805103 Stabdurchmesser: 1,6 mm: 11 51 805167 2,0 mm: 11 51 805207 2,4 mm: 11 51 805247



2.8. Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)* CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.	DIN 1732: SG Al 99,5 Ti Werkstoff nr. 3.0805 EN ISO 18273: S Al 1450 (Al99,5 Ti)	MIG WIG	 	$R_e = 40-60 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 70-90 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 25-35\%$	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: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 2,0 mm 3,2 mm; 4,0 mm
MOST Al Mg 3 (IA 5754)* CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG WIG	 	$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	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: 0,8 mm; 11 40 906xxx 1,0 mm; 11 40 906xxx 1,2 mm; 11 40 906xxx 1,6 mm; 11 40 906xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm; 11 41 906xxx 2,0 mm; 11 41 906xxx 3,2 mm; 11 41 906xxx 4,0 mm; 11 41 906xxx
GOLD Al Mg 3 (IA 5754)* CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG WIG	 	$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	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 50 906xxx 1,2 mm; 11 50 906xxx
MOST Al Mg 5 (IA 5356) CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG WIG	 	$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=Rest	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 11 40 908xxx 1,0 mm; 11 40 908xxx 1,2 mm; 11 40 908xxx 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm; 11 41 908xxx 2,0 mm; 11 41 908xxx 2,4 mm; 11 41 908xxx 3,2 mm; 11 41 908xxx
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) CE Konformitätserklärung . Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG WIG	 	$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=Rest	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Drahtdurchmesser: 0,8 mm; 11 50 908xxx 1,0 mm; 11 50 908xxx 1,2 mm; 11 50 908xxx 1,6 mm; 11 51 908xxx 2,0 mm; 11 51 908xxx 2,4 mm; 11 51 908xxx 3,2 mm; 11 51 908xxx

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr. 3.3548 EN ISO 18273: S AI 5183 (AlMg4,5Mn0,7)</p>	<p>MIG  WIG </p>		<p>$R_e = 110-150 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 275-335 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$</p>	<p>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; C<0,25; Al=Rest</p>	<p>TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 40 907xxx 1,0 mm: 11 40 907xxx 1,2 mm: 11 40 907xxx 1,6 mm: 11 40 907xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm: 11 41 907xxx 2,0 mm: 11 41 907xxx 3,2 mm: 11 41 907xxx 4,0 mm: 11 41 907xxx</p>
<p>GOLD Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr. 3.3548 EN ISO 18273: S AI 5183 (AlMg4,5Mn0,7)</p>	<p>MIG  WIG </p>		<p>$R_e = 110-150 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 275-335 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$</p>	<p>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; C<0,25; Al=Rest</p>	<p>TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm 1,0 mm: 11 50 907xxx 1,2 mm: 11 50 907xxx 1,6 mm: 11 50 907xxx Stabdurchmesser: 1,6 mm: 11 51 907xxx 2,0 mm: 11 51 907xxx 3,2 mm: 11 51 907xxx 4,0 mm: 11 51 907xxx</p>
<p>MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)* Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>AWS A5.10: ER 5187 Werkstoff nr. 3.3546 EN ISO 18273: S AI 5087 (AlMg4,5MnZr)</p>	<p>MIG  WIG </p>		<p>$R_e = 110-150 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 285 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$</p>	<p>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; C<0,25; Al=Rest; Ti<0,25</p>	<p>TÜV, DB, DNV-GL</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm 4,0 mm</p>
<p>MOST Al Si 5 (IA 4043) CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr. 3.2245 EN ISO 18273: S AI 4043 (AISi5)</p>	<p>MIG  WIG </p>		<p>$R_e > 50 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 120-150 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 10-18\%$</p>	<p>Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=Rest</p>	<p>DB</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm 1,0 mm: 11 40 904xxx 1,2 mm: 11 40 904xxx 1,6 mm Stabdurchmesser: 2,0 mm: 11 41 904xxx 3,2 mm: 11 41 904xxx</p>
<p>GOLD Al Si 5 (IA 4043) CE Konformitätserklärung. Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: MAG und WIG.</p>	<p>AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr. 3.2245 EN ISO 18273: S AI 4043 (AISi5)</p>	<p>MIG  WIG </p>		<p>$R_e > 50 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 120-150 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 10-18\%$</p>	<p>Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=Rest</p>	<p>DB</p>	<p>Drahtdurchmesser: 0,8 mm: 11 50 904xxx 1,0 mm: 11 50 904xxx 1,2 mm: 11 50 904xxx Stabdurchmesser: 2,0 mm: 11 51 904xxx 3,2 mm: 11 51 904xxx</p>

Drähte und Stäbe zum Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)



Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST Al Si 12 (IA 4047)* Schutzgas: Ar, Ar+He. Schweißverfahren: MAG und WIG.	AWS A5.10: ER 4047 Werkstoff nr. 3.2885 EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG WIG		$R_e > 70 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 160-190 \text{ N/mm}^2$ $A_2 = 10-15\%$	Si=11-13,5; Mn>0,50; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=Rest; Ti<0,15		Drahtdurchmesser: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm Stabdurchmesser: 1,6 mm 2,0 mm 3,2 mm 4,0 mm

2.9. Schweißdrähte und -stangen aus Titan

(* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)



Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST Ti Grade 2* Draht aus einer Titanlegierung der Güteklasse 2 zum Schweißen verschiedener Titanlegierungen, bei denen gute mechanische Eigenschaften erforderlich sind. Der Draht eignet sich zum Schweißen von Wärmetauschern, Tanks und Rohrleitungen in der chemischen Industrie und für Konstruktionen in der Luftfahrtindustrie. Schutzgas: Ar. Schweißverfahren: WIG	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)			$R_e = 270 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 390 \text{ N/mm}^2$ $A_2 = 22\%$ $KV = 34 (20^\circ\text{C})$	C<0,03 Ti- Rest Fe<0,20		

3. FÜLLDRÄHTE FÜR DAS MIG/MAG-SCHWEISSEN

3.1. Fülldrähte zum Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen



Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
MOST E71 T-1 Fülldraht, der im Maschinen-, Schiffs- und Brückenbau verwendet wird. Die Eigenschaften der Schweißgut sind mit denen von SF 71 vergleichbar. Stabiles Schweißen in allen Positionen und Schwankungen. CE Konformitätserklärung. Schutzgas: CO ₂ .	AWS A5.20: E71T-1C EN ISO 17632-A: T422PC1			$R_e > 545 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 572 \text{ N/mm}^2$ $A_2 > 28\%$ $KV > 110 \text{ J } (0^\circ\text{C})$ $70 \text{ J } (-20^\circ\text{C})$	C=0,03; Si=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011	BV, LR, DB, ABS, RMRS	1,2 mm: 11 33 502123 1,4 mm

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST E71 T-1 Extra H5 Rutil-Fülldraht zum ein- oder mehrsprüngen Schweißen von Kohlenstoff- und Mangan-Kohlenstoff-Stählen und ähnlichen Werkstoffen, einschließlich Feinkornstählen, unter CO₂-Schutz. Eigenschaften: hohe Konformität, gute Schweißbarkeit, korrekte Schweißnaht, wenig Spritzer beim Schweißen. Gute mechanische Eigenschaften der Schweißnaht bei niedrigen Temperaturen (-20°C). Draht zum manuellen Schweißen sowie zum robotergestützten und automatisierten Schweißen von Stählen mit einer Festigkeit von 490 MPa. CE Konformitätserklärung. Schutzgas: CO₂.</p>	<p>EN ISO 17632-A: T46 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C</p>			<p>R_e>490 (≥460) N/mm² R_m>560 (550-660) N/mm² A₅>24% (≥20) KV>130 J (-20°C)</p>	<p>C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15</p>	<p>BV, DNV-GL, LR, RINA, ABS</p>	<p>1,2 mm: 11 33 504123</p>
<p>MOST E71 T-1 M Extra H5 Rutil-Fülldraht zum ein- oder mehrsprüngen Schweißen von Kohlenstoff- und Mangan-Kohlenstoff- und ähnlichen Werkstoffen einschließlich Feinkornstählen unter Argon 75-80%+20% CO₂ oder CO₂-Schutzgas. Eigenschaften: hohe Konformität, gute Schweißbarkeit, korrekte Schweißnaht, wenig Spritzer beim Schweißen. Gute mechanische Eigenschaften der Schweißnaht bei niedrigen Temperaturen (-20°C). Draht zum manuellen Schweißen sowie zum robotisierten und automatisierten Schweißen von Stählen mit einer Festigkeit von 490 MPa. CE Konformitätserklärung. Schutzgas: CO₂, M21.</p>	<p>EN ISO 17632-A: T46 2 P C/M 21 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C/1M</p>			<p>für C1: R_e>490 (≥460) N/mm² R_m>560 (550-660) N/mm² A₅>26% (≥20) KV>120 J (-20°C) für M21: R_e>520 (≥460) N/mm² R_m>585 (550-660) N/mm² A₅>28% KV>140 J (-20°C)</p>	<p>für C1: C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15 für M21: C=0,05; Si=0,45; Mn=1,20</p>	<p>DNV-GL, BV, LR</p>	<p>1,2 mm: 11 33 504124</p>
<p>MOST 710 Metal C Extra Metallhüllter Draht zum ein- oder mehrsprüngen Schweißen von Kohlenstoffstählen und Mangan-Kohlenstoff und ähnlichen Werkstoffen, einschließlich Feinkornstählen in Ar-CO₂-Gemischen unter Schutzgas Eigenschaften: hoher Wirkungsgrad, gute Schweißbarkeit, korrekte Schweißnaht, wenig Spritzer beim Schweißen. Gute mechanische Eigenschaften der Schweißnaht bei niedrigen Temperaturen (-30°C) sowie nach der Wärmebehandlung der Schweißnaht. as Der Draht ist sowohl für das manuelle Schweißen als auch für das robotisierte und automatisierte Schweißen von Stahl mit einer Festigkeit von 490 MPa geeignet CE Konformitätserklärung Schutzgas: M21.</p>	<p>EN ISO 17632-A: T42 3 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T493T15-1MA-H5 AWS A5.18: E70C-6M AWS A5.18M: E 48C-6M</p>			<p>für M21: R_e>480 (≥460) N/mm² R_m>570 (550-660) N/mm² A₅>30% (≥20) KV>101 J (-30°C)</p>	<p>für M21: C=0,058; Si=0,65; Mn=1,55</p>	<p>DNV-GL, ABS, BV</p>	<p>1,2 mm: 11 33 507125</p>
<p>MOST 710 Metal C NS Metallischer Fülldraht zum Ein- oder Mehrlagenschweißen von Kohlenstoff- und Mangan-Kohlenstoffstählen und ähnlichen Werkstoffen einschließlich Feinkorn. Hohe Produktivität, gute Schweißbarkeit, korrekte Schweißfläche, wenig Spritzer. Gute mechanische Eigenschaften der Schweißnaht sowohl bei niedrigen Temperaturen als auch nach der Wärmebehandlung der Schweißnaht. Der Draht eignet sich sowohl für manuelle als auch für robotisierte und automatisierte Anwendungen von Stählen mit einer Festigkeit von 490 MPa. CE-Erklärung. Schutzgas: Ar+CO₂</p>	<p>EN ISO 17632-A: T46 3 M M21 1 H5 AWS A5.18: E 70C-6M H4</p>			<p>R_e>490 (≥460) N/mm² R_m=590 (550-660) N/mm² A₅>25 (≥20)% KV>90 J (-30°C) 27 J (-20°C)</p>	<p>für C1: C=0,07; Si=0,70; Mn=1,50</p>	<p>TUV, DNV, ABS, LR, BV</p>	<p>1,2 mm: 11 33 507122</p>
<p>GOLD E71T-11 SHELF SHIELD Selbstschützender Fülldraht zum Schweißen von unlegierten, kohlenstoffarmen Stählen in allen Positionen, zur Verwendung bei der Montage von Stahlkonstruktionen. CE Konformitätserklärung</p>	<p>AWS A5.20: E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1</p>			<p>R_e>400 N/mm² R_m>480 N/mm² A₅>20%</p>	<p>Si=0,60; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,80; Ni=0,50;</p>		<p>0,8 mm: 11 53 600xxx</p>



MOST Keramikunterlagen

Nr.	Typ - Abmessungen [mm]	Länge	Anmerkungen
1	<p>MOST LT05 TIA</p>	600 mm 24 Segmente x 25 mm	25-mm-Keramikblöcke sind auf einem 85 breiten selbstklebenden Aluminiumband montiert. Packung: 60 Stk.. Bestell-Nr: 50 49 500550 Zum Schweißen mit Massiv- oder Fülldrähten.
2	<p>MOST LT05-6 TIA</p>	600 mm 24 Segmente x 25 mm	25-mm-Keramikblöcke sind auf einem 85 breiten selbstklebenden Aluminiumband montiert. Packung: 60 Stk.. Bestell-Nr: 50 49 500560 Zum Schweißen mit Massiv- oder Fülldrähten.
3	<p>MOST LT 05TT TIA</p>	600 mm 24 Segmente x 25 mm	25-mm-Keramikblöcke sind auf einem 85 breiten selbstklebenden Aluminiumband montiert. Packung: 60 Stk.. Bestell-Nr: 50 49 500500 Zum Schweißen mit Fülldrähten oder umhüllten Elektroden.
4	<p>MOST LT 06 TIA</p>	600 mm 24 Segmente x 25 mm	25-mm-Keramikblöcke sind auf einem 85 breiten selbstklebenden Aluminiumband montiert. Packung: Ø 6,0 mm - 250 Stk. Ø 8,0 mm - 160 Stk. Ø 10,0 mm - 120 Stk. Ø 12,0 mm - 100 Stk. Ø 15,0 mm - 75 Stk. Bestell-Nr: Ø 6,0 mm - 50 49 500060 Ø 8,0 mm - 50 49 500080 Ø 10,0 mm - 50 49 500100 Ø 12,0 mm - 50 49 500120 Ø 15,0 mm - 50 49 500150



3.2. Fülldrähte für Hartauftragsschweißung und Regenerieren

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Diameter
<p>MOST F-200 K Die Schweißnaht ist korrosions-, temperatur- und temperaturschockbeständig bis zu 850 °C. Aufgrund der hohen Dehnung (40%) eignet es sich als Unterlage (Pufferschicht) vor dem Auftragschweißen und zum Verbinden von ungleichen Materialien und schwer schweißbaren Stählen. . Anwendungen: Brechertreuze, Walzen, Schienen, Klopfer, etc.</p>	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Härte: 180-200/400 HB	C=0,10; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=19,0; Ni=8,5; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-240 K Es eignet sich zum Verbinden von Manganstahlelementen (Typ Hadfield), die starken Stößen ausgesetzt sind. Die Schweißnaht ist unmagnetisch, rissfrei und kann durch Quetschen gehärtet werden. Anwendungen: Brecherbacken, Gleiselemente, Baggerschaukeln, Manganstahlelemente usw.</p>	DIN 8555: MF 7-200-KNP EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Härte: 200-230/450 HB	C=1,0; Si=0,40; Mn=14,0; Cr=4,0; Ni=0,60; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-250 K Hochmangan- und hochchromalWIGe, korrosionsbeständige und nichtmagnetische Schweißnaht mit hoher Plastizität. Es wird als Grundierung (Pufferschicht) für das Härtungsschweißen verwendet (insbesondere für die Regenerierung von gebrauchten Elementen). Druckfest, spannungs- und stoßfest.</p>	DIN 8555: MF 7-250-KNP EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Härte: 220-250/500 HB	C=0,40; Si=0,40; Mn=16,0; Cr=14,0; Ni=1,20; Mo=0,60; V=0,20; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-300 Niedrig legierte, duktile, rissfreie Schweißnaht für die Regenerierung, insbesondere in Fällen, in denen mehrere Lagen erforderlich sind. Anwendungen: Traktorräder, Wellen, Getriebe und Zugsattelzapfen in Schienenverbindungen usw</p>	DIN 8555: MF 1-300-P EN 14700: T Fe 1-300-P			Härte: 280-325 HB	C=0,10; Si=0,50; Mn=2,0; Cr=1,50; Mo=0,40; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-350 G Fülldrähte für die Hartauftragsschweißung Die Schweißnaht kann mechanisch bearbeitet werden und ist sehr widerstandsfähig gegen Stoßbelastungen und Metall-Metall- Verschleiß-Anwendungen: Laufwerke, Zahnräder, Förderrollen, Kupplungen usw.</p>	EN 14700: T Fe 1 DIN 8555: MF 1-GF-350-P	= +		Härte: 350 HB	C=0,20; Mn=1,60; Cr=1,60; Si=0,60; Mo=0,60		1,2 mm 1,6 mm
<p>MOST F-450 Maschinell bearbeitbare, niedrig legierte Schweißnaht für mehrlagige Hartauftragsschweißungen. Im Falle eines Grundmaterials mit hohem Kohlenstoffgehalt ist eine Vorwärmung oder eine Grundierung (Pufferschicht) erforderlich. Anwendungen: Felgen, Kettenglieder</p>	DIN 8555: MF 3-45-PT EN 14700: T Fe 2-45-PT			Härte: 42-45 HRC	C=0,20; Cr=4,50; Mo=0,30; V=0,20; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-601 Die Schweißnaht weist eine hohe Abrieb- und Schlagfestigkeit auf und behält ihre hohe Härte bei Temperaturen von bis zu 550°C. Es kann wärmebehandelt werden, um die Härte zu erhöhen. Anwendungen: Hämmer, Walzen, Baggerzähne, usw.</p>	DIN 8555: MF 6-60-PT EN 14700: T Fe 6-60-PT			Härte: 55-58 HRC	C=0,50; Si=1,00; Mn=3,0; Cr=6,0; Mo=1,60; V=1,50; W=1,0; Fe=Rest		1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-WZ 50 Material zur Regenerierung und Reparatur von Warmarbeitswerkzeugen. Wärmebehandlungsfähig, maschinell bearbeitbar. Härte bei Temperaturen bis zu 550°C. Anwendungen: Dorne, Schmiedegesenke, Heißschneidmesser, usw.</p>	DIN 8555: MF 3-50-ST EN 14700: T Fe 3-50-ST			Härte: 48-50 HRC	C=0,30; Cr=2,50; V=0,60; W=4,50; Fe=Rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-WZ 59 Die Schweißnaht mit Verschleiß- und Hochtemperaturbeständigkeit mit Futures aus Schnellarbeitsstahl für die Regenerierung und Herstellung von Hoch- und Kaltarbeitswerkzeugen. Anwendungen: Stempel, Matrizen, usw.</p>	DIN 8555: MF 4-55-ST 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



Fülldrähte für Hartauftragsschweißung und Regenerieren

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Diameter
<p>MOST F-59 Die Schweißnaht mit Chromkarbid hat eine hohe Abriebfestigkeit und eine mäßige Schlagfestigkeit. Anwendungen: landwirtschaftliche Geräte, Bagger, Förderschnecken, usw.</p>	DIN 8555: MF 10-60-GR EN 14700: T Fe 14-60-GR			Härte: 59-61 HRC	C=5,0; Si=1,50; Cr=32,0; Fe=Rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
<p>MOST F-58 G Fülldraht zum Schweißen in einem Schutzgasgemisch. Die Schweißnaht mit einer Härte von ca. 600 HB zeichnet sich durch hohe Festigkeit, Rissfreiheit, Stoß-, Schlag- und Abriebfestigkeit aus. HB zeichnet sich durch hohe Festigkeit, Rissfreiheit, Stoß-, Schlag- und Abriebfestigkeit aus. Die Schweißnaht ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Martensitisches Gefüge. Anwendung: Hämmer und Brecherbacken, Elemente von Schaufeln und Baggern, Rührwerke, Kognizant, Teile von Landmaschinen, Endschilder für das Schweißen von Manganstahl.</p>	EN 14700: T Fe 2 DIN 8555: MF 6-GF-60-P	= +		Härte: 58 HRC	C=0,50; Mn=1,0; Cr=5,80; Si=0,50; Mo=0,50		1,2 mm 1,6 mm
<p>MOST F-64 Die Schweißnaht mit hochtemperaturbeständigem, mineralbestandigem, hartem martensitischem Karbidgefüge. Es kann für einlagige Auftragschweißungen ohne nennenswerte Härteverluste verwendet werden. Anwendungen: Zementindustrie, Ziegeleien, usw.</p>	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Härte: 62-64 HRC	C=3,80; Cr=22,0; V=0,80; W=0,80; Fe=Rest		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm
<p>MOST F-65 Die Schweißnaht mit extrem hartem Karbidgehalt. Es ist für die Verbindung von Komponenten ausgelegt, die bei Temperaturen von bis zu 650°C einem hohen mineralischen Verschleiß ausgesetzt sind. Anwendungen: Hochofenkegel, Sinteranlagen, Schneckenförderer usw.</p>	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Härte: 63-65 HR	C=5,20; 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



3.3. Fülldrähte für Gusseisen

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Schweißposition	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Diameter
<p>MOST F-NiFe 36 Fülldraht zum Schweißen von Gusseisen und zum Verbinden von Stahl mit Gusseisen. Die Schweißnaht ist bearbeitbar und hat einen extrem niedrigen Wärmeausdehnungskoeffizienten.</p>	Werkstoff nr. 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
<p>MOST F-NiFe 60/40 Eisen-Nickel-Fülldraht zum Schweißen von Gusseisen und zum Verbinden von Stahl mit Gusseisen. Auch als Volldraht erhältlich. Anwendungen: Schleuderguss, GGG-Gusseisen, Temperguss.</p>	DIN 8555: MF NiFe-2 EN 14700: NiFe-CI			Härte: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=Rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm



4. SPEZIELLE SCHWEISSZUSÄTZE

4.1. Elektroden zum Schneiden und Fugenhobeln

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>CARBON ELECTRODE MOST Kohlelektroden werden verwendet für:</p> <ul style="list-style-type: none"> Schweißen von Stahl und Nichtisenmetallen Fugenhobeln und Schneiden, Beseitigung alter Schweißnähte, Nachbearbeitung der Fugen, Reinigen und Reparieren von Guss- und Nichtisenmetallgussstücken, Schneiden von Metallen unter Wasser. 			Beispielhafte Größenauswahl für runde Elektroden: <ul style="list-style-type: none"> Breite der Nut: Elektroden Durchmesser x 1,4/1,5 mm Tiefe der Nut: Elektroden Durchmesser x 0,7/0,8 mm Lichtbogen-Stromstärke: Elektroden Durchmesser x (40-50) A 	C-98,0		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102



4.2. Spezielle Elektroden (* Material außerhalb des Basisangebots benötigt eine Bestätigung der Verfügbarkeit und der MOQ-Anforderungen)

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Diameter
<p>MOST Lastek 1000* Schneiden von allen Metallen ohne Druckluft (Edelstahl, Aluminium, Gusseisen, Bronze, Kupfer, usw.). Beim Schneiden von rostfreiem Stahl saubere Schnittkanten ohne Kohlenstoffablagerungen. Anwendungen: Schweißnahtentfernung, Nieten, Lochschneiden, Abbrucharbeiten</p>						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST Lastek 1001* Vorwärmen und Erwärmen von Metallen - ohne Schweißnaht. Anwendungen: Künstlerische und dekorative Arbeiten, Demontage von Maschinenteilen, Erwärmung der Schweißnaht vor dem Schmieden usw.</p>						3,2 mm 4,0 mm
<p>MOST Lastek 1008* Unterwasser-Schweißelektrode Anwendungen: Bohrtunnel, Schiffsreparaturen, Hafendarbeiten usw.</p>						3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
<p>MOST Lastek 1010* Schweißelektrode zum Punktschweißen von Metallen, die eine Alternative zu Widerstandsschweißgeräten darstellt. Zum Verbinden von Blechen mit einer Gesamtdicke von bis zu 10 mm (z.B. 5 mm + 5 mm) mit vollem Durchstoß und zum Schweißen (Nieten) von Blechen mit einer Dicke von bis zu 10 mm mit größeren Elementen (ohne vollen Durchstoß) Anwendungen: Chemische Industrie (Schweißen von rostfreiem Stahl mit Profilen), allgemeine Werkstattwägigkeiten usw.</p>						1,5 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
<p>MOST Lastek 1900* Elektrode zum Fugenhobeln und Schmelzen aller Metalle, geeignet für den Einsatz in allen Positionen. Anwendungen: Oberflächenvorbereitung vor der Reparatur von Gusseisen, Entfernung alter Füllungen vor der Regenerierung, Anfasen von Kanten, Entfernung von Anguss in Gießereien usw.</p>						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



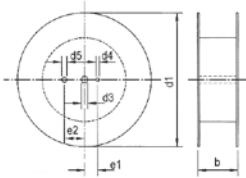
▼ 4.3. Gasschweißdrähte

Kennzeichnung und Beschreibung	Klassifikation	Schweißstrom	Eigenschaften	Chemische Zusammensetzung [%]	Zulassungen	Durchmesser / Bestell-Nr
<p>MOST SpG1A Draht für Gas: Acetylen- und Sauerstoffschweißen, entwickelt für unlegierte Stähle. Wird in der Regel für Wasser- und Heizungsanlagen und -tanks verwendet. CE Konformitätserklärung</p>	<p>EN ISO 20378: O I AWS A5.2: R 45</p>			<p>C=0,10; Si<0,15; Mn=0,50</p>		<p>Schwarz: 2,5 mm: 11 61 010xxx 3,2 mm: 11 61 010xxx 4,0 mm: 11 61 010xxx Cu: 2,5 mm: 11 61 011xxx 3,2 mm: 11 61 011xxx 4,0 mm: 11 61 011xxx</p>

▼ 5. VERPACKUNGSARTEN FÜR SCHWEISSDRÄHTE

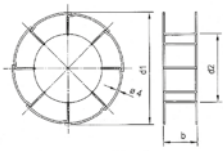


Kunststoffspulen

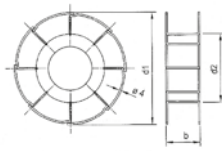


Typ	Gewicht der Spule [kg]	Äußerer Durchmesser d1 [mm]	Innere Breite b [mm]	Bohrung-Durchmesser d3 [mm]	Bedeutet gemäß EN ISO 544:2018:
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

Drahtkörbe - Metallspulen



B 200/300

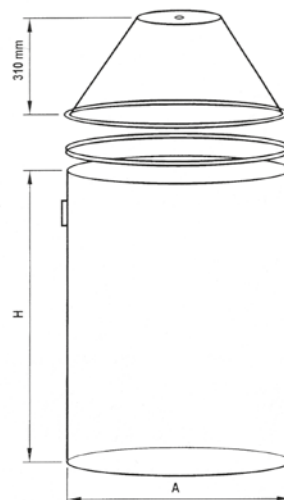


BS 300

Typ	Gewicht der Spule [kg]	Äußerer Durchmesser d1 [mm]	Innere Breite b [mm]	Bohrung-Durchmesser d2 [mm]	Bedeutet gemäß EN ISO 544:2018:
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300
BS 300	6-20	300	180	55	BS 300

Fässer

Typ	Gewicht der Fässer [kg]	Äußerer Durchmesser A [mm]	Höhe H [mm]	Höhe mit Deckel [mm]
Fass	250-280	510	810	1120



▼ 6. LAGERUNG UND TRANSPORT VON SCHWEISSZUSÄTZEN

Schweißzusätze müssen so transportiert werden, dass ihre Verpackung und die Zusätze selbst nicht beschädigt werden. Die Bindemittel sollten in einem trockenen und sauberen Raum bei einer positiven Temperatur zwischen +10°C und +30°C gelagert werden. Bei Substraten aus Mineralmatten (Zement, Klinker) empfiehlt es sich, diese auf Transportpaletten oder Holzregalen zu lagern, um Feuchtigkeit und Schmutz zu vermeiden. Bei der Lagerung von Packungen mit in Lagen verpackten Elektroden sollte deren Anzahl nicht überschreiten. Verpackungen von teilweise verwendeten Materialien sollten zusätzlich vor Feuchtigkeit und Verschmutzung geschützt werden.

Die Luftfeuchtigkeit in Räumen, in denen Schweißzusatzwerkstoffe gelagert werden, sollte in Abhängigkeit von (je höher die Temperatur, desto niedriger die Luftfeuchtigkeit) 50 und 70% für Flussmittel nicht überschreiten. In den Lagerräumen sollte eine gute Luftzirkulation Vakuumpackungen erfordern keine besonderen Lagerungsbedingungen.

Die Lagerdauer in der intakten Werksverpackung beträgt für umhüllte Elektroden 3 etwa 2 Jahre für Edelstahl und vakuumverpackte Produkte unbegrenzt. Die dargestellten Bedingungen sind allgemeiner Art, da keine nationale oder europäische den Transport von Schweißzusatzwerkstoffen festlegt.

RECHTLICHER HINWEIS

Die Firma RYWAL - RHC teilt mit, dass die im Exportkatalog 2023 enthaltenen Angaben kein kommerzielles Angebot oder ein Angebot zur Erbringung von Dienstleistungen im Sinne des Bürgerlichen Gesetzbuches darstellen. Die Daten wurden nur zu Informationszwecken zur Verfügung gestellt und sind eine Anregung, Anfragen zu stellen.

Die ALLGEMEINEN GESCHÄFTSBEDINGUNGEN FÜR DEN EXPORTVERKAUF VON "RYWAL - RHC" Sp. z o.o. finden Sie unter www.rywal.com.pl.

RYWAL - RHC erklärt, dass das Unternehmen alle Anstrengungen unternommen hat, um sicherzustellen, dass die bereitgestellten Daten vollständig und korrekt sind, und dass alle Verweise in diesem Katalog auf die zum Zeitpunkt der Ausgabe des Katalogs geltenden Gesetze und Normen bezogen sind. Die Möglichkeit von Fehlern kann jedoch nicht ausgeschlossen werden. Daher empfehlen wir Ihnen, sich vor der Verwendung der im Katalog enthaltenen Informationen mit technischen Beratern und Behörden in Verbindung zu setzen, um die Gültigkeit der erwähnten Rechtsakte und Normen zu überprüfen.

RYWAL - RHC übernimmt keine Haftung für die Aktualität, die Vollständigkeit und die Richtigkeit dieser Daten und haftet nicht für Schäden, die aus der Nutzung oder dem Vertrauen auf diese Daten entstehen. Das gesamte Risiko der Nutzung der im Katalog 2023 enthaltenen Informationen liegt in der Verantwortung des Nutzers. RYWAL - RHC behält sich das Recht vor, seine Produktpalette ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Es ist gestattet, Informationen aus dem Katalog herunterzuladen, jedoch behält sich RYWAL - RHC alle Marken- und Urheberrechte an allen Texten und Grafiken vor.

Es ist nicht gestattet, die im Katalog enthaltenen Informationen ohne vorherige schriftliche Genehmigung von RYWAL - RHC zu vervielfältigen, zu übertragen, inhaltlich zu verändern, ganz oder teilweise auf einem Datenträger zu speichern und anschließend der Öffentlichkeit in irgendeiner Form zugänglich zu machen, außer für den privaten Gebrauch im Sinne des Urheberrechtsgesetzes. Die erteilte Genehmigung kann von RYWAL - RHC jederzeit widerrufen werden.

Der Katalog enthält Informationen, die ausschließlich Eigentum von RYWAL - RHC und der mit RYWAL - RHC zusammenarbeitenden Unternehmen sind.

**RYWAL-RHC Sp. z o.o.**

Polna 140 b
87-100 Toruń
POLAND
Tel. +48 56 66 93 800
Fax: +48 56 66 93 805

Export Department

Tel. +48 56 66 93 817, 820, 826, 827, 854, 897
Tel. +48 56 61 93 704, 708, 716, 761, 762
Fax: +48 56 66 93 805
e-mail: export@rywal.com.pl

UAB „RYWAL LT“

Elektrėnų g. 7
51193 Kaunas
LITHUANIA
Tel. +370 37 473235
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

Branch Office in Klaipėda

UAB „RYWAL LT“
Šilutės pl. 27
91107 Klaipėda
LITHUANIA
Tel. +370 46 481531
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

IOOO RIVAL SVARKA

per. Lipkovskij 30, Office 28
220138 Minsk
BELARUS
Tel/Fax. +375 17 336 20 50
Tel. mob: +375 29 572 20 20
Tel. service: +375 44 550-44-36
e-mail: office@rivalsvarka.by
www.rivalsvarka.by

SOLIK SK

Odborov 2554
017 01 Považská Bystrica
SLOVAKIA
Tel. +421 42 43 23 425
Mob: +421 917 500 507
e-mail: objednavka@solik.sk
www.solik.sk

RYWAL RHC România SRL

Str. Calea Făgăraşului nr. 59
Standurile 60-67
500053 Braşov
ROMANIA
Tel. +40 368 100 127
Fax: + 40 368 100 128
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

Branch Office in Constanta

RYWAL RHC România SRL
Logistic Park Constanta
Str. Industriala nr. 6
900155 Constanta
ROMANIA
Tel. +40 341 111 235
Fax: +40 341 111 236
e-mail: constant@rywal.ro
www.rywal.ro

RME Middle East FZCO

RA08ZB02, Jebel Ali Free Zone
P.O. Box 261839
Dubai
United Arab Emirates
Tel. + 971 4 880 87 81
Fax: + 971 4 880 87 82
e-mail: officedubai@rme-me.ae
www.rme-me.ae



Scannen Sie den Link
www.rywal.eu