



**PERFEKT HANDELN.**  
SCHWEISSTECHNIK · SERVICESTÄRKE · KOMPETENZGARANTIE



## Schweißweiser für niedriglegierte Werkstoffe

Hier können Sie sich schnell einen Überblick verschaffen, welche Grundwerkstoffe mit welchen Zusatzwerkstoffen verarbeitet werden können. Bitte beachten Sie, dass alle Angaben nur Richtwerte sein können und deshalb unverbindlich sind.

DIN EN ISO 2560, DIN EN ISO 3580 und DIN EN ISO 18275	E 38 0 RC 11	E 38 0 RC 11	E 42 0 RC 11	E 42 0 RR 12	E 38 2 RB 12	E 42 4 B 42 H5	E 38 2 B 12 H10	E 42 0 RR 73	E 46 4 B 32 H5	E 69 4 Mn2NiCrMo B T 42 H5	E Mo B 42 / E Mo R 12	E CrMo1 B 12 H5 / E CrMo1 R 12	E CrMo2 B 12 H5	E CrMo5 B 42 H5	
Schweißpositionen															
Eigenschaften	mitteldick Rutil-Zellulose umhüllte Elektrode mit besonderer Fallnahteignung, gute Spaltüberbrückung	mitteldick Rutil-Zellulose umhüllte Elektrode mit besonderer Zwangslageeignung, für alle Positionen universell einsetzbar	dick Rutil-Zellulose umhüllte Elektrode mit Fallnahteignung, für alle Positionen universell einsetzbar	dick Rutil umhüllte Elektrode für besonders feinschuppige Nähte, für Zwangslagen und Wurzelschweißungen (Rohrleitungsbau) geeignet	dick Rutil umhüllte Elektrode mit basischen Anteilen, für Zwangslagen und Wurzelschweißungen (Rohrleitungsbau) geeignet	basisch umhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften, beste Kerbschlagzähigkeit und rissicher	basisch umhüllte Doppelmantel-Elektrode mit Rutilanteilen in der Hülle, mit ausgezeichneten Schweißigenschaften in Zwangslagen	dick Rutil umhüllte Hochleistungselektrode mit circa 180 % Ausbringung für hohe Abschmelzleistung	basisch umhüllte Stabelektrode, Schweißgut rissicher, besonders für Stähle mit hohem Kohlenstoffgehalt	basisch umhüllte Stabelektrode für hochfeste Feinkornbaustähle, Kerbschlagarbeit des Schweißgutes bis - 40° C	basisch (B) / Rutil (AC) umhüllte Stabelektrode für Kessel- und Rohrleitungsbau, geeignet für Temperaturen bis + 550° C. Molybdän legiertes Schweißgut.	basisch (B) / Rutil (AC) umhüllte Stabelektrode für Kessel- und Rohrleitungsbau, geeignet für Temperaturen bis + 570° C, auch für Vergütungsstähle. Chrom-Molybdän legiertes Schweißgut.	basisch umhüllte Stabelektrode für Kessel- und Rohrleitungsbau, geeignet für Temperaturen bis + 600° C, auch für Vergütungsstähle. Chrom-Molybdän legiertes Schweißgut.	basisch umhüllte Stabelektrode für warmfeste Vergütungsstähle und Druckwasserstoff beständige Stähle, zunderbeständig bis bis + 650° C.	
<b>EN 10025 und DIN EN ISO 10368</b>															
S235JR - S275JR S355J2G3 S355J2G3															
E295, E355 E360															
<b>EN 10028-3, EN10210-1, EN 10216-3 und EN 10217-3</b>															
S255N - P355N P255NH - P355NH S255NL - P355NL1															
S380N - S420N P380NH - P420NH S380NL - S420NL															
P460N, P460NH, P460NL1															
<b>EN 10137-2</b>															
S5000 - S690Q S5000L - S690QL S5000L1 - S690QL1															
<b>EN 10028, EN 10028-2, EN 10216-2, EN 10217-2</b>															
P235GH, P265GH, P235 G1TH P235G2TH, P255G2TH, P255G1TH P295GH, P355GH															
16Mo3															
13CrMo4-5															
10CrMo9-10															
X12CrMo5															
<b>DIN EN 10346, DIN EN ISO 3183, EN 10216-1</b>															
DX550, P335T1 P235T2, P275T1 P275T2, S255GT, L245MB S355GT, P355T1, P355T2															
<b>DIN EN ISO 3183</b>															
L210 - L360NB L290NB - L360NB, L320M															
L385N - L415NB L385M - L450MB															
<b>DIN EN 10340, EN 10213-1+2+3</b>															
GE200 - GE300 G17Mn5, G20Mn5 GP240GH															
22Mo4															
G17CrMo5-5															
G17CrMo9-10															
<b>Schiffbaustähle nach Vorschriften des Germanischer Lloyd</b>															
Zugelassen für	ABD A 36 D 36		ABD	ABD	ABDC	ABD A-E 32/36	ABDE A-E 36	ABD A-D 36							

Mit freundlicher Unterstützung und Genehmigung Carboweld GmbH Krefeld

