

Pręty do spawania TIG - T20W

EN ISO 14341-A: W3Si1
DIN 8559 SG-2
AWS A5.18 ER70S-6

Pręty do spawania metodą TIG stali drobnoziarnistych węglowo-manganowych, konstrukcyjnych, okrętowych i kotłowych.

Dopuszczenia:

TÜV*
DB*
CE
ABS*

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

P235 / S 235 - P420 / S420 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1, C1

Prąd spawania:

= (-)

Produkt nr.

ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Kod	T20W.519	T20W.520	T20W.521	T20W.522

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn
0,09	0,90	1,5

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{el} (R _{90,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C	
						-29	-30
EN	TZ0	l1	560	470	26		70
AWS	TZ0	l1	>480	(>400)	(>22)	>27	

TZ0 - po spawaniu

Pręty do spawania TIG - T30W

EN ISO 636-A: W4Si1
DIN 8559: SG - 3
AWS A5.18 ER70S-6

Drut miedziowany z dodatkiem manganu i krzemu co zapewnia wyższą wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów. Przeznaczony do spawania metodą TIG stali niestopowych.

Dopuszczenia:

TÜV*

DB*

CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

P 235/S - P 460/S 460 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1, C1

Prąd spawania:

= (-)

Produkt nr.

ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Kod	T30W.060	T30W.061	T30W.062	T30W.063

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn
0,10	1,00	1,70

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{0,2} MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C
						-29 -30
EN	TZ0	l1	595	525	26	70
AWS	TZ0	l1	>480	>400	(>22)	>27 0

TZ0 - po spawaniu

Pręty do chromoniklu TIG - T08W

EN ISO 14343-A: W 19 9 LSI
DIN 8556 SG - X2 CRNI 19 9
AWS A-5.9: ER308LSI

Niepowlekanie pręty odporne na korozję do spawania metodą TIG austenitycznych stali chromowo-niklowych typu 18%Cr, 8%Ni. Spoiwo cechuje dobra odporność na korozję ogólną. Niewielka zawartość węgla czyni je szczególnie przydatnym w sytuacjach, w których występuje ryzyko korozji międzykrystalicznej. Zwiększona zawartość krzemu poprawia własności spawalnicze, takie jak zdolność do zwilżania. Spoiwo to jest szeroko używane w przemyśle chemicznym i spożywczym, jak również do spawania rurociągów, rur i kotłów

Dopuszczenia:

TÜV

DB*

CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

AISI 304, 304L,
W. Nr: 1.4301; 1.4541; 1.4550 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1

Prąd spawania:

(-)

Produkt nr.

ø mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Kod	T08W.064	T08W.065	T08W.066	T08W.067	T08W.068	T08W.069	T08W.070

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,85	1,80	20,00	10,00

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C			
						+20	-60	-110	-196
EN	TZ0	l1	625	480	37	170	150	140	100

TZ0 - po spawaniu

Pręty do chromoniklu TIG - T09W

EN ISO 14343-A: W 23 12 LSi
 DIN 8556 SG - X2 CrNi 24 12
 AWS A 5.9: ER309LSi

Pręt do spawania stali i staliw kwasoodpornych typu 23% Cr, 12% Ni oraz łączenia ich ze stalami niestopowymi, a także do układania warstw buforowych w połączeniach różnoimiennych. Zwiększona zawartość Si polepsza właściwości spawalnicze. Spoiwo wykazuje żarowytrzymałość do 1000 °C.

Dopuszczenia:

TÜV*
 DB*
 CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

1.4583 +S235 - S355 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1

Prąd spawania:

(-)

Produkt nr.

ø mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Kod	T09W.121	T09W.071	T09W.072	T09W.073	T09W.074	T09W.075	T09W.122

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,00	13,00

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ0	L1	635	475	32	150	150	130

TZ0 - po spawaniu

Pręty do chromoniklu TIG - T16W

EN ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi
 DIN 8556 SG - X2 CrNiMo 19 12
 AWS A 5.9: ER316LSi

Pręt austenityczny o bardzo niskiej zawartości węgla, do spawania stali odpornych na korozję, zawierających ok. 18% Cr, 12% Ni. Zalecany przy narażeniu na korozję ogólną i międzykrystaliczną w środowisku kwasów i chlorków. Zwiększona zawartość Si polepsza właściwości spawalnicze. Używany w konstrukcjach przemysłu chemicznego, spożywczego, stoczniowego oraz do elementów architektonicznych.

Dopuszczenia:

TÜV
 DB*
 CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

AISI 316, AISI 316L, W.Nr 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1

Prąd spawania:

(-)

Produkt nr.

ø mm	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Kod	T16W.076	T16W.077	T16W.078	T16W.079	T16W.080	T16W.081	T16W.123

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,80	1,80	19,00	12,00	2,8

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-110	-196
EN	TZ0	l1	630	480	44	175	150	110

TZ0 - po spawaniu

Pręty do stopów aluminium TIG - T56W

EN ISO 18273: S Al 5356
 DIN 1732. SG - AlMg5
 AWS A 5.10: R 5356

Jest szeroko używanym stopem, klasyfikowanym jako spoiwo ogólnego zastosowania. AlMg5 jest zwykle wybierany za względu na dość dużą wytrzymałość stopiwa na ścinanie. Zapewnia wyższą odporność na pękanie niż spoiwa o mniejszej zawartości magnezu. Odporny na wodę morską.

Dopuszczenia:

TÜV
 DB*
 CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

AlMg1 - AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1, AlZn4,5Mg1 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1, l3

Prąd spawania:

(-)

Produkt nr.

ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
------	-----	-----	-----	-----	-----

Kod	T56W.082	T56W.083	T56W.084	T56W.085	T56W.086
-----	----------	----------	----------	----------	----------

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

Al	Si	Mn	Fe	Mg
95,0	<0,25	<0,20	<0,40	5,0

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %
EN	l1	265	120	26

Pręty do spawania aluminium TIG - T43W

EN ISO 18273: S Al 4043
 DIN 1732. SG - AlSi5
 AWS A 5.10: R 4043

Szeroko stosowany stop aluminium do łączenia stopów typu AlMgSi oraz AlSi o zawartości krzemu do 7%. Dodatek stopowy krzemu zwiększa płynność spawania. Stop nie jest wrażliwy na gorące pęknięcia a lico spoin jest prawie w całości pozbawione nalotu.

Dopuszczenia:

TÜV*
 DB*
 CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlmgSiCu, G-AlSi6Cu4, itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1, l3

Prąd spawania:

(→)

Produkt nr.

ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
------	-----	-----	-----	-----	-----

Kod	T43W.087	T43W.088	T43W.089	T43W.090	T43W.091
-----	----------	----------	----------	----------	----------

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	<0,05	Basis	<0,60	<0,10

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %
EN	l1	165	55	18

Pręty do spawania aluminium TIG - T83W

EN ISO 18273: S Al 5183
DIN 1732. SG - AlMg4,5Mn
AWS A 5.10: R 5183

Drut aluminiowy ze stopu typu AL.-Mg 4,5 Mn do spawania stopów aluminium o podobnym składzie. Spoiwo ma lepsze własności wytrzymałościowe niż AlMg5. Znajduje zastosowanie w konstrukcjach morskich oraz tam, gdzie wymagana jest wytrzymałość, udurołość i odporność na korozję.

Dopuszczenia:

TÜV
DB*
CE

* Certyfikat w trakcie realizacji

Materiał spawany:

AlMg5, AlMg4,5Mn, AlMgSi1 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

l1, l3

Prąd spawania:

(~)

Produkt nr.

ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Kod	T83W.124	T83W.125	T83W.126	T83W.127	T83W.128

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg	Zn
<0,45	<0,80	Basis	<0,40	4,80	<0,25

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20
EN	l1	290	140	25	30

Pręty do lutowania TIG - TCU3W

EN ISO 24373: S Cu 6560
 DIN 1733. SG - CuSi3Mn1
 AWS A 5.7: ERCuSi - A

Drut do spawania miedzi krzemowej i podobnych stopów miedzi. Może też być używany do napawania stali ferrytyczno-perlitycznych oraz lutowania cienkich blach ocynkowanych w przemyśle motoryzacyjnym.

Dopuszczenia:
 CE

Materiał spawany:
 2.0090, 2.0230, 2.0240, 2.0241 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):
 I1, I3

Prąd spawania: (-)

Produkt nr.

Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Kod	TCU3W.129	TCU3W.130	TCU3W.131	TCU3W.132

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	>94

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	I1	350	130	40	80-100

Pręty TIG do spawania stopów miedzi - TCU6W

EN 14640: S Cu 5180 (CuSn6P)
 DIN 1733. SG - CuSn6
 AWS A 5.7: ERCuSn - A

Pręt CuSn6 przeznaczony jest do spawania metodą TIG miedzi oraz stopów miedziowo-cynowych.

Dopuszczenia:
 CE

Materiał spawany:
 2.1016, 2.1020, 2.1030, 2.1098,
 2.1096, 2.1093 itp.

Gaz ochronny (EN ISO 14175):
 I1, I3

Prąd spawania: (-)

Produkt nr.

Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2
Kod	TCU6W.146	TCU6W.147	TCU6W.148	TCU6W.149

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

Sn	P	Cu
6,0	0,2	reszta

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C +20	HB
EN	I3	260	150	20	80	75

Pręty do spawania gazowego - TG1A

EN 12536: O II
DIN 8555. SPG1A
AWS A5.2. R60

Spoivo przeznaczone do spawania acetylenowo-tlenowego, przeznaczone do stali niestopowych. Typowo stosowane do instalacji wodno-grzewczych i zbiorników.

Dopuszczenia:

CE

Materiał spawany:

St33 - St52, St35 - St35.8

Produkt nr.

ø mm	2,5	3,25	4,0
------	-----	------	-----

Kod	TG1A.092	TG1A.093	TG1A.094
-----	----------	----------	----------

Typowy skład chemiczny spoiwa (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0,06	0,04	0,52	0,009	0,011	0,05	0,06	0,12

Typowe własności mechaniczne stopiwa

Warunki badań	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	HB
EN	i1	390	270	35	80 - 100