

CorWeld® hegesztőanyagok erősen ötvözött, korrózióálló és hőálló acélokhoz

Ötvözet csoport	CorWeld kínálat	Típus	Besorolások		Vegyí összetétel [tömeg%]							Felhasználási javaslat / jellemzők
			EN	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb	
<p>Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr + 8...10%Ni névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére, 350 °C-os üzemi hőmérséklet tartományban való felhasználásra. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-8. A varratfém összetételénél és nagy tisztaságánál fogva kiváló korrózióállósággal rendelkezik. Hőállósága levegőn maximum 850°C-ig érvényesül.</p> <p>ASTM: 304 / 304L / 321 / 347 WNR.: 1.4301 / 1.4306 / 1.4541 / 1.4550</p>	INOX E 308L	SMAW	1600: E 19 9 LR 32	A5.4: E308L-16	0,02	0,8	0,7	19	9,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -150°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 308LB		1600: E 19 9 LB 42	A5.4: E308L-15	0,03	0,4	1,6	19	9,5	---	---	Bázikus bevonatú elektróda -196°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 308LF		1600: E 19 9 LR 32	A5.4: E308L-16	0,03	0,4	1,9	19	9,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú, FN < 3 elektróda, -120°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé..
	INOX E 308L-160		1600: E 19 9 LR 73	A5.4: E308L-26	0,03	0,9	0,7	19	9,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú 160%-os kizozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű varratokhoz, plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 308L	GTAW / GMAW	12072: 19 9 L	A5.9: ER308L	0,02	0,4	1,7	20	10	---	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák -196°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 308LSi		12072: 19 9 LSi	A5.9: ER308LSi	0,02	0,8	1,7	20	10	---	---	
	INOX SAW / ST308L	S. A. W. / STRIP	12072: 19 9 L	A5.9: ER308L	0,02	0,4	1,6	20	10	---	---	Fedettívű huzalelektroda -196°C-ig történő felhasználáshoz, és szalagelektroda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 308L	FCAW	12073: T 19 9 L R M3	A5.22: E308LT0-4	0,03	0,7	1,3	19,5	10	---	---	Rutilos töltetű porbeles huzalok vízszintes és haránthelyzetű ill. „LP” esetén bármely helyzetben történő leolvasztásra -110°C-ig történő felhasználáshoz.
INOX FCW 308LP	12073: T 19 9 L P M2		A5.22: E308LT1-4									
<p>Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr+8...10%Ni névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére. Az INOX 308L típusok Nb-al is ötvözött változatai, főleg petrokkémiai illetve vegyipari felhasználásra kifejlesztve, ha az üzemi hőmérséklet tartósan meghaladja a 400 °C-ot. A Nb egyrészt stabilizálja a karbidokat, másrészt gátolja a kiválási folyamatokat. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-8.</p> <p>ASTM: 321 / 347 WNR.: 1.4541 / 1.4550</p>	INOX E 347	SMAW	1600: E 19 9 Nb R 32	A5.4: E347-16	0,02	0,8	0,7	19,5	9,5	---	0,3Nb	Nb-al ötvözött rutil-bázikus elektróda -120°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 347NG		1600: E 19 9 Nb B 42	A5.4: E347-15	0,02	0,35	1,85	19,5	10	---	0,4Nb	Speciális ötvözésű bázikus elektróda atomerőművi felhasználásokhoz. Kérje bővebb műszaki ajánlásunkat!
	INOX TIG / MIG 347	GTAW / GMAW	12072: 19 9 Nb	A5.9: ER347	0,06	0,4	1,5	19,5	10	---	0,6Nb	Tömör huzalelektrodák és pálcák.
	INOX TIG / MIG 347Si		12072: 19 9 NbSi	A5.9: ER347Si	0,06	0,8	1,5	19,5	10	---	0,6Nb	
	INOX SAW / ST347	S.A.W. / STRIP	12072: 19 9 Nb	A5.9: ER347	0,03	0,4	1,6	20	10	---	0,6Nb	Fedettívű huzalelektroda -196°C-ig történő felhasználáshoz, és szalagelektroda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 347	FCAW	12073: T 19 9 Nb L R M3	A5.22: E347T0-4	0,03	0,4	1,2	19	10,5	---	0,5Nb	Nb-al ötvözött rutilos töltetű porbeles huzal vízszintes és haránthelyzetű ill. „LP” esetén bármely helyzetben történő leolvasztásra.
<p>Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr+8...12%Ni + 2...3%Mo névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére, a 400 °C-os üzemi hőmérséklet tartományban való felhasználásra. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=6-8. A Mo-nel való ötvözés növeli a nagy tisztaságú varratfém korrózióállóságát, különösen pittinggel, a réskorrózióval és a feszültségi korrózióval szemben.</p> <p>ASTM: 316L / 316Ti / 316Cb WNR.: 1.4404 / 1.4571 / 1.4580</p>	INOX E 316L	SMAW	1600: E 19 12 3 LR 32	A5.4: E316L-16	0,02	0,8	0,7	18,5	12	2,7	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -120°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 316LB		1600: E 19 12 3 LB 42	A5.4: E316L-15	0,03	0,4	1,6	18	12	2,7	---	Bázikus bevonatú elektróda -135°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 316LP		1600: E 19 12 3 LR 32	A5.4: E316L-17	0,02	0,8	0,7	18,5	12,2	2,8	---	Pozícióhegesztésre kifejlesztett rutilos bevonatú elektróda.
	INOX E 316VD		1600: E 19 12 3 LR 31	A5.4: E316L-16	0,02	0,8	0,7	18	11,5	2,6	---	Függőlegesen felülről lefelé történő alkalmazásra kifejlesztett rutilos bevonatú elektróda.
	INOX E 316L-160		1600: E 19 12 3 LR 73	A5.4: E316L-26	0,03	0,9	0,7	18	11,5	2,5	---	Rutil-bázikus bevonatú 160%-os kizozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű varratokhoz, plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 316L	GTAW / GMAW	12072: 19 12 3 L	A5.9: ER316L	0,015	0,5	1,4	18,5	13	2,6	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák -196°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 316LSi		12072: 19 12 3 LSi	A5.9: ER316LSi	0,015	0,85	1,4	18,5	12,8	2,6	---	
	INOX SAW / ST316L	S.A.W. / STRIP	12072: 19 12 3 L	A5.9: ER316L	0,01	0,5	1,5	19	13	2,8	---	Fedettívű huzalelektroda -196°C-ig történő felhasználáshoz, és szalagelektroda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 316L	FCAW	12073: T 19 12 3 L R M3	A5.22: E316LT0-4	0,03	0,5	1,3	19	12	2,7	---	Rutilos töltetű porbeles huzalok vízszintes és haránthelyzetű ill. „LP” esetén bármely helyzetben történő leolvasztásra, -110°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX FCW 316LP		12073: T 19 12 3 L P M2	A5.22: E316LT1-4								
	INOX FCWTIG 316L	FCW GTAW	---	A5.22: R316LT1-5	0,02	0,4	1,4	19,5	12	2,8	---	Porbeles AVI hegesztőpálca speciális felhasználáshoz. Kérje Bővebb műszaki ajánlásunkat.
<p>Az INOX 316L típusok tisztán ausztenites változatai, FN = 0. A varratfém megnövelt nikkeltartalma és kontrollált karbon és szennyezőtartalma miatt kiváló szívóssággal rendelkezik -196°C-ig. A nagy tisztaságú varratfém jól ellenáll salétromsavas közegeknek. Összetétele miatt gyakran alkalmazzák plattírozáshoz és párnaréteg felrakásához ötvözetlen acélokra.</p>	INOX E 316NF	SMAW	1600: E 18 15 3 L B 42	---	0,03	0,4	3	18	16	2,8	0,15N	Kontrollált és nagy tisztaságú rutilos bevonatú elektróda -196°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen lefelé.
	INOX TIG 316NF	GTAW	12072: 20 16 3 Mn L	---	0,02	0,5	7	20	16	3	0,15N	Hegesztőpálca -196°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX FCW 316NF	FCAW	12073: Z 18 16 5NL R M3	A5.22: E316LT0-4	0,03	0,4	2,5	18	15	3	0,12N	Rutilos töltetű, nagy tisztaságú porbeles huzal vízszintes és haránthelyzetben történő leolvasztásra -196°C-ig.
<p>Az INOX 316L típus Nb-al is ötvözött változata, főleg petrokkémiai illetve vegyipari felhasználásra kifejlesztve, ha az üzemi hőmérséklet tartósan meghaladja a 400 °C-ot. Jellemző ferritszám WRC szerint FN=7-9.</p> <p>ASTM: 316Ti / 316Cb / 316 / 316L WNR.: 1.4571 / 1.4580 / 1.4436 / 1.4404</p>	INOX E 318	SMAW	1600: E 19 12 3 Nb R 32	A5.4: E318-16	0,02	0,8	0,7	18	11,5	2,7	0,3Nb	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -120°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX TIG / MIG 318	GTAW / GMAW	12072: 19 12 4 Nb	A5.9: ER318	0,04	0,45	1,8	19,5	11,5	2,5	0,6Nb	Tömör huzalelektrodák és pálcák -120°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 318Si		12072: 19 12 4 NbSi	A5.9: ER318Si	0,04	0,8	1,8	19,5	11,5	2,5	0,6Nb	
	INOX SAW / ST318	S.A.W. / STRIP	12072: 19 12 4 Nb	A5.9: ER318	0,03	0,4	1,7	19,5	12	2,6	0,6Nb	Fedettívű huzalelektroda -120°C-ig történő felhasználáshoz, és szalagelektroda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
INOX FCW 318P	FCAW	12073: T 19 12 3Nb P M2	A5.22: E318T1-4	0,03	0,5	1,4	19,5	12	2,7	0,5Nb	Rutilos töltetű porbeles huzal bármely helyzetben történő leolvasztásra -120-ig történő felhasználáshoz.	
<p>Hegesztőanyagok elsősorban 317 / 317L növelt Mo-tartalmú ötvözetekhez kifejlesztve. A 3,5%Mo-ötvözésű varratfém kiváló korrózióállósággal rendelkezik a klorid által indukált pitting, réskorrózió és feszültségi korrózióval szemben. Gyakran alkalmazzák kénsav, foszforsav és különböző szerves savak esetén.</p> <p>ASTM: 317, 317L WNR.: 1.4438</p>	INOX TIG / MIG / SAW 317L	GTAW/GMAW/SAW	12072: 19 13 4 L	A5.9: ER317L	0,02	0,4	1,6	19	14	3,6	0,1Cu	Tömör huzalelektrodák és pálcák. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 317LP	FCAW	12073: T 19 13 4 NL P M2	A5.22: E317LT1-4	0,03	0,6	1	19	13	3,5	0,1Cu	Rutilos töltetű, pozícióhegesztésre alkalmas porbeles huzal -20°C-ig történő felhasználáshoz.
<p>Szuperausztenites acél hegesztőanyagok (FN=0), elsősorban 904L típusú ötvözetekhez kifejlesztve, de célszerűen a 317L típusú növelt Mo-tartalmú acélokhoz is. A varratfém kiváló korrózióállósággal rendelkezik a klorid által indukált pitting, réskorrózió és feszültségi korrózióval szemben. Gyakran alkalmazzák kénsav, foszforsav, különböző szerves savak esetén.</p> <p>ASTM: 317, 317L . Ötvözet: 904L, 2RK65, WNR.: 1.4536, 1.4438, 1.4439</p>	INOX E 385	SMAW	1600: E 20 25 5 CuN LR 32	A5.4: E385-16	0,02	0,8	1,4	20,5	25	4,5	1,5Cu	Rutil-bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX TIG / MIG 385	GTAW / GMAW	12072: 20 25 5 Cu L	A5.9: ER385	0,015	0,3	1,7	20	25	4,5	1,5Cu	Tömör huzalelektroda és pálcák (-60°C-ig történő felhasználáshoz.)
<p>Szuperausztenites hegesztőanyagok CARPENTER 20Cb-3 és a hasonló összetételű acélok és acéltötvények hegesztéséhez. A varratfém korrózióállósága kiváló, különösen jól ellenáll a meleg kénsavnak. Jellemző alkalmazások: vegyipar, a petrokkémiai ipar, gyógyszergyártás, gumi- és műanyagipar, oldószeres tisztítások, fémek pácolása.</p> <p>Ötvözet: Carpenter 20Cb-3, Alloy 20, 20Cb</p>	INOX E 320	SMAW	1600: Z 20 34 2 CuNb LB 42	A5.4: E320LR-15	0,02	0,8	1,4	20	34	2,5	3,5Cu 0,3Nb	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre, kivéve függőlegesen felülről lefelé. Tömör huzalelektroda és pálcák.
	INOX TIG / MIG 320	GTAW / GMAW	12072: Z 20 34 2CuNb	A5.9: ER320	0,02	0,2	1,8	20	34	2,6	3,5Cu 0,3Nb	

Ötvözet csoport	CorWeld kínálat	Típus	Besorolások		Vegyí összetétel [tömeg%]							Felhasználási javaslat / jellemzők
			EN	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb	
Szuperauszténites hegesztőanyagok tisztán auszténites (FN=0) varratfém szövetszerkezettel és kiváló korrózióállósággal a pittinggel, réskorrózióval és a feszültségi korrózióval szemben is. Különösen jól ellenáll a forró kloridos közegeknek, foszforsavnak, kénsavnak stb. Alkalmazható 400°C-os üzemi hőmérsékletig a vegyipar, papírpár területén, továbbá tengervíz-sótalanító berendezéseknél, olajbányászatonál. Ötvözet: Alloy 28 / 904L WNR.: 1.4563, 1.4539	INOX E 383	SMAW	1600: E 27 31 4 Cu LR 12	A5.4: E383-16	0,02	0,8	1,4	27	31	3,8	1Cu	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -20°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé. Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX TIG / MIG 383	GTAW / GMAW	12072: 27 31 4 Cu L	A5.9: ER383	0,02	0,4	1,6	27	31,5	3,7	1,2Cu	
Speciális Ni-Cr-Mo-Cu ötvöztetésű hegesztőanyagok, amelyeket a 825-típusú és hasonló nikkelötvözetek, valamint szuperauszténites acélok (pl. 904L) hegesztéséhez alkalmaznak. A varratfém korróziós szempontból jól ellenáll a meleg kénsavnak, különböző szerves savaknak, kloridos és kénhidrogénes közegeknek. Jellemző alkalmazások: vegyipar, petrokémiai ipar. Ötvözet: Alloy 825, 28, 904L WNR.: 2.4858 / 1.4563 / 1.4539	INOX E 825L	SMAW	14172: ENi8165	---	0,02	0,3	2	27	38	3,5	2Cu 0,3Nb	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre, kivéve függőlegesen felülről lefelé. Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX TIG / MIG 825L	GTAW / GMAW	---	A5.14: ERNiCrFe-1	0,02	0,3	0,5	22	40	3	2Cu 0,8Ti	
Speciálisan kifejlesztett ~4%Si-tartalmú bevont elektróda elsősorban a WNR.: 1.4361 (19%Cr + 14%Ni + 4%Si) és hasonló összetételű ötvözetek hegesztéséhez.	INOX E 1815BSi	SMAW	1600: Z 19 15 Si B 22	---	0,02	4	1,4	18,5	14,5	0,1	---	Speciális bázikus bevonat rendszerrel ellátott elektróda! Kérje bővebb műszaki és technológiai ajánlásunkat!
Nagy tisztaságú hegesztőanyagok az INOX 310 típusú termékek kis karbontartalmú és nagy Mn-tartalmú korrózióálló változatai. A varrat anyaga tisztán auszténites (FN=0). Vegyipari alkalmazásoknál jól ellenáll az oxidáló közegeknek (pl. salétomsavnak). Alkalmazzák a műtrágyagyártásnál illetve nukleáris hulladékok kezelése és feldolgozása során felhasznált 310L, illetve hasonló típusú korrózióálló szerkezeti acélokhoz. <u>A hagyományos 310-es hőálló acélokhoz nem alkalmazható!</u> Ötvözet: 310L, URANUS 65 WNR.: 1.4335	INOX E 310LB	SMAW	1600: Z 25 20 Mn B 42	---	0,03	0,5	6	25	20	---	---	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre, kivéve függőlegesen felülről lefelé. Kifejezetten alacsony karbontartalmú hegesztőpálca.
	INOX TIG 310L	GTAW	12072: Z 25 20L	---	0,03	0,4	5,5	25	21	0,3	---	
Az INOX E 310L típus Mo-nel ötvözött változatai, elsősorban hasonló összetételű ötvözetek hegesztéséhez. A tisztán auszténites varratfém kiváló korrózióállósággal rendelkezik a klorid által indukált pitting, réskorrózió és feszültségi korrózióval szemben salétomsavas közegben is. Alkalmos eltérő összetételű anyagok hegesztéséhez és plattírozáshoz karbamid üzemekben. Ötvözet: 310MoLN, 2RE69 WNR.: 1.4465, 1.4466	INOX E 310MoL	SMAW	1600: E 25 22 2 N L B 42	---	0,03	0,4	4	25	22	2,2	0,15N	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre, kivéve függőlegesen felülről lefelé. Nagy tisztaságú hegesztőpálca.
	INOX TIG 310MoL	GTAW	12072: 25 22 2 NL	---	0,03	0,8	4,5	26	22	2,5	0,15N	
Duplex hegesztőanyagok pl.: a DIN szerinti 1.4462 alapanyagok hegesztéséhez. A varratfém szövetszerkezete auszténites + ferrites duplex szerkezet. A duplex acélok és a hegesztett kötések kitűnő kombinációját jelentik a kedvező mechanikai tulajdonságoknak (nagy szilárdság) és a nagyon jó korrózióállóságnak főleg klorid-ionok által indukált pitting és feszültség korróziós repedéssel szemben, valamint H ₂ S-tartalmú közegekben. A varratfémre vonatkozó pitting index PREN=35-36. ASTM / UNS: S31803, S32205 WNR.: 1.4462, 1.4362, 1.4460 Ötvözet: SAF 2205, 35N, 2304	INOX E 2209	SMAW	1600: E 22 9 3NL R 32	A5.4: E2209-17	0,02	0,9	0,9	22,5	9	3	0,18N	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -40°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 2209B		1600: E 22 9 3 NL B 42	A5.4: E2209-15	0,02	0,5	1	22,5	9	3	0,18N	Bázikus bevonatú elektróda -40°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX TIG / MIG 2209	GTAW / GMAW	12072: 22 9 3 NL	A5.9: ER2209	0,02	0,5	1,7	23	8,5	3	0,15N	Tömör huzalelektróda és pálca -50°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX SAW / ST2209	S.A.W. / STRIP	12072: 22 9 3 NL	A5.9: ER2209								Fedettív huzalelektróda -30°C -ig történő felhasználáshoz, és szalagelektróda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 2209P	FCAW	12073: T 22 9 3 NL P M2	A5.22: E2209T1-4	0,03	0,7	1,2	23	9,2	3,1	0,12N	Rutilos töltetű, pozícióhegesztésre alkalmas porbeles huzal -40°C -ig történő felhasználáshoz.
Szuperduplex hegesztőanyagok, amelyeket olyan acélok hegesztéséhez fejlesztettek ki, mint pl. a SAF2507, URANUS 47N stb. A varratfémre vonatkozó pitting index PREN=42. Mechanikai tulajdonságai és korrózióállósága még kedvezőbb, mint a duplex acéloké ill. duplex hegesztőanyagok varratanyagáé. ASTM / UNS: S32750 WNR.: 1.4410	INOX E 2509	SMAW	1600: E 25 9 4 NL B 42	A5.4:~ E2553-15	0,02	0,5	1,5	25	9,3	4	0,7Cu 0,23N	Bázikus bevonatú nagy tisztaságú elektróda -40°C -ig történő felhasználáshoz minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX TIG / MIG 2509	GTAW / GMAW	12072: Z 25 9 4 NL	---	0,03	0,5	1	25	9,5	4,2	0,5Cu 0,2N	Tömör huzalelektróda és pálca -50°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX FCW 2509P	FCAW	12073: Z 25 9 4 NL P M2	---	0,03	0,5	1	24,5	9,3	3,8	0,23N	Rutilos töltetű, pozícióhegesztésre alkalmas porbeles huzal -40°C -ig történő felhasználáshoz.
Hegesztőanyagok elsősorban auszténites korrózióálló- és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehegesztésére ill. párnaréteg hegesztésére felrakó hegesztésnél vagy plattírozásnál. A varratfém auszténites-ferrites szövetszerkezetű FN=14-18. Alkalmosak a varratanyaggal megegyező vagy ahhoz közelálló összetételű korrózióálló acélok kötőhegesztésére és bizonyos hőálló acélokhoz. ASTM: 309 / 309S WNR.: 1.4828 / 1.4833	INOX E 309L	SMAW	1600: E 23 12 L R 32	A5.4: E309L-16	0,03	0,8	0,7	22,5	12,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -60°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 309LB		1600: E 23 12 L B 42	A5.4: E309L-15	0,03	0,3	1,2	23,5	13	---	---	Bázikus bevonatú elektróda -60°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 309L-160		1600: E 23 12 L R 73	A5.4: E309L-26	0,03	0,9	0,7	22,5	12,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú 160%-os kizozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű varratokhoz, plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 309L	GTAW / GMAW	12072: 23 12 L	A5.9: ER309L	0,02	0,5	1,7	23	13	---	---	Tömör huzalelektródák és pálcák -60°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 309LSi		12072: 23 12 LSi	A5.9: ER309LSi	0,02	0,8	1,7	23	13	---	---	
	INOX SAW / ST309L	S.A.W. / STRIP	12072: 23 12 L	A5.9: ER309L	0,02	0,4	1,6	23,5	13,5	---	---	Fedettív huzalelektróda kötőhegesztéshez ill. szalagelektróda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 309L	FCAW	12073: T 23 12L R M 3	A5.22: E309LT0-4	0,03	0,6	1,3	24	12,5	---	---	Rutilos töltetű porbeles huzalok vízszintes és haránt helyzetű ill. „LP” esetén bármely helyzetben történő leolvastásra -50°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX FCW 309LP		12073: T 23 12L P M 2	A5.22: E309LT1-4								
Hegesztőanyagok elsősorban auszténites korrózióálló- és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehegesztésére ill. párnaréteg hegesztésére felrakó hegesztésnél. A varratfém auszténites-ferrites szövetszerkezetű FN=24-28 és tökéletesen ellenáll a melegrepedésnek. Alkalmazzák auszténites korrózióálló acélok és ötvözetlen acélok összehegesztésére, erősen ötvözött ferrites és martenzites acélok javító hegesztésére. Ferrites hő és korrózióálló acélok hegesztésére 400°C üzemi hőmérsékletig ill. párnaréteg felhegesztésére keményfém réteg alá, nehezen hegeszthető szerszámacélok esetén.	INOX E 309MoL	SMAW	1600: E 23 12 2 LR 32	A5.4: E309MoL-16	0,03	0,8	0,7	22,5	12,5	2,3	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda -60°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.
	INOX E 309MoL-160		1600: E 23 12 2 LR 73	A5.4: E309MoL-26	0,03	0,9	0,7	22,5	12,5	2,5	---	Rutil-bázikus bevonatú 160%-os kizozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű varratokhoz, plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 309MoL	GTAW / GMAW	12072: 23 12 2 L	A5.9: ER309LMo	0,015	0,5	1,7	22	13	2,7	---	Tömör huzalelektróda és pálca -60°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX SAW / ST309MoL	S.A.W. / STRIP	12072: 23 12 2 L	A5.9: ER309LMo	0,015	0,4	1,7	22,5	13,5	2,8	---	Fedettív huzalelektróda kötőhegesztéshez ill. szalagelektróda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 309MoL	FCAW	12073: T 23 12 2L R M 3	A5.22: E309LMoT0-4	0,03	0,7	1,3	23	13	2,4	---	Rutilos töltetű porbeles huzal vízszintes és haránt helyzetben történő leolvastásra -20°C-ig történő felhasználáshoz.

Ötvözet csoport	CorWeld kínálat	Típus	Besorolások		Vegyí összetétel [tömeg%]							Felhasználási javaslat / jellemzők
			EN	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb	
Hegesztőanyagok, ahol a varratfém auszteniites-ferrites szövetszerkezetű (FN=55) és korrózióálló pl. nagy hőmérsékletű kéntartalmú gázokban. Hőállósága levegőn max. 1100°C-ig érvényesül. Speciális feladatokhoz alkalmazzák, mint pl. auszteniites korrózióálló és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehegesztése (átmeneti kötések), ferrites hő-, és korrózióálló acélok hegesztése 1100°C üzemi hőmérsékletig kéntartamú közegekben, martenzites acélok javítóhegesztése, párnaréteg felhegesztésre keményfém réteg alá, stíllit ötvözetek esetén.	INOX E 312	SMAW	1600: E 29 9 R 32	A5.4: E312-16	0,1	1	0,6	29	9,5	0,5	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX E 312-160		1600: E 29 9 R 73	A5.4: E312-26	0,06	1,1	1	28,2	9,5	0,2	---	Rutilos bevonatú 160%-os kihozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű varratokhoz, plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 312	GTAW / GMAW	12072: 29 9	A5.9: ER312	0,1	0,4	1,8	29,5	9,5	0,1	---	Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX SAW / ST312	S.A.W. / STRIP	12072: 29 9	A5.9: ER312								Fedettív huzalelektróda kötőhegesztéshez ill. szalagelektróda plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 312	FCAW	12073: T 29 9 R M 3	A5.22: E312T0-4	0,1	0,5	1,6	29	10,5	---	---	Rutilos töltetű porbeles huzal vízszintes és haránt helyzetben történő leolvasztásra.
Hegesztőanyagok 12-14%-os Cr-tartalmú martenzites acélok és acélöntvények javító és kötőhegesztésére. A varratfém az oxidáló hatásnak 800-900°C-ig ellenáll. Jellemző felhasználási területek: petrokémiai ipar – főleg finomítók –, reaktorok, lepárlók, kemence alkatrészek, öntvény szeleptestek, turbina alkatrészek javítóhegesztése. ASTM: 410 / 403 / 420 WNR.: 1.4024, 1.4000, 1.4021	INOX E 410	SMAW	1600: E 13 B 42	A5.4: E410-15	0,1	0,5	0,6	13	---	---	---	Bázikus bevonatú, elektróda, tömör huzalelektróda és pálca, ahol a varratfém keménysége hegesztett állapotban: HB ~ 250.
	INOX TIG / MIG 410	GTAW / GMAW	12072: 13	A5.9: ER410	0,1	0,3	0,4	12,5	0,4	0,03	---	
Hegesztőanyagok martenzites Cr-Ni acélok és acélöntvények kötő- és javítóhegesztésére. A varratfém a lehetőségekhez képest viszonylag szívós. ASTM: F6NM, CA 6NM WNR.: 1.4413, 1.4313	INOX E 410NiMo	SMAW	1600: E 13 4 B 42	A5.4: E410NiMo-15	0,04	0,3	0,6	12	4,2	0,5	---	Bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 410NiMo	GTAW / GMAW	12072: 13 4	A5.9: ER410NiMo	0,02	0,4	0,6	12,5	4,5	0,5	---	Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX SAW / ST410NiMo	S.A.W. / STRIP	12072: 13 4	A5.9: ER410NiMo								Fedettív huzalelektróda és szalagelektróda kötőhegesztéshez ill. plattírozáshoz. A varratfém keménysége PWHT után (610 °C / 1 h) HRC = 25-30. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 410NiMo	FCAW	12073: T 13 4 M P 2	A5.22: E410NiMoT1-4	0,03	0,4	0,7	12	4,5	0,5	---	Rutilos töltetű, pozícióhegesztésre alkalmas porbeles huzal. A varratfém keménysége PWHT után (610 °C / 10 h) HRC = 26-27.
Hegesztőanyagok elsősorban azonos összetételű martenzites Cr-Ni és Cr-Ni-Mo ötvözésű acélok és acélöntvények kötő- és javítóhegesztésére. ASTM: 630 WNR.: 1.4405, 1.4418, 1.4541, 1.4548	INOX E 630Mo	SMAW	1600: Z 16 5 1 B 42	A5.4: ~ E630-15	0,03	0,3	0,6	16	5	1	---	Bázikus bevonatú elektródák minden pozícióban, kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz, és hegesztőpálcák. Kérje bővebb műszaki ajánlásunkat!
	INOX E 630S		1600: Z 16 5 B 42	---	0,04	0,3	0,6	16	5,2	---	---	
	INOX TIG 630Mo	GTAW	12072: Z 16 5 1	A5.9: ~ ER630	0,03	0,4	0,6	16,3	4,8	1	---	
	INOX TIG 630S	GTAW	12072: Z 16 5	A5.9: ER630	0,03	0,4	0,6	16,3	4,8	0,2	3,5Cu	
Auszteniites-ferrites szövetszerkezetű (FN=20-28) bevont elektróda javító-karbantartóhegesztéshez, átmeneti kötésekhez. A varratfém a melegrepedéssel szemben kiválóan ellenáll.	INOX E 308Mo	SMAW	1600: E 20 10 3 R 32	A5.4: ~ E308Mo-17	0,04	0,8	0,7	20,5	10,5	3	---	Rutilos bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
Hegesztőanyagok, ahol a varratfém szövetszerkezete tisztán auszteniites (FN=0). Speciális feladatokhoz alkalmazzák, mint pl. párnaréteg hegesztésére keményfém réteg alá, auszteniites mangánacélok hegesztésénél, illetve nagy kén és/vagy foszfortartalmú acélokhoz. Javító karbantartó hegesztésnél alkalmas <i>build up</i> és az <i>overlay</i> technikára. A varratfém jól megmunkálható, keménysége hegesztést követően ~HB=200, használat közben az alakítási keményedés hatására ez HB=450-500 értékűre növekedhet.	INOX E 307	SMAW	1600: E 18 8Mn R 32	A5.4: ~ E307-16	7	1,2	4,7	18	8,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX E 307B		1600: E 18 8Mn B 42	A5.4: ~ E307-15	0,1	0,4	6	18	8	---	---	Bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX E 307-160		1600: E 18 8Mn R 73	A5.4: ~ E307-26	0,1	0,8	5	18	8,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú 160%-os kihozatalú elektróda, vízszintes és fekvő helyzetű plattírozáshoz.
	INOX TIG / MIG 307	GTAW / GMAW	12072: 18 8Mn	B.S. 2901 PT2: 307S94	0,08	0,4	6,7	18,5	9	---	---	Tömör huzalelektródák és pálcák -120°C-ig történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 307Si			B.S. 2901 PT2: 307S98	0,08	0,8	6,5	18,5	9	---	---	
	INOX SAW / ST307			S.A.W. / STRIP	B.S. 2901 PT2: 307S94	0,08	0,4	6,5	18,7	9	---	---
Nagy tisztaságú hegesztőanyagok növelt karbantartalmú 18%Cr+8...10%Ni névleges ötvözőtartalmú auszteniites korrózióálló acélok hegesztéséhez, amelyeknél a szerkezet nagy hőmérsékleten üzemel, (max. 750°C). A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-6. ASTM: 304H / 321H / 347H WNR.: 1.4948 / 1.4941	INOX E 308HB	SMAW	1600: E 19 9H B 42	A5.4: E308H-15	0,05	0,4	1,8	19,5	9,5	---	---	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú hőálló elektróda, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 308H	GTAW / GMAW	12072: 19 9 H	A5.9: ER308H	0,05	0,4	1,8	20	9,5	---	---	Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX SAW 308H	S.A.W.										Fedettív huzalelektróda. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.
	INOX FCW 308H (P)	FCAW	12073: Z 19 9H R M 4	A5.22: E308HT0 (1)-4	0,05	0,5	1,3	19	9,5	---	---	Rutilos töltetű porbeles huzalok vízszintes és haránthelyzetű ill. „P” esetén bármely helyzetben történő leolvasztásra.
Auszteniites hőálló hegesztőanyagok, ahol a varratfém a revésedésnek és az oxidációnak – a körülmények ismeretében – 950-1100°C-ig jól ellenáll, szulfidizációs ellenállása a közeg kén és H ₂ S-tartalmától függően pedig 1000°C-ig érvényesül. Elsősorban ipari hevítő berendezésekhez alkalmazzák. ASTM: S30815, Ötvözet: 253MA / 153MA WNR.: 1.4829, 1.4891	INOX E 2211HT	SMAW	1600: E 22 12 B 42	---	0,1	1	1,5	22	11	---	0,1N	Nagy tisztaságú bázikus bevonatú hőálló elektróda, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 2211HT	GTAW / GMAW	12072: 22 12 H	---	0,08	1	1,8	22	11	---	0,1N	Tömör huzalelektróda és pálca.
Kontrollált ferrittartalmú és ~0,08% karbantartalmú auszteniites hőálló hegesztőanyagok, jellemző ferritszám WRC szerint: FN = 2-8. Ötvözéséből kifolyólag szulfidizációs ellenállása 1000°C-ig érvényesül. Gyakran alkalmazzák füstgáz elvezetők, ipari hevítők berendezések hegesztésekor ill. ferrites hőálló acélokhoz. ASTM 309 / 309S WNR.: 1.4829, 1.4832	INOX E 309	SMAW	1600: E 23 12 R 32	A5.4: E309-16	0,08	0,3	1,5	22,7	13	---	---	Kontrollált ferrittartalmú bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX TIG 309	GTAW	12072: 23 12	A5.9: ER309	0,07	0,5	1,7	23,5	13	---	---	Kontrollált ferrittartalmú hegesztőpálca.
Növelt karbantartalmú hegesztőanyagok a 309-es típusú acélöntvények pl. A297 Gr. HH hegesztéséhez. A varratfém szövetszerkezete auszteniites karbidkiválásokkal, a ferritszám WRC szerint FN<2. Jól ellenáll oxidációnak, szulfidizációnak 1050°C-ig. WNR.: 1.4837 / 1.4832	INOX E 309H	SMAW	1600: E 23 12 H	A5.4: E309H	0,3	0,4	1,7	26	13	---	0,12N	Rutil-bázikus elektróda vízszintes, haránt ill. fekvő sarokvarratok hegesztéséhez.
Hegesztőanyagok elsősorban hasonló összetételű auszteniites hőálló acélok hegesztéséhez max. 1200°C-ig. A varratfém ellenáll a korróziós hatásoknak és oxidációnak, anyaga tisztán auszteniites (FN=0), de melegrepedésre nem hajlamos a technológia betartása mellett. Mint minden 25/20 típusú acél (pl.: ASTM 310) a 600...800°C-os hőmérséklettartományban σ-fázis kiválás miatt elridegedésre hajlamos. Az alkalmazásnál erre tekintettel kell lenni. ASTM: 310 / 310S WNR.: 1.4841, 1.4842	INOX E 310	SMAW	1600: E 25 20 R 32	A5.4: E310-16	0,1	0,9	2	25,5	20,5	---	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX E 310B		1600: E 25 20 B 42	A5.4: E310-15	0,1	0,5	2,2	25,5	20,5	---	---	Nagy tisztaságú, bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.
	INOX TIG / MIG 310	GTAW / GMAW	12072: 25 20	A5.9: ER310	0,11	0,4	1,8	26	21	---	---	Tömör huzalelektróda és pálca.
	INOX SAW 310	S.A.W.	12072: 25 20	A5.9: ER310								Fedettív huzalelektróda kötőhegesztéshez ill. plattírozáshoz. Ajánlott fedőporok lásd.: 4. oldalon.

Ötvözet csoport	CorWeld kínálat	Típus	Besorolások		Vegyí összetétel [tömeg%]							Felhasználási javaslat / jellemzők
			EN	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb	
Hegesztőanyagok a 310-es típusú 25/20-as hőálló ausztenites acél ill. acélöntvény növelt karbon tartalmú változatának hegesztéséhez. Jól ellenáll az intenzív oxidációnak 1100°C-ig. A petrokémiai iparban alkalmazzák pirólízis kemencéknél, centrifugál öntésű csöveknél, különböző ipari hevítő berendezéseknél, pl. acél-, cement- ill. kerámiaparban. Ötvözet: HK40, WNr.: 1.4846	INOX E 310H	SMAW	1600: E 25 20 H B 42	A5.4: E310H-15	0,4	0,5	2	26	21	0,2	---	Speciális, nagy tisztaságú elektróda növelt karbon tartalommal, minden pozícióban kivéve függőleges felülről lefelé történő felhasználáshoz.
800, 800H illetve 800HT típusú nikkeltötvözetek illetve ehhez közelálló szuperausztenites acélok és acélöntvények hegesztésére, és ezen anyagokhoz szokásos nikkeltötvözetű hegesztőanyagok kiváltására. A nióbbium ötvözés teljesen kiváltja az alapanyag esetleges alumínium ill. titán-tartalmát, a varratfém összetétele garantálja a melegrepedés elhárítását. ~1000°C-ig áll ellen a korróziós hatásoknak, a hőfáradásnak és a hőszokknak. Jellemző alkalmazások: petrokémiai ipar, pirolíziskemencék, hevítő berendezések. Ötvözet: Incoloy 800, 800H 800HT WNr.: 1.4850, 1.4859	INOX E 800Nb	SMAW	1600: Z 21 32 Nb B 42	---	0,08	0,3	2,5	21	32	0,4	1,3Nb	Kifejezetten alacsony szennyezőtartalmú, bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre beleértve csövek és csövezetékek helyszíni hegesztését és javítását is.
	INOX TIG 800Mn	GTAW	12072: Z 21 32 Nb Mn	---	0,15	0,5	4,3	21	33	0,3	1Nb 0,3Al 0,15Ti	Nb-al ötvözött, megnövelt Mn- tartalmú, ezáltal kifejezetten tiszta és melegrepedésre nem hajlamos varratfém adó hőálló hegesztőpálca.
Speciális, ausztenites, hőálló hegesztőanyagok petrokémiai ipari alkalmazásra kifejlesztve, centrifugálöntésű pirolíziskemence csövek és ezekhez tartozó fittingek hegesztéséhez. Az oxidációnak és a karbonizációnak 1100-1200°C-ig ellenáll. Ötvözet: Centralloy 4852, 4852Micro WNr.: 1.4850, 1.4859	INOX E 25/35H	SMAW	1600: Z 25 35 Nb H B 42	---	0,4	1	1,8	26	35	---	1,2Nb	Kifejezetten alacsony szennyezőtartalmú, porozitásnak ellenálló, bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre beleértve csövek és csövezetékek helyszíni hegesztését és javítását is.
	INOX TIG 25/35H	GTAW	12072: Z 25 35 H	---	0,4	1,1	1,7	26	35	0,1	1,1Nb 0,1Ti	Hegesztőpálca kézi illetve automatizált hegesztéshez.

További szállítható minőségek:

Minden olyan terméket, amelyet tartalmaz az ASME vagy az EN specifikáció egyedi igények alapján, megrendelésre tudunk szállítani!

Minden esetben kérje részletes műszaki adatlapjainkat és ajánlásunkat!

Bejegyzett alapanyag márkanevek:

CARPENTER 20Cb-3 – Carpenter; URANUS 35N, 65, URANUS 47N – Creusot Ind; 2RK 65, 2RE69, SAF 2205, SAF 2507 – Sandvik; Centralloy 4852 / 4852Micro – Schmidt + Clemens – Centracero; Incoloy 800 / 800H / 800HT – Inco; 253MA – AVESTA

CorWeld® fedőporok és ajánlott fedőpor + huzal párosítások

CorWeld	Besorolás EN	Jellemzők és leírás	Típus	Bázikussági fok	Huzal párosítások (kivonat)
CW 161	SA FB 1 55 AC H5	Erősen bázikus, sokrétűen felhasználható fedőpor, egy ill. többhuzalos fedettívű hegesztéshez ötvözetlen, mikroötvözött és gyengén ötvözött acélokhoz ill. erősen ötvözött, martenzites és szupermartenzites acélokhoz max. 800A-ig. Lehegeszthető tömör és porbeles huzalokkal egyaránt. Metallurgiai alacsony oxigén és hidrogéntartalmú varratfém eredményez, továbbá minimális kiegészések és ötvöződések jellemzi. Megoldást jelent speciális területeken, ahol martenzites ER410NiMo (INOX SAW 410NiMo) vagy szupermartenzites (13Cr6Ni3Mo) korrózióálló tömör és porbeles huzalokkal (INOX FCW 410NiMo) párosítva turbinalapátok, turbinaházak hegesztését végzik.	Fluorid-bázikus	~3,1	INOX SAW 410NiMo, INOX FCW 410NiMo.
CW 100U	SF CS2 DC H5	Speciálisan olvasztott és agglomerált, nagy tisztaságú semleges fedőpor. Egy ill. többsoros varratoknál egy vagy többhuzalos eljárással, egyen és váltóáramú hegesztéssel is leolvasható. Elsősorban ausztenites korrózióálló acélok és nikkeltötvözetek kötő és felrakóhegesztéséhez akár -196°C-on történő felhasználásra max. 900A-ig. Alkalmazható továbbá gyengén ötvözött, hidrogénnyomás-álló acélokhoz és ezek egyes kötéseinek hegesztéséhez. Megfelelő huzalokkal párosítva rendkívül szívós varratfém ad, akár -196°C-ig.	Kálcium-szilikát	~1,3	INOX SAW 307, 308L, 312, 347, 316L, 318, 309L, 309MoL, továbbá EN 12072 / AWS A5.9 szerinti huzalelektrodák. INOX SAW Ni182, Ni625, NiC276, továbbá EN-ISO 18274 / AWS A5.9 szerinti huzalelektrodák.
INOX FLUX 252	SA AF2 AC	Agglomerált fedőpor, egy vagy többsoros varratokhoz, tömör vagy porbeles huzallal, egyen és váltóáramú hegesztés mellett. Elsősorban ausztenites és szuperausztenites, korrózióálló acélok továbbá duplex (1.4462) acélok és nikkeltötvözetek kötő és felrakóhegesztéséhez max. 1000A-ig. Nikkeltötvözet huzalokkal párosítva alkalmas -196°C-ig történő felhasználásra is. Kimondottan gyorshegesztő por. Alkalmas, pl. kompon csövekkel épített membrán falak sarokvarratainak hegesztésére.	Aluminát-bázikus	~1,2	INOX SAW 347, 2209, 317L, 385, továbbá EN 12072 / AWS A5.9 szerinti huzalelektrodák. INOX SAW Ni625, továbbá EN-ISO 18274 / AWS A5.9 szerinti huzalelektrodák.
INOX FLUX 402	SA CS2 AC	Agglomerált, kálcium-szilikátos, semleges fedőpor egyen és váltóáramú hegesztéshez erősen ötvözött korrózióálló és nikkeltötvözetek esetén. Kombinálható tömör vagy porbeles huzallal és kifejezetten alkalmas szalagelektrodával történő plattírozásra. Ez utóbbi esetben kimondottan széles és egyenletes rétegek lerakása lehetséges, maximális varratszélesség 120 mm. A behígulás mértéke kontrollált áramerősség értékek mellett, nem haladja meg a 20%-ot. Kötőhegesztéskor a varratfém kifejezetten nagy tisztaságú és kiváló szívóssággal rendelkezik. Kimondottan „takarékos” por.	Kálcium-szilikát	~1,0	INOX ST309L, 308L, 347, 316L, 318, továbbá EN 12072 / AWS A5.9. (EQ) szerinti huzalok- és szalagelektrodák.
INOX FLUX 452	SA FB2 DC H5	Agglomerált, fluorid-bázikus, semleges fedőpor kötő, felrakó hegesztéshez valamint plattírozáshoz villamos salakhegesztéssel (RES) erősen ötvözött korrózióálló acélokhoz ill. nikkeltötvözetekhez. Kombinálható tömör vagy porbeles huzalokkal és kifejezetten alkalmas szalagelektrodával történő plattírozásra. Plattírozás esetén kimondottan széles és egyenletes rétegek lerakása lehetséges, ahol a maximális varratszélesség nem haladja meg a 100-110 mm-t. Kötőhegesztéskor széles áramerősség / feszültség tartomány jellemzi, amely nagy vastagság tartományban teszi lehetővé a felhasználását. Vegyipari, erőművi és atomerőművi készülékek, off-shore berendezések kötő és felrakóhegesztése EN 12072 / AWS A5.9 szerinti erősen ötvözött huzalokkal és szalagelektrodákkal párosítva. Ezek egyes kötéseinek ill. párnarétegeinek felhegesztése (pl.: INOX 309LNb). Erősen ötvözött, korrózióálló vagy nikkeltötvözetel hengerelt, robbantott acélok kötővarratainak hegesztése.	Fluorid-bázikus	~2,6	INOX SAW / ST309L, 308H, 310, 308L, 347, 316L, 318, továbbá EN 12072 / AWS A5.9 (EQ) szerinti huzalok és szalagelektrodák. INOX SAW / STNi182, Ni625, NiC276, továbbá AWS A5.9 szerinti huzalok- és szalagelektrodák.

A szilárdsági, hőállósági vagy pl. korróziós igénybevételeknek legjobban megfelelő fedőpor + huzal párosítás kiválasztása érdekében, minden esetben kérje műszaki ajánlásunkat!