

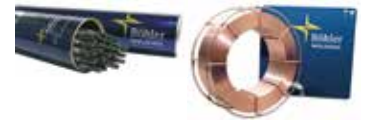


Schweiß- und Löttechnik

Schweiß- und Löttechnik

Schweißstäbe und -drähte

S. 7.1



Lötgeräte und Zubehör

S. 7.21



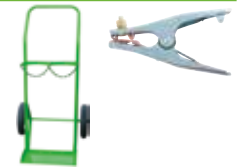
Autogenschweißgeräte und Zubehör

S. 7.29



Schweißzubehör

S. 7.37



Schweißer-Schutzartikel

S. 7.41



Elektro-Schweißgeräte

S. 7.52



Metaclean Reinigungs- und Signiergerät

S. 7.57



Elektrode BÖHLER FOX OHV

BÖHLER FOX OHV Electrode



unlegiert, Rutil-Cellulose umhüllt

Rutil-Cellulose umhüllte Stabelektrode mit sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend. Universalelektrode, besonders für Kleintransformatoren. Biegbare Hülle. Vielseitige Anwendung im Stahl-, Fahrzeug-, Kessel-, Behälter- und Schiffbau, sowie für verzinkte Bauteile.

Für Stähle bis 380 N/mm² Streckgrenze.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 102 025	2	250	45 - 80	3,9	500
3693 102 525	2,5	250	60 - 100	3,9	320
3693 102 535	2,5	350	60 - 100	5,5	320
3693 103 235	3,2	350	90 - 130	5,3	185
3693 104 045	4	450	110 - 170	6,6	120



Elektrode BÖHLER FOX KE

BÖHLER FOX KE Electrode



unlegiert, Rutil-Cellulose umhüllt

Rutil-Cellulose umhüllte Stabelektrode mit angenehmer Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend. Ausgezeichnete Wechselstromverschweißbarkeit, gute Zünd- und Wiederzündeneigenschaften, sicherer Einbrand, flache Naht. Bevorzugt für Bauschlosser und Montagearbeiten.

Für Stähle bis 380 N/mm² Streckgrenze.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 062 025	2,0	250	45 - 80	3,4	380
3693 062 525	2,5	250	60 - 100	3,5	250
3693 062 535	2,5	350	60 - 100	5	250
3693 063 235	3,2	350	90 - 130	5,2	170
3693 064 045	4,0	450	110 - 170	6,5	110





Elektrode BÖHLER FOX ETI

BÖHLER FOX ETI Electrode

unlegiert, Rutil umhüllt

Rutil umhüllte Stabelektrode mit bester Verschweißbarkeit in allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht. Besonders glatte Nähte, selbstlösende Schlacke. Geringe Spritzerbildung und gute Wechselstromverschweißbarkeit. Ausgezeichnete Wiederzündigenschaften und einfachste Handhabung. Hohe Ausziehlängen erzielbar. Vielseitige Einsetzbarkeit in Industrie und Handwerk.

Für Stähle bis 420 N/mm² Streckgrenze.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 012 025	2,0	250	45 - 80	3,1	315
3693 012 525	2,5	250	60 - 110	3,2	220
3693 012 535	2,5	350	60 - 110	4,5	220
3693 013 235	3,2	350	90 - 140	4,7	140
3693 014 045	4,0	450	110 - 190	6,1	90
3693 015 045	5,0	450	170 - 240	5,8	55



Elektrode BÖHLER FOX SPE

BÖHLER FOX SPE Electrode

unlegiert, Rutil basisch umhüllt

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung für Zwangslagen, mit Ausnahme der Fallnaht. Ausgezeichnet in der Wurzellage. Hochwertige, röntgensichere Schweißnähte. Sehr gute Wechselstromverschweißbarkeit, intensives Abschmelzverhalten. Bevorzugte Verwendung im Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Hohe mechanische Güterwerte, daher für viele Werkstoffgruppen verwendbar.

Für Stähle bis 380 N/mm² Streckgrenze.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 112 025	2,0	250	45 - 75	3,8	490
3693 112 525	2,5	250	60 - 100	3,7	280
3693 113 235	3,2	350	90 - 140	4,5	140
3693 114 045	4,0	450	110 - 190	6,2	100
3693 115 045	5,0	450	170 - 250	6,4	65



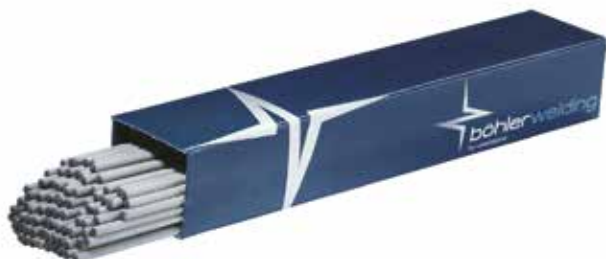
Elektrode BÖHLER FOX HL 180 Ti

BÖHLER FOX HL 180 Ti

unlegiert, Rutil umhüllt, Hochleistungstyp

Rutil-umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 180 % Ausbringung. Sehr große Ausziehlänge, selbstlösende Schlacke, glatte und kerbfreie Nähte sind die besonderen Vorteile dieser Elektrode.

Ausgezeichnete Zündigenschaften, nur in den Positionen PA und PB verschweißbar. Hohe Wirtschaftlichkeit beim Füllen dicker Querschnitte.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 764 045	4	450	160 - 230	5,7	55

Elektrode BÖHLER FOX EV 47

BÖHLER FOX EV 47 Electrode



unlegiert, basisch umhüllt

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen. In der Zwangslage, außer Fallnaht, gut verschweißbar. Schweißgutausbildung ca. 110 %. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS-Bedingungen $HD \leq 4 \text{ ml/100 g}$). Besonders zähes und rissfestes sowie alterungsbeständiges Schweißgut, daher speziell für starre Bauteile mit großen Nahtquerschnitten geeignet.

Für Stähle bis 380 N/mm^2 Streckgrenze.

Rücktrocknung falls erforderlich: $300 - 350 \text{ }^\circ\text{C}$, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 022 525	2,5	250	80 - 110	2,9	185
3693 023 235	3,2	350	100 - 140	4,1	120
3693 024 045	4,0	450	130 - 180	5,8	90
3693 025 045	5,0	450	180 - 230	5,5	55



Elektrode BÖHLER FOX EV 50

BÖHLER FOX EV 50 Electrode



unlegiert, basisch umhüllt

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen. Ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften bis -50°C . Schweißgutausbildung ca. 110 %. In allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht, gut verschweißbar. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS-Bedingungen $HD \leq 4 \text{ ml/100 g}$). Die Elektrode eignet sich für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Fahrzeug-, Schiff- und Maschinenbau sowie als Pufferlage bei Auftragschweißungen an hoch gekohlten Stählen. Geeignet auch zum Schweißen von Stählen mit geringer Reinheit und höheren Kohlenstoffgehalt. Besonders geeignet für Offshore-Konstruktionen, CTOD-geprüft bei $-10 \text{ }^\circ\text{C}$. BÖHLER FOX EV 50 ist auch für den Einsatz in Sauer gas geeignet (HIC-Test nach NACE TM-02-84).

Es sind ebenfalls Werte für den SSC-Test verfügbar.

Für Stähle bis 420 N/mm^2 Streckgrenze.

Rücktrocknung falls erforderlich: $300 - 350 \text{ }^\circ\text{C}$, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 032 025	2,0	250	50 - 70	2,8	260
3693 032 525	2,5	250	80 - 110	2,9	190
3693 032 535	2,5	350	80 - 110	4,2	190
3693 033 235	3,2	350	100 - 140	4,2	120
3693 034 045	4,0	450	130 - 180	5,8	90
3693 035 045	5,0	450	180 - 230	5,6	55





Elektrode BÖHLER FOX NUT

BÖHLER FOX NUT Electrode

Ausnutelektrode

Spezialelektrode zum Ausnuten verschiedener Werkstoffe ohne Sauerstoff. Hohe Schnittgeschwindigkeit, in allen Lagen anwendbar. Geeignet für das Abschrägen von Kanten, für das Nuten- und Rillenschneiden sowie zum Ausnuten von fehlerhaften Schweißungen und zum Öffnen von Rissen vor dem Schweißen.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 093 235	3,2	350	180 - 240	3,3	105
3693 094 035	4,0	350	250 - 320	3,4	70



Elektrode BÖHLER FOX CEL

BÖHLER FOX CEL Electrode

Cellulose umhüllt, unlegiert

Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung der Wurzel, Hotpass, Füll- und Decklagen an Großrohrleitungen. Bestens geeignet für die Schweißung der Wurzellage. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden. FOX CEL zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse, hohe Sicherheit gegen die Bildung von Wurzelkerben. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.

Rücktrocknung: nicht zulässig



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 162 525	2,5	250	50 - 90	3,2	255
3693 163 235	3,2	350	80 - 130	9,6	380
3693 164 035	4,0	350	120 - 180	9,3	240
3693 165 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150



Elektrode BÖHLER FOX CEL Mo

BÖHLER FOX CEL Mo Electrode

Cellulose umhüllt, niedriglegiert

Höherfeste zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung. Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißung an höherfesten Rohrenstählen. FOX CEL Mo zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse, hohe Sicherheit gegen die Bildung von Wurzelkerben. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.

Rücktrocknung: nicht zulässig

Minuspol für Wurzel



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 563 235	3,2	350	80 - 130	9,6	380
3693 564 035	4,0	350	120 - 180	9,3	235
3693 565 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150

Elektrode BÖHLER FOX CEL 85

BÖHLER FOX CEL 85



Zellulose umhüllte Fallnahtelektrode, niedriglegiert, Pipelineschweißung

Höherfeste Zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung. Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißungen an höherfesten Rohrstählen.

BÖHLER FOX CEL 85 ist eine der meist verwendeten Zelluloseelektroden und entspricht den höchsten Qualitätsansprüchen im Großrohrleitungsbau. Sie zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse, hohe Sicherheit gegen die Bildung von Wurzelkerben. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 183 235	3,2	350	80 - 130	9,8	380
3693 184 035	4,0	350	120 - 180	9,5	240
3693 185 035	5,0	350	160 - 210	9,2	150



Elektrode BÖHLER FOX EV 63

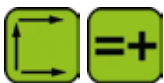
BÖHLER FOX EV 63 Electrode



basisch umhüllt, niedriglegiert, hochfest

Basisch umhüllte Stabelektrode für unlegierte und niedriglegierte Stähle höherer Festigkeit und einem Kohlenstoffgehalt bis 0.6 %. Auch für die Schienenstoßschweißung geeignet. Zähes und rissfestes Schweißgut. Schweißgutausbildung ca. 115 %. In allen Positionen mit Ausnahme der Fallnaht gut verschweißbar. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS-Bedingungen HD ≤ 4 ml/100 g).

Rücktrocknung falls erforderlich: 300 - 350 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 052 535	2,5	350	80 - 110	4,5	215
3693 053 235	3,2	350	100 - 140	4,5	130
3693 054 045	4	450	140 - 180	6,3	100
3693 055 045	5	450	190 - 230	6	60



Schweiß- und Löttechnik

Elektrode BÖHLER FOX DMO Ti

BÖHLER FOX DMO Ti Electrode



Rutil umhüllt, niedriglegiert, warmfest

Rutil umhüllte Stabelektrode mit sehr guten Schweißigenschaften und guter Schlackenentferbarkeit. Leichte Handhabung in allen Positionen, außer Fallnaht. Bevorzugt für 16Mo3. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +550 °C. Für Wanddicken bis 30 mm sowie für porenfreie Wurzellagen. (Wurzelschweißung bis S480MB).

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 632 525	2,5	250	80 - 110	3,6	245
3693 633 235	3,2	350	110 - 140	4,7	135





Elektrode BÖHLER FOX DMO Kb

BÖHLER FOX DMO Kb Electrode

basisch umhüllt, niedriglegiert, warmfest

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen an warmfesten Kessel- und Rohrstählen, bevorzugt für 16Mo3 Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturbereich bis 550 °C. Besonders hohe Zähigkeit und Rissicherheit, alterungsbeständig. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt (unter AWS-Bedingungen HD ≤ 4 ml/100 g). Ausbringung ca. 115 %.

Rücktrocknung falls erforderlich: 300 - 350 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 622 525	2,5	250	80 - 110	3	200
3693 623 235	3,2	350	100 - 140	4,5	130
3693 625 045	5,0	450	190 - 230	5,7	57



Elektrode BÖHLER FOX DCMS Kb

BÖHLER FOX DCMS Kb Electrode

basisch umhüllt, niedriglegiert, warmfest

Basisch umhüllte Stabelektrode kerndrahtlegiert, für hochwertige Schweißnähte an Kessel- und Rohrstählen und artähnlichen Stahlqualitäten. Bevorzugt für 13CrMo4-5. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturbereiche bis +570 °C. Geeignet für Step cooling-Anwendung (Bruscatto ≤ 15ppm). Weiters geeignet für legierungsähnliche Vergütungsstähle, unbehandelte Einsatz- und Nitrierstähle sowie laugenrissbeständige Stähle. Hohe Zähigkeit und Rissicherheit, Schweißgut vergütbar. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt (unter AWS-Bedingungen HD ≤ 4 ml/100 g). Ausbringung ca. 115 %. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes (für 13CrMo4-5 bei 200-250°C, Anlassen nach dem Schweißen bei 660-700°C, mind. 0,5 h, Ofen bis 300°C/ Luft).

Rücktrocknung falls erforderlich: 300 - 350 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 602 525	2,5	250	80 - 110	2,8	195
3693 603 235	3,2	350	100 - 140	4,1	120
3693 604 045	4,0	450	130 - 180	5,3	80



Elektrode BÖHLER FOX SAS 2

BÖHLER FOX SAS 2

hochlegiert, nichtrostend

Stabilisierte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit basischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden.

Hohe Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes. Dadurch bevorzugt für das Schweißen dicker Querschnitte eingesetzt. Sehr gute Positionsschweißbarkeit. Kaltzäh bis -196 °C. IK-beständig bis +400 °C.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 712 530	2,5	300	50 - 80	3,7	220
3693 713 035	3,2	350	80 - 110	4,5	140

Elektrode BÖHLER FOX SAS 2-A

BÖHLER FOX SAS 2-A Electrode



hochlegiert, nichtrostend

Stabilisierte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus. Wesentliche wirtschaftliche Bedeutung haben die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit, die selbstabhebende Schlacke ohne Schlackenreste und die feuchtigkeitsunempfindliche Umhüllung. IK-beständig bis +400 °C.

Rücktrocknung falls erforderlich: 120 - 200 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 722 030	2,0	300	40 - 60	3,6	320
3693 722 535	2,5	350	50 - 90	4,1	200
3693 723 235	3,2	350	80 - 120	4,1	120



Elektrode BÖHLER FOX EAS 4 M-A

BÖHLER FOX EAS 4 M-A



hochlegiert, nichtrostend

Niedriggekohlte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohlte, sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus. IK-beständig bis +400°C.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 642 030	2,0	300	40 - 60	3,6	320
3693 642 535	2,5	350	50 - 90	4,1	200
3693 643 235	3,2	350	80 - 120	4,1	120



Elektrode BÖHLER FOX SAS 4

BÖHLER FOX SAS 4



hochlegiert, nichtrostend

Stabilisierte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit basischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden.

Hohe Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes. Dadurch bevorzugt für das Schweißen dicker Querschnitte eingesetzt. Sehr gute Positionsschweißbarkeit. IK-beständig bis +400 °C.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 732 530	2,5	300	50 - 80	3,9	210
3693 733 235	3,2	350	80 - 110	5,0	140





Elektrode BÖHLER FOX SAS 4-A

BÖHLER FOX SAS 4-A Electrode

hochlegiert, nichtrostend

Stabilisierte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus. Wesentliche wirtschaftliche Bedeutung haben die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit, die selbstabhebende Schlacke ohne Schlackenreste und die feuchtigkeitsunempfindliche Umhüllung. IK-beständig bis +400 °C.
Rücktrocknung falls erforderlich: 120 - 200 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 742 030	2,0	300	40 - 60	3,6	315
3693 742 535	2,5	350	50 - 90	4,2	195
3693 743 235	3,2	350	80 - 120	4,2	120
3693 744 035	4,0	350	110 - 160	4,5	85
3693 745 045	5,0	450	140 - 200	5,5	55



Elektrode BÖHLER FOX A 7

BÖHLER FOX A 7 Electrode

hochlegiert, für besondere Anwendungen

Kerndrahtlegierte Stabelektrode mit basischer Umhüllung für Verbindungen zwischen verschiedenen legierten sowie schwierig schweißbaren Stählen und 14% Mn-Stählen. Zähne Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Eigenschaften des Schweißgutes: Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis +850 °C, weitgehend unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung. Eine Wärmebehandlung ist ohne Probleme möglich. Bei Betriebstemperaturen von über +650 °C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes auch bei höherer Aufmischung mit schwierig schweißbaren Stählen oder bei Thermoschockbeanspruchung. Kaltzäh bis -110 °C. Gute Positionsschweißbarkeit.

Rücktrocknung falls erforderlich: 120 - 200 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 512 530	2,5	300	55 - 75	4	260
3693 513 235	3,2	350	80 - 100	5,2	180
3693 514 035	4,0	350	100 - 130	5,1	120
3693 515 045	5,0	450	140 - 170	6,8	80

Schweiß- und Löttechnik

Elektrode BÖHLER FOX A 7-A



BÖHLER FOX A 7-A Electrode

hochlegiert, für besondere Anwendungen

Kerndrahtlegierte Stabelektrode mit rutilbasischer Umhüllung für Verbindungen zwischen verschiedenen legierten sowie schwierig schweißbaren Stählen und 14% Mn-Stählen. Zähe Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Eigenschaften des Schweißgutes: Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis +850°C, weitgehend unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung. Eine Wärmebehandlung ist ohne Probleme möglich. Bei Betriebstemperaturen von über +650 °C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften des Schweißgutes auch bei höherer Aufmischung mit schwierig schweißbaren Stählen oder bei Thermoschockbeanspruchung. Kaltzäh bis -100 °C. Gute Positionsschweißbarkeit. Stabiler Lichtbogen auch am Wechselstrom. Rücktrocknung falls erforderlich: 120 - 200 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 522 535	2,5	350	60 - 80	4,6	235
3693 523 235	3,2	350	80 - 110	4,5	140
3693 524 035	4,0	350	110 - 140	4,7	100
3693 525 045	5,0	450	140 - 170	5,8	60



Elektrode BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A



BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A Electrode

hochlegiert, für besondere Anwendungen

Niedriggeköhlte, austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Durch erhöhten Ferritgehalt (FN ~ 20) im Schweißgut höchste Rissicherheit bei schwierig schweißbaren Werkstoffen, Austenit- Ferrit-Verbindungen und Schweißplattierungen. Besondere Schönschweißigenschaften und eine exzellente Wechselstromschweißbarkeit zeichnen diese Marke aus. Von wesentlicher wirtschaftlicher Bedeutung sind die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit, die absolute Nahtreinheit, die selbstabhebende Schlacke und die feuchtigkeitsunempfindliche Umhüllung. Überprüft und zugelassen vom TÜV für Ferrit-Austenit-Verbindungen bis +300 °C. Sowie für Schweißplattierungen 1. Lage bis +400 °C. Rücktrocknung falls erforderlich: 250 - 300 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 572 535	2,5	350	60 - 80	4,2	195
3693 573 235	3,2	350	80 - 120	4,6	125
3693 574 035	4,0	350	100 - 160	4,7	90



Schweiß- und Löttechnik



Elektrode BÖHLER FOX CN 29/9

BÖHLER FOX CN 29/9 Electrode

hochlegiert, für besondere Anwendungen

Kerndrahtlegierte austenitisch-ferritische Spezial-Stabelektroden mit rutilbasischer Umhüllung. Durch hohen Ferritgehalt und hohe Rissicherheit geeignet für schwierig schweißbare Werkstoffe mit höherer Festigkeit, z.B. Press- und Abgratwerkzeuge. Verbindungen von verschieden legierten Stählen, zähe Zwischenlagen für Hartauftragungen. Durch hohe mechanische Festigkeit und Kaltverfestigungsfähigkeit geeignet für verschleißbeständige Auftragungen an Kupplungen, Zahnradern, Wellen und dergleichen. Auch einsetzbar für Reparaturen an Werkzeugen.

Rücktrocknung falls erforderlich: 250 - 300 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 582 530	2,5	300	60 - 80	4,1	270
3693 583 235	3,2	350	80 - 110	4,9	170
3693 584 035	4,0	350	110 - 140	4,8	105



Elektrode BÖHLER FOX CN 29/9-A

BÖHLER FOX CN 29/9-A Electrode

hochlegiert, für besondere Anwendungen

Kerndrahtlegierte austenitisch-ferritische Spezial-Stabelektroden mit rutiler Umhüllung. Durch hohen Ferritgehalt und hohe Rissicherheit geeignet für schwierig schweißbare Werkstoffe mit höherer Festigkeit, z.B. Press- und Abgratwerkzeuge. Verbindungen von verschieden legierten Stählen, zähe Zwischenlagen für Hartauftragungen. Durch hohe mechanische Festigkeit und Kaltverfestigungsfähigkeit geeignet für verschleißbeständige Auftragungen an Kupplungen, Zahnradern, Wellen und dergleichen. Auch einsetzbar für Reparaturen an Werkzeugen. FOX CN 29/9-A ist auch besonders geeignet für Wechselstrom und positionsverschweißbar.

Rücktrocknung falls erforderlich: 250 - 300 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 592 530	2,5	300	60 - 80	3,4	200
3693 593 235	3,2	350	80 - 110	4,2	130
3693 594 035	4,0	350	110 - 140	4,4	90



Elektrode BÖHLER FOX FFB

BÖHLER FOX FFB Electrode

hochlegiert, hitzebeständig

Kerndrahtlegierte, basisch umhüllte Stabelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle, z.B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, müssen als Schlusslage mit FOX FA geschweißt werden. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen +650-900 °C gemieden werden. Zunderbeständig bis +1200 °C. Kaltzäh bis -196 °C.

Rücktrocknung: nicht erforderlich



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 662 530	2,5	300	50 - 75	3,7	230
3693 663 235	3,2	350	80 - 110	5,2	180

Elektrode BÖHLER FOX FFB-A



BÖHLER FOX FFB-A Electrode

hochlegiert, hitzebeständig

Kerndrahtlegierte, rutilumhüllte Stabelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walzstähle, z.B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Bei Verbindungen, die reduzierenden, schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, muss die Schlusslage mit FOX FA geschweißt werden. Für dickwandige Schweißkonstruktionen ist die basische Stabelektrode FOX FFB vorzuziehen. Glatte Nähte und leichte Schlackenlösbarkeit. Zunderbeständig bis +1200 °C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen +650-900 °C vermieden werden.

Rücktrocknung falls erforderlich: 120 - 200 °C, min. 2 h



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 672 530	2,5	300	50 - 80	3,6	205
3693 673 235	3,2	350	80 - 110	4,3	130
3693 674 035	4,0	350	110 - 140	4,5	90



Elektrode UTP DUR 600



UTP DUR 600 Electrode

basisch umhüllt

Anwendungsgebiet

UTP DUR 600 eignet sich für universelle Panzerungen an Bauteilen aus Stahl, Stahlguss und Mn-Hartstahl, die gleichzeitig durch Abrieb, Druck und Schlag beansprucht werden. Bevorzugte Einsatzgebiete sind Auftragungen an Werkzeugen von Erdbewegungsmaschinen wie Baggerzähne, Verschleißteile von Gesteinsaufbereitungsanlagen wie Brecherbacken, Brecherkegel, Schlageisen und Schlagmühlhämmer und das Regenerieren von Schnittkanten und Arbeitsflächen an Kaltarbeitswerkzeugen.

Schweiß Eigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

UTP DUR 600 hat hervorragende Schweiß Eigenschaften, welche sich durch einen ruhigen Lichtbogen, einem gleichmäßigen Fluss, einem Nahtaufbau und sehr leichter Schlackenentfernbarkeit auszeichnen. Die Bearbeitung des Schweißgutes ist nur durch Schleifen möglich.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	VPE ST/PAK
3693 942 530	2,5	300	80 - 100	215
3693 943 245	3,2	450	100 - 140	130
3693 944 045	4,0	450	140 - 180	90
3693 945 045	5,0	450	180 - 210	55



Schweiß- und Löttechnik

Elektrode UTP LEDURIT 60

UTP LEDURIT 60 Electrode

Rutil umhüllt

Anwendungsgebiet

UTP LEDURIT 60 eignet sich universell für Panzerungen an Bauteilen, die stark schmirgelndem Verschleiß bei geringer Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z. B. Förderschnecken, Baggerzähne, Sandschlammumpfen und Mischerflügel sowie für Decklagen auf zähhartes Schweißgut (UTP DUR 600) oder MN-Hartstahl (UTP BMC) und zur Erhöhung der Standzeit.

Schweißseigenschaften

UTP LEDURIT 60 hat hervorragende Schweißseigenschaften und eine sehr gute Schlackentferbarkeit. Die gleichmäßige und feinschuppige Nahtoberfläche erübrigt in den meisten Fällen eine Nachbearbeitung durch Schleifen.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	VPE ST/PAK
3693 933 235	3,2	350	90 - 120	90
3693 934 035	4,0	350	120 - 150	60

Elektrode UTP 8

UTP 8 Electrode

graphitbasiert umhüllt

Anwendungsgebiet

UTP 8 eignet sich für die Kaltschweißung von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für die Verbindung dieser Grundwerkstoffe mit Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, vor allem in Reparatur und Unterhalt.

Schweißseigenschaften

UTP 8 zeichnet sich durch hervorragende Schweißseigenschaften aus. Ihr gut kontrollierbarer Fluss ermöglicht eine spritzerfreie Schweißung in allen Lagen bei minimaler Stromleistung. Schweißgut und Übergangszonen sind feilbar. Keine Einbrandkerben, bestens geeignet für die kombinierte Schweißung mit der Ferronickeltype UTP 86 FN (Anlegieren mit UTP 8, füllen mit UTP 86 FN.)



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	VPE ST/PAK
3693 912 530	2,5	300	60 - 80	268

Schweiß- und Löttechnik

Elektrode UTP GNX-HD

UTP GNX-HD Electrode



graphitbasisch umhüllt

Anwendungsgebiet

UTP GNX-HD eignet sich für Reparatur-, Fertigungs- und Auftragsschweißungen an allen Gusseisensorten, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit GGG 40 bis GGG 70, Grauguss GG 18 bis GG 25 und Mischverbindungen mit Stahl oder Nickellegierungen. Gutes Anlegierungsverhalten auch an Altguss.

Schweißigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

UTP GNX-HD hat hervorragende Schweißigenschaften, ruhigen, spritzerfreien und gleichmäßigen Fluss mit hoher Abschmelzleistung. Durch Bimetall-Kerndraht hohe Strombelastbarkeit.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Stromstärke A	Gewicht kg	VPE ST/PAK
3693 922 530	2,5	300	60 - 90	1	61
3693 923 235	3,2	350	90 - 120	1	31



Schweißdraht BÖHLER EMK 6

BÖHLER EMK 6 Welding Wire



Massivdrahtelektrode, unlegiert

Universell anwendbare verkupferte Drahtelektrode mit einem sowohl unter Mischgasen als auch unter CO₂ weitgehend spritzerfreiem Werkstoffübergang. Die Drahtelektrode eignet sich für Verbindungsschweißungen im Kessel-, Behälter- und Konstruktionsbau. Wegen der hohen Strombelastbarkeit bietet sie auch beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen. Die unverkupferte Variante dieser Massivdrahtelektrode ist auch als TOP-Ausführung lieferbar und wurde hinsichtlich minimalster Spritzerneigung und bester Fördereigenschaften auch bei hohen Drahtvorschubgeschwindigkeiten konzipiert. Diese Ausführungen werden speziell bei automatisierten Schweißungen verwendet.

Für Stähle bis 420 N/mm² Streckgrenze.

Schutzgas: Argon + 15-25 % CO₂



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 700 8	0,8	15
3691 701 0	1,0	18
3691 701 2	1,2	18
3691 701 6	1,6	18



Schweiß- und Löttechnik

Schweißdraht BÖHLER X 70-IG

BÖHLER X 70-IG Welding Wire



Massivdrahtelektrode, niedriglegiert, hochfest

Verkupferte Drahtelektrode für das Schweißen von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen, mit einer Mindeststreckgrenze von 690 N/mm². BÖHLER X 70-IG ergibt durch die präzise Zugabe von Mikrolegierungselementen ein Schweißgut, welches trotz hoher Festigkeit eine ausgezeichnete Duktilität und hohe Rissicherheit aufweist. Gute Tieftemperatur-Kerbschlagarbeit bis -50 °C.

Schutzgas: Argon + 15-25 % CO₂



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 721 2	1,2	18





Schweißdraht BÖHLER DMO-IG

BÖHLER DMO-IG

Massivdrahtelektrode, niedriglegiert, warmfest

Massivdrahtelektrode, verkupfert für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter-, Rohrleitungs-, Kran- und Stahlbau. Hochwertiges, sehr zähes und rissicheres Schweißgut, alterungsbeständig. Kaltzäh bis -40 °C. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +550 °C.

Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften der Drahtelektrode. Gute Kupferhaftung bei niedrigem Gesamtkupfergehalt. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 690 8	0,8	12,5
3691 691 0	1,0	18
3691 691 2	1,2	18



Schweißdraht BÖHLER SAS 2-IG

BÖHLER SAS 2-IG Welding Wire

Massivdrahtelektrode, hochlegiert, nichtrostend

Massivdrahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohlte, sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Zelluloseindustrie u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196 °C.



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 801 0	1	15



Schweißdraht BÖHLER SAS 4-IG

BÖHLER SAS 4-IG

Massivdrahtelektrode, hochlegiert, nichtrostend

Massivdrahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Kunstseide-, Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a.

Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -120 °C.



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 811 0	1,0	15
3691 811 2	1,2	15

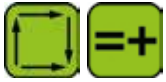
Schweißdraht BÖHLER A 7-IG

BÖHLER A 7-IG



Massivdrahtelektrode, hochlegiert, besondere Anwendungen

Massivdrahtelektrode für „Schwarz-Weiß“-Verbindungen sowie wenig schweißgeeigneten Stählen und austenitische Manganhartstählen. Gut geeignet für Zähne Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Verschleiß- und korrosionsbeständige Auftragungen an Schienen- und Weichteilen, Ventilsitzen sowie Kavitationsschutzpanzerungen an Wasserkraftmaschinen. Eigenschaften des Schweißgutes: Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis +850 °C, weitgehend unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung über +500 °C. Kaltzäh bis -110 °C. Eine Wärmebehandlung ist möglich. Bei Betriebstemperaturen von über +650 °C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. Das Produkt ist zugelassen für das Schweißen von Panzerstählen.



Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 601 0	1,0	15
3691 601 2	1,2	15



Schweißdraht UTP A DUR 650

UTP A DUR 650 Welding Wire



Anwendungsgebiet

UTP A DUR 650 wird universell für das MAG Auftragsschweißen an Bauteilen verwendet, die einer hohen Schlag- und Abrasionsbeanspruchung unterliegen, wie Gleisstopfpickel, Schlagbohrmeißel, Meißelhalter, Schredderhämmer, Teile von Gesteinsaufbereitungsanlagen, Pressformen für die Schleifmittelfertigung, Decklagen an Mn-Hartstahlwerkzeugen. Bearbeitung durch Schleifen möglich.

Schweißigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

UTP A DUR 650 hat hervorragende Schweißigenschaften, gleichmäßige, feinschuppige Raubenbildung und sehr leichte Schlackenentfernbarkeit. Schweißen mit sehr niedriger StromEinstellung möglich (Schnittkanten). Warmfest bis 550 Grad Celsius

Artikelnummer	Ø mm	VPE kg/ROL
3691 021 2	1,2	15



Schweiß- und Löttechnik

Schweißdraht Aluminium-Magnesium R 6 M

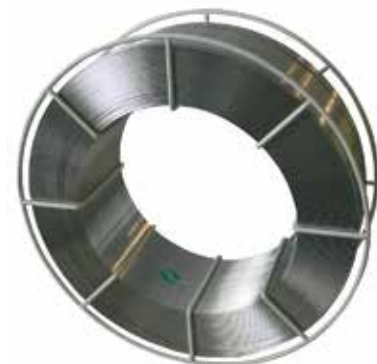
R 6 M Aluminium-Magnesium Welding Wire



S-AMg5

korrosionsbeständig, gut eloxier- und polierfähig

Artikelnummer	Ø mm	Schmelzbereich °C	VPE kg/ROL
4691 812 1	1,0	560 - 630	7



Wolframelektroden

Tungsten Electrodes

WC 20, grau

Zum WIG Schweißen, Plasma- Schweißen und Plasma-Schmelzschweißen - für alle Sorten von Stählen / Edelstählen und auch für Aluminium geeignet!

besteht aus 98 % Wolfram, 2 % Ceroxid

absolut strahlungsfrei

durch den Zusatz von Ceroxid wird ein ähnliches Verhalten wie durch das radioaktive Thorium erreicht

hervorragende Zündeigenschaften - auch bei warmer Elektrode

hohe Standzeit und gute Strombelastbarkeit - Ceroxid ist wesentlich weniger umweltbelastend und gesundheitsgefährdend als das radioaktive Thoriumoxid



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
4693 990 010	1	175	1 / 10
4693 990 016	1,6	175	1 / 10
4693 990 024	2,4	175	1 / 10
4693 990 032	3,2	175	1 / 10

Wolframelektroden

Tungsten Electrodes

WT 20, rot

Zum WIG Schweißen, Plasma- Schweißen und Plasma-Schmelzschweißen - für hochlegierte- und rostfreie Stähle unter Gleichstrom!

nur für Gleichstrom Schweißanwendungen

besteht aus 98 % Wolfram, 2 % Thoriumoxid.

Achtung: radioaktiv! Einsatz möglichst vermeiden!

durch den Zusatz von Thoriumoxid verbessern sich: Zündeigenschaften, Standzeit, Strombelastbarkeit



Artikelnummer	Ø mm	Länge m	VPE ST
4693 991 024	2,4	175	1 / 10

Wolframelektroden

Tungsten Electrodes

Gold LARC

für Alu u. Alulegierungen, Alu-Bronze, Magnesium u. Magnesiumlegierungen, Nickel u. Nickellegierungen.

100 % strahlungsfrei, keine Gefährdung durch radioaktive Strahlung, bedenkenloser Transport und Entsorgung von Resten.

Für Gleich- u. Wechselstrom und alle üblichen Grundwerkstoffe.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
4693 992 016	1,6	175	1/10
4693 992 020	2,0	175	1/10
4693 992 024	2,4	175	1/10
4693 992 032	3,2	175	1/10

Wolframelektroden

Tungsten Electrodes

Pink-Lymox

Für Alu u. Alulegierungen, Alu-Bronze, Magnesium u. Magnesiumlegierungen, Nickel u. Nickellegierungen.

100 % strahlungsfrei, keine Gefährdung durch radioaktive Strahlung, bedenkenloser Transport und Entsorgung von Resten.

Für Gleich- u. Wechselstrom und alle üblichen Grundwerkstoffe.

Angespitzt einseitig 28°. Strahlungsfrei für alle WIG- und PLASMA Schweißverfahren.

Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
4693 993 010	1,0	175	1/10
4693 993 016	1,6	175	1/10
4693 993 024	2,4	175	1/10
4693 993 032	3,2	175	1/10
4693 993 040	4,0	175	1/10
4693 993 048	4,8	175	1/10



Schweißstab BÖHLER DMO-IG

BÖHLER DMO-IG Welding Rod



WIG-Stab, niedriglegiert, warmfest (hochfest)

WIG-Schweißstab verkupfertes für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter-, Rohrleitungs-, Kran- und Stahlbau. Hochwertiges, sehr zähes und rissicheres Schweißgut, alterungsbeständig. Kaltzäh bis -30 °C. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +550 °C. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Schutzgas: 100 % Argon



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 111 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 112 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 112 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 113 010	3	1000	1 / 5 / 20
3691 113 210	3,2	1000	1 / 5 / 20



Schweißstab BÖHLER SAS 2-IG

BÖHLER SAS 2-IG Welding Rod



WIG-Stab, hochlegiert, nichtrostend

WIG-Schweißstab. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u. v. a. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196 °C.

Schutzgas: 100 % Argon



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 221 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 222 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 222 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 223 010	3,2	1000	1 / 5 / 20





Schweißstab BÖHLER SAS 4-IG

BÖHLER SAS 4-IG Welding Rod

WIG-Stab, hochlegiert, nichtrostend

WIG-Schweißstab. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe, Getränkeherzeugung, Kunstharzanlagen u.v.a. Durch Mo-Zusatz auch für chloridhaltige Medien geeignet. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400 °C Betriebstemperatur.
Schutzgas: 100 % Argon



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 241 210	1,2	1000	1 / 5 / 20
3691 241 610	1,6	1000	1 / 5 / 20
3691 242 010	2	1000	1 / 5 / 20
3691 242 410	2,4	1000	1 / 5 / 20
3691 243 010	3,2	1000	1 / 5 / 20



Schweißstab BÖHLER FFB-IG

BÖHLER FFB-IG Welding Rod

WIG-Stab, hochlegiert, hitzebeständig

WIG-Schweißstab für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gusstähle. z.B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Vollaustenitisches Schweißgut. Bevorzugt bei Angriffen oxidierender, stickstoffhaltiger sowie sauerstoffarmer Gase. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, müssen medienseitig mit BÖHLER FOX FA bzw. BÖHLER FA-IG geschweißt werden. Zunderbeständig bis +1200 °C. Kaltzäh bis -196 °C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen +650-900 °C vermieden werden.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 302 410	2,4	1000	1 / 5 / 20



Schweißstab Aluminium-Silizium S 6

S 6 Aluminium-Silicone Welding Rod

S-AISI5

geringe Nahttrissneigung, Rahmen, Armaturen, Versteifungsrippen



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Schmelzbereich °C	VPE dag
2694 784 602	2,0	1000	570 - 630	1 / 250
2694 784 603	3,0	1000	570 - 630	1 / 250

Schweißstab BÖHLER BW VII

BÖHLER BW VII Welding Rod

Autogenstab, unlegiert

Verkupferter, unlegierter Gasschweißstab für Verbindungsschweißungen mit normaler Beanspruchung bis Stahl S275JR. Dünflüssiges Schweißbad.
Für Stähle bis 235 N/mm² Streckgrenze.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 512 010	2	1000	1 / 25
3691 512 510	2,5	1000	1 / 25
3691 513 210	3,2	1000	1 / 25
3691 514 010	4	1000	1 / 25



Schweißstab BÖHLER BW XII

BÖHLER BW XII Welding Rod

Autogenstab, unlegiert

BÖHLER BW XII ist ein verkupferter Gasschweißstab mit Nickelzusatz für höherwertige Verbindungsschweißungen im Dampfkessel- und Behälterbau bis Stahl S275JR bzw. Kesselblech P265GH. Wegen seines zähflüssigen Schweißbades, der einfachen Schlackenkontrolle und der guten Spaltüberbrückbarkeit ist dieser Schweißstab einfach zu verarbeiten. Das Schweißbad ist unempfindlich gegen Überhitzung, wenn mit einer zu heißen Flamme geschweißt wird.
Für Stähle bis 275 N/mm² Streckgrenze.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 522 010	2	1000	1 / 25
3691 522 510	2,5	1000	1 / 25
3691 523 210	3,2	1000	1 / 25



Schweißstab BÖHLER DMO

BÖHLER DMO Welding Rod

Autogenstab, niedriglegiert, warmfest

Verkupferter, Mo-legierter Gasschweißstab bevorzugt für Rohrschweißungen mit höheren Prüfanforderungen. Zähflüssiges Schweißbad. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +500 °C.
Für warmfeste Stähle artgleich.



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE kg
3691 012 010	2,0	1000	1 / 25
3691 012 510	2,5	1000	1 / 25
3691 013 210	3,2	1000	1 / 25





Messinglot-Schweißstab S 2

S 2 Brazing Rod, brass

SL-CuZn38

gut modellierbar, porenfrei für Bronze, Stahl, Grauguss, Propeller, Armaturen, seewasserbeständig



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Schmelzbereich °C	VPE dag
2694 784 202	2,0	500	870 - 890	1 / 250
2694 784 203	3,0	500	870 - 890	1 / 250
2694 784 204	4,0	1000	870 - 890	1 / 250



Messinglot-Schweißstab S 21

S 21 Brazing Rod, brass

SL-CuZn40

gutes Spaltfüllvermögen, Ms-Schweißverbindungen, Stahl-lötungen



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Schmelzbereich °C	VPE dag
2694 784 212	2,0	1000	880 - 900	1 / 250
2694 784 213	3,0	1000	880 - 900	1 / 250

Silberlot

Brazing Rods, Silver

Brazetec 5600

- **Grundwerkstoffe:** für beliebige Stähle, Kupfer und Kupferlegierungen, Nickel und Nickellegierungen, ohne Flussmittel
- **Einsatzgebiet:** für Lötstellen mit Betriebstemperaturen bis 200 °C



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	Schmelzbereich °C	VPE dag
2694 784 522	2	500	620 - 655	1 / 100
2694 784 523	3	500	620 - 655	1 / 100

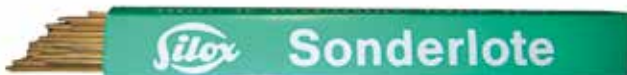


Messinghartlot Drill 900

Drill 900 Brazing Rod, brass

L-CuZn39Sn, Füllung: Typ FH21

Flussmittelhaltiges gedrehtes Messinghartlot für vielseitigen Gebrauch Messing, Kupfer, Stahl, verzinkter Stahl



Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE dag
2694 784 825	2,5	500	1 / 250
2694 784 835	3,5	500	1 / 250

Flussmittel

Solder Flux



Schweiß- und Hartlötpulver

Artikelnummer	Ausführung	Inhalt l	Wirktemperaturbereich °C
2694 788 204	F 2: Schweiß- und Hartlötpulver für Cu und Cu-Legierungen	1,0	800 - 1100
2694 788 502	F 500: Hartlötpaste für Cu und Cu-Legierungen, Stähle.	0,5	550 - 800
2694 788 602	F 6: Schweißpulver für Al und Al-Legierungen	0,5	500 - 700



LötKolben

Soldering Irons

FeinlötKolben

Leistungsstarke Lötgeräte mit besonders kurzem Abstand zwischen Griffende und Lötspitze. Je nach Leistung erstreckt sich der Anwendungsbereich von Reparaturarbeiten an Schaltungen und kleineren Verdrahtungsarbeiten (15 W) bis zu mittelgroßen Lötungen an Schaltern, Verteilern und Schaltungen (25 W).

Artikelnummer	Ausführung	Leistung W	Anheizzeit s	Temperatur °C	Gewicht g
2694 382 15	m. Lötspitze 0162BD	15	60	0 - 350	270
2694 382 25	m. Lötspitze 0172BD	25	60	0 - 450	280



Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

für FeinlötKolben

Lötspitze 2694 382 151 für LötKolben 2694 382 15
Lötspitze 2694 382 251 für LötKolben 2694 382 25

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm	Schaft-Ø mm	Spitzen-Ø mm
2694 382 151	0162BD, bleistiftspitz	56	6,0	1,1
2694 382 251	0172LD, 45° angeschrägt	60	7,5	4,1



LötKolben Universal

Universal Soldering Irons

Vielfach bewährtes Universal-Lötgerät mit der praktischen, aufsteckbaren Auflegescheibe. Vielseitig einsetzbar, z.B. Funk- und Fernsehtechnik, in der Elektronik oder im Labor.

Artikelnummer	Ausführung	Leistung W	Anheizzeit s	Temperatur °C	Gewicht g
2694 382 30	m. Lötspitze 0032KD	30	120	0 - 380	80



Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

für UniversallötKolben

Ersatzspitze gerade, meißelförmig.



Artikelnummer	Ausführung	Klingenbreite mm	Länge mm	Schaft-Ø mm
2694 382 31	0032KD, meißelförmig	3,1	67	5

LötKolben

Soldering Irons

Kompakt-LötKolben

Leistungsstarke LötKolben für den universellen Werkstatteinsatz, Metallteile brüniert, Griff aus Kunststoff, Lötspitzen in Kupfer abgewinkelt. Die Standard-Type für Lötungen kleiner, mittlerer und großer Querschnitte.



Artikelnummer	Ausführung	Leistung W	Anheizzeit s	Temperatur °C	Gewicht g
2694 380 050	m. Lötspitze 0052JD	50	180	0 - 400	160
2694 380 080	m. Lötspitze 0082JD	80	180	0 - 410	220
2694 380 150	m. Lötspitze 0152JD	150	180	0 - 450	245

Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

für Kompakt-LötKolben

Lötspitze 2694 381 050 für LötKolben 2694 380 050

Lötspitze 2694 381 080 für LötKolben 2694 380 080



Artikelnummer	Ausführung	Klingenbreite mm	Länge mm	Schaft-Ø mm
2694 381 050	0052JD, meißelförmig, 45° abgewinkelt	3,1	75	5,0
2694 381 080	0082JD, meißelförmig, 45° abgewinkelt	4,8	110	7,8

LötKolben

Soldering Irons

Industrie-LötKolben

Leistungsstarke LötKolben für den universellen Werkstatteinsatz, Metallteile brüniert, Griff aus Kunststoff, Lötspitzen in Kupfer abgewinkelt. Die Standard-Type für Lötungen kleiner, mittlerer und großer Querschnitte.



Artikelnummer	Ausführung	Leistung W	Anheizzeit s	Temperatur °C	Gewicht g
2694 380 200	m. Lötspitze 0202MZ, vernickelt	200	300	0 - 470	550
2694 380 300	m. Lötspitze 0302MZ, vernickelt	300	300	0 - 470	870

Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

für Industrie-LötKolben

Ausführung: Lötspitze zunderfrei

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm	Schaftlänge mm	Schaft-Ø mm	Spitzen-Ø mm
2694 381 200	0202MZ, meißelförmig, vernickelt	115	70	13,8	18
2694 381 300	0302MZ, meißelförmig, vernickelt	120	74	19,6	25



Gaslöt-Set

Gas Torch

GaslötKolben „Independent“ mit Lötspitzen, antistatisch und mit integrierter Piezozündung.

Basic-Set bestehend aus: GaslötKolben mit Lötspitzen 1,0+2,4 mm, Ablagebügel, Reinigungsschwamm und Schwammbehälter im Kunststoff-Etui.

Profi-Set beinhaltet zusätzlich: Lötspitzen 3,2+4,8 mm, Flammdüse, Heißgasdüse, Glühmesser, Reflektorblech für Heißgasdüse zum Schrumpfen von Schrumpfschläuchen.

Artikelnummer	Ausführung	Leistung W	Anheizzeit s	Temperatur °C	Gewicht g
2694 370 000	Basic-Set	15 - 75	46	- 580	73
2694 370 002	Basic-Set	25 - 130	50	- 580	121
2694 370 001	Profi-Set	15 - 75	46	- 580	73
2694 370 003	Profi-Set	25 - 130	50	- 580	121



Gaslöt-Kartusche

Gas Cartridge for Blow Torches

Twist-Universal-Gas

Gaskartusche für ERSA Gaslötset „Independent“.

100 % Butangas

Artikelnummer	Inhalt ml
2694 370 004	100



Lötstation Analog

Analog Soldering Station

Kompakte, handliche Station mit 60 W LötKolben. Ablageständer mit schwenkbaren Schwammbehälter, leicht auswechselbare Lötspitzen. Arbeitstemperatur stufenlos zwischen 150 °C und 450 °C regulierbar.

mit LötKolben Basic Tool 60 - 0670CDJ, mit Lötspitze 0832CDLF und Ablageständer 0A41

Artikelnummer	Bezeichnung	Leistung W	Anheizzeit s	Gewicht kg
2694 395 60	ANALOG 60	60	60	60



Lötstation Digital

Digital Soldering Station



Kompakte, handliche Station, mit 80 W LötKolben und leicht auswechselbaren Lötspitzen. Sehr hohe Anheizleistung, komplett antistatischer Ablageständer mit schwenkbaren Lötspitzen. Das Temperaturregelungssystem (50-450 °C) bietet exakte Einstell- und genaue Ablesbarkeit durch eine Digitalanzeige mit Soll- /Istwertumschaltung. Frontseitig positionierte Bedienelemente bieten höchsten Bedienkomfort. Mit LötKolben Power Tool - 0840CDJ, mit Lötspitze 0842CDLF, Ablageständer 0A42 und Trockenschwamm mit Aufnahme 0A08MSET

Artikelnummer	Bezeichnung	Leistung W	Anheizzeit s	Gewicht g
2694 395 80	DIGITAL 2000 A	80	40	50

Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

meißelförmig

Ersatzspitzen zu Ersa Lötstation



Artikelnummer	Ausführung	Klingenbreite mm	Klingenstärke mm	Länge mm	Schaft-Ø mm	Schaftlänge mm
2694 395 601	0832CD	2,2	1	46	8,5	27,5
2694 395 603	0832ED	3,2	1	46	8,5	27,5
2694 395 801	0832KD, verlängert	2,2	1	55	8,5	27,5

Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

bleistiftspitz

Ersatzspitzen zu Ersa Lötstation



Artikelnummer	Ausführung	Spitzen-Ø mm	Länge mm	Schaft-Ø mm	Schaftlänge mm
2694 395 602	0832BD	1	46	8,5	27,5
2694 395 802	0832SD, verlängert	0,8	55	8,5	27,5

Gas-Lötlampe

Blow Torch

Lötlampe mit Grundbrenner, in moderner Form, mit funktionsgerechtem Griff. Zum Weich- und Hartlöten, Anwärmen, Biegen und vielen ähnlichen Arbeiten in Industrie- und Handwerk. Sofort betriebsbereit, sehr feine Abstufung der Einstellung, mit praktischer Einhandbedienung des Einstellknopfes.

Artikelnummer	Ausführung	Gasverbrauch g/h
2694 362 1	Soudogaz X 2000 + X 1550	120
2694 362 11	Soudogaz X 2000 PZ + X 1700	120
2694 362 2	Feinbrenner X 1650	30
2694 362 3	Flachbrenner XP 1650	140



Gaslöt-Kartusche

Gas Cartridge for Blow Torches

mit Butan-/Propangasmischung

Artikelnummer	Bezeichnung	für	Inhalt g
2694 362 6	Steckkartusche C 206 GLS	Lötampen X 2000	190
2694 362 60	Schraubventilkartusche CG 1750	Lötampen TH 2000	175



Lötpistolen elektrisch

Electric Soldering Guns

Mit zunderfreier Lötspitze, für Lötarbeiten bis 12 mm². Fast schattenfreie Ausleuchtung durch 2 eingebaute handelsübliche Niedervoltlampen 6V / 1,2 W. Anheizzeit nur 6 sec.

Artikelnummer	Leistung W	Anheizzeit s	Gewicht g
2694 401 060	50	6	700
2694 401 100	80	6	1000



Löt-Ersatzspitzen

Replacement Soldering Tips

für elektrische Lötpistolen
Zunderfrei.



Artikelnummer	Ausführung
2694 406 100	Lötspitze 100WB, 80W
2694 406 060	Lötspitze 60WB, 50W
2694 409 100	Schmelzspitze H, 80W
2694 408 100	Schneidbügel R, 80W
2694 407 100	Schneidspitze C, 80W

Entlötsaugpumpe VAC X

VAC X Desoldering Pump

Antistatische Entlötpumpe mit Kunststoffgehäuse

Die Entlötergeräte VAC X zeichnen sich durch hohe Saugleistung und rückschlagarmes Entlöten aus. Der antistatische Aufbau der Geräte erlaubt Entlötarbeiten an elektrostatisch gefährdeten Baugruppen. Durch die langen schlanken Entlötspitzen kann auch auf eng bestückten Leiterplatten gearbeitet werden.



Artikelnummer	Saugvolumen cm ³
2694 385 002	11,3

Weichlote

Soft Solder

Feinstlötungen, hervorragende Benetzung, relativ warmfest, Nahrungsmittelindustrie
Zu lötende Grundwerkstoffe: Cu, Ms, Rg, St, CrNi St.



Artikelnummer	Bezeichnung	Ø mm	Schmelzbe- reich °C	Arbeitstempe- ratur °C	Gewicht g
2694 784 702	Soldamoll 220 / S-Sn96Ag4	2	221	270	250



Weichlote

Soft Solders

Weichlote für Industrie und Handwerk
Zu lötende Grundwerkstoffe: Cu, Ms, Rg



Artikelnummer	Bezeichnung	Ø mm	Schmelzbe- reich °C	Arbeitstempe- ratur °C	Gewicht g
2694 784 701	Silox 260 / S-Sn97Cu3	2,0	230 - 250	300	250

Röhrenlote

Core Solder

gefüllt mit aktiviertem Kolophonium KAP-T

für Lötungen im Bereich von Verkabelungen, Blechteilen

gefüllt mit Kolophonium nach 1.1.2./DIN EN 29454-1, vorm. F-SW26/DIN8511

Artikelnummer	Bezeichnung	Ø mm	Schmelzbereich °C	Arbeitstemperatur °C	Gewicht g
2694 785 102	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	250
2694 785 105	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	500
2694 785 110	S-Pb60Sn40	1,0	183 - 235	230	1000
2694 785 150	S-Pb60Sn40	1,5	183 - 235	230	250
2694 785 151	S-Pb60Sn40	1,5	183 - 235	230	1000
2694 785 202	S-Pb60Sn40	2,0	183 - 235	230	250
2694 785 210	S-Pb60Sn40	2,0	183 - 235	230	1000
2694 785 310	S-Pb60Sn40	3,0	183 - 235	230	1000



Röhrenlote bleifrei für Elektronik

Electronic Solder (resin core, lead-free)

gefüllt mit aktiviertem Kolophonium KAP-T

für Leiterplatten, elektronische Bauteile in Elektronik und Elektrotechnik

gefüllt mit Flussmittel nach 1.1.2./DIN 29454-1 vormals F-SW26 oder andere Füllungen

Artikelnummer	Bezeichnung	Ø mm	Schmelzbereich °C	Arbeitstemperatur °C	Gewicht g
2694 784 550	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	250
2694 784 553	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	500
2694 784 556	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,0	227	280	1000
2694 784 551	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,5	227	280	250
2694 784 557	Silox 227 / S-Sn99Cu1	1,5	227	280	1000
2694 784 552	Silox 227 / S-Sn99Cu1	2,0	227	280	250
2694 784 558	Silox 227 / S-Sn99Cu1	2,0	227	280	1000
2694 784 559	Silox 227 / S-Sn99Cu1	3,0	227	280	1000



Schweiß- und Löttechnik

Weichlotpaste

Flux Paste for Soft Soldering

Weichlotpaste Degufit® 3000 ist ein Gemisch aus Weichlotpulver, Flussmittel und einem Bindemittel. Es wird wie Flussmittel angewendet. Es muss in jedem Fall zusätzlich Weichlot Soldamoll® 220 oder Silox® 260 zugegeben werden. Dosen mit Pinsel.

- Kein Überhitzen von Rohr und Fitting, da Schmelzen des Lotes und richtige Löttemperatur deutlich erkennbar sind.
- Hoher Füllgrad im Lötspalt und damit beste Festigkeit.
- Leichtes Entfernen der kaltwasserlöslichen Flussmittelmittelrückstände durch Spülen gemäß DIN 1988.
- Weichlotpaste Degufit® 3000 separiert nicht. Das Aufrühren der Paste kann entfallen.

Artikelnummer	Schmelzbereich °C	Inhalt g
2694 784 700	230 - 250	250



Lötzinn in Stangen

Solder Bars



Artikelnummer	Ausführung	Länge mm	VPE kg
2694 786 33	33% S-Pb 65 Sn 35	400	1 / 25
2694 786 40	40% S-Pb 60 Sn 40	400	1 / 25
2694 786 50	50% S-Pb 50 Sn 50	400	1 / 25
2694 786 60	60% S-Sn 60 Pb 40	400	1 / 25
2694 786 100	99,9% Sn	400	1 / 25

Lötwasser

Soldering Flux



Nach DIN 8511 F-SW11, Flussmittel zum Weichlöten von Titanzinkblechen, verzinkten oder verzinneten Eisenblechen.

Artikelnummer	Anwendung	Inhalt l
2694 788 801	universal	0,7
2694 788 802	für Edelstahl	1

Lötwasserpinsel

Soldering Flux Brush

Griff aus verzinnem Blech
helle Borsten



Artikelnummer	Breite mm	Länge mm
2695 150 001	10	123

Lötfett in Dosen

Solder Paste



Nach DIN 8511 F-SW21, Flussmittel für allgemeine Weichlötarbeiten.

Artikelnummer	Gewicht g
2694 791 100	100
2694 791 250	250

Weichlötmasse in Dose

Solder Paste

Nach DIN 8511 F-SW21, zum Löten und Verzinnen, L-PbSn40

Artikelnummer	Ausführung	Gewicht g
2694 792 250	L-Pb Sn 40	250



Salmiaksteine

Soldering Stones

zum Reinigen von Kupfer-Lötspitzen

Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm
2694 793 000	45	20	65



Lötclammen

Soldering Clamps

für schnelle Spann- und Klemmarbeiten aus gepresstem Stahlblech

Artikelnummer	Länge mm	Spannweite mm
2694 688 110	110	30
2694 688 155	155	50



Schweiß- und Schneidbrenner

Cutting Torch

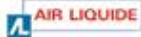
Standard-Kassetten

OPTAL 90, Schweiß- und Schneidbrenner-Garnitur, komplett in Stahlkassette:

- Griffstück mit Schlauchanschlüssen und Schnellkupplungen
- Schneideinsatz 80 ° mit Hebelventil
- 3 Ringdüsen HA 13, 5-150 mm
- Brennerwagen mit Klemmring
- Zirkel
- Düsenreiniger, Satz
- Brennerschlüssel
- 10 Ersatz-O-Ringe

Artikelnummer	Ausführung
2693 552 6	6 Schweißsätze 0,5 - 14 mm
2693 552 8	8 Schweißsätze 0,5 - 30 mm





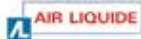
Griffstück

Handle

Optal 90

Mit Schnellkupplung und Schlauchanschlüssen. Sauerstoffanschluss nach 3 x G 1/4 RH. Brennergasanschluss nach ÖNORM M 7871-A1-9 x G 3/8 LH ÖNORM: M 7871-A1

Artikelnummer	Bezeichnung
2693 550 0	Griffstück inkl. Schlauchanschluss



Schneideinsatz

Cutting Nozzle

Optal 90

Schneideinsätze wahlweise mit 80 °- oder 0 °-Brennerkopfeigung. Feine Dosierbarkeit über den gesamten Bereich gewährleistet das optimal öffnende Schneidsauerstoffventil. Dies trägt zu einer sicheren und genauen Führung bei.

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm
2693 551 01	Hebelventil, gebogen 80°	470
2693 551 02	Hebelventil, gerade	490



Handschneiddüsen Acetylen

Cutting Nozzles for Acetylene Gas

Zweiteilig - daher besonders leicht zu reinigen
Selbstzentrierend - daher besonders schöne, stabile Heizflamme
Kurze Bauart - daher auch beim Schneiden bei wenig Platz geeignet

Artikelnummer	Schneidbereich mm	Acetylendruck bar	Acetylenverbrauch m³/h	Schneidleistung mm/min
2693 551 000	3 - 8	0,3 - 0,8	0,35	625 - 500
2693 551 001	5 - 25	0,3 - 0,8	0,40	625 - 300
2693 551 002	25 - 50	0,3 - 0,8	0,60	325 - 255
2693 551 003	50 - 150	0,3 - 0,8	0,80	255 - 90



Fugenhobeldüsen Acetylen

Acetylene Gouging Nozzles

Hohe Flammstabilität
Kräftige Anwärmflamme für einen schnellen Start
Eine kurze Düse für gute Erreichbarkeit der Reparaturstelle
Hohe Abtragsleistung

Artikelnummer	Schneidbereich mm	Acetylendruck bar	Acetylenverbrauch m³/h	Schneidbreite mm	Schneidleistung mm/min
2693 551 004	4 - 6	0,3 - 0,8	1,6 - 2,2	5 - 8	400 - 1400
2693 551 005	5 - 8	0,3 - 0,8	1,1 - 1,6	7 - 10	400 - 1400

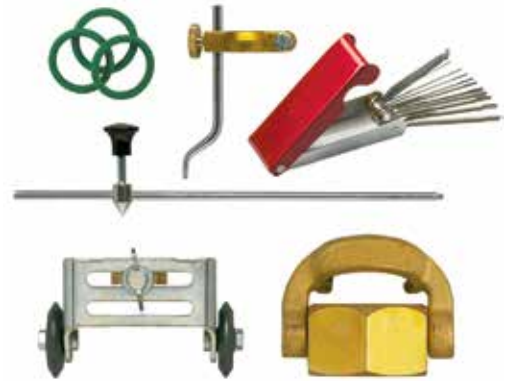
Schweiß- und Schneidbrenner

Cutting Torch

Einzelteile und Zubehör

Artikelnummer	Bezeichnung
2693 551 11	Brennerwagen mit Klemmring
2693 551 3	Düsenreiniger-Satz 0,7 - 3,4 / 10 Nadeln
2693 550 01	Ersatz-Schnellkupplung
2693 550 9	O-Ringe für Einsätze zu 10 St.
2693 551 13	Schneidstütze komplett
2693 551 2	Zirkel komplett

AIR LIQUIDE



Schweißbeinsätze

Welding Nozzles

Standard-Form
Normale Form.

Artikelnummer	Schweißbereich mm	Größe	Luftverbrauch l/h
2693 550 1	0,5 - 1	1	80
2693 550 2	1,0 - 2	2	160
2693 550 3	2,0 - 4	3	315
2693 550 4	4,0 - 6	4	500
2693 550 5	6,0 - 9	5	800
2693 550 6	9,0 - 14	6	1250
2693 550 7	14,0 - 20	7	1800
2693 550 8	20,0 - 30	8	2500

AIR LIQUIDE



Schweißbeinsätze

Welding Nozzles

Brennereinsätze 90 °
Kurz abgebogen, Spezialeinsätze für Installateure.

Artikelnummer	Schweißbereich mm	Größe	Luftverbrauch l/h
2693 556 19	1 - 2	2	160
2693 556 29	2 - 4	3	315
2693 556 39	4 - 6	4	500

AIR LIQUIDE



Schweißbeinsätze

Welding Nozzles

Brennereinsätze 160°
Kurz abgebogen, Spezialeinsätze für Installateure.

Artikelnummer	Schweißbereich mm	Größe	Luftverbrauch l/h
2693 556 2	2 - 4	3	315

AIR LIQUIDE





Schweißensätze

Welding Nozzles

biegsame Schweißensätze

Können in die benötigte Form gebogen werden.



Artikelnummer	Schweißbereich mm	Größe	Luftverbrauch l/h
2693 556 91	1 - 2	2	160
2693 556 92	2 - 4	3	315
2693 556 93	4 - 6	4	500



Schweißensätze

Welding Nozzles

mehrfammige Anwärmsätze

Bündelbrenner für Acetylen, eignen sich besonders zum Ausrichten, Biegen und Anwärmen.



Artikelnummer	Acetylenverbrauch l/h	Betriebsdruck bar	Luftverbrauch l/h
2693 554 5	720	2,5	800
2693 554 6	1125	2,5	1250
2693 554 7	1620	2,5	1800
2693 554 8	2250	2,5	2500



Druckminderer

Pressure Reducer

für Schweißen, Schneiden, Wärmen

Der Druckminderer hat einen groß dimensionierten Eingangsbereich, der auch kräftige Druckstöße verträgt.

Ein Filter reinigt die Gase von Schmutzpartikel.

Sollte der Druck über bestimmte Werte steigen, öffnet sich das Sicherheitsventil, damit der Überdruck entweichen kann.

Sollte der Druck in der Niederdruckkammer so schnell ansteigen, dass das Sicherheitsventil nicht ausreicht den Überdruck abzublasen, wird die Membrane bei ca. 30 bar gesprengt und das Gas kann durch Öffnungen im Gehäuse entweichen.

Entspricht der ÖNORM EN ISO 2503 (EN 585) und ist BAM geprüft.

Inkl. Schutzhaube aus schlagfestem Material.



Artikelnummer	Ausführung	Betriebsdruck bar	Ausgang	Eingang
2693 556	Acetylen	1,5	10 x G 3/8" LH	Spannbügel
2693 555	Argon, CO2	30 l/min	6,3 x G 1/4"	W 21,8 x 1/14"
2693 554	Sauerstoff	10	6,3 x G 1/4"	G 3/4"

Druckminderer

Pressure Reducer

Zentralfilter (Regeleinsatz) in vorgeprüfter Blockbauweise
 lange Lebensdauer
 einfache Wartung durch Zentralregeleinsatz
 hohe Leistung
 stabile Regelbarkeit
 sehr gutes Preis-Leistungsverhältnis
 Manometer in Sicherheitsausführung
 kalttemperaturbeständig

2693 202: Bauartzulassung und BG-Prüfzeichen

Artikelnummer	Ausführung	Betriebsdruck bar	Ausgang	Eingang
2693 202	Acetylen	1,5	AG 3/8" LH	Bügelanschluss
2693 203	Edelgase, Kohlendioxid	24 l/min	AG 1/4" RH	W 21,8 x 1/14" RH
2693 201	Sauerstoff	10	AG 1/4" RH	G 3/4" RH



Manometer

Pressure Gauge

ø 50 mm, Anschlussgewinde G 1/4"

Artikelnummer	Ausführung	Betriebsdruck bar
2693 560 1	Sauerstoff	0 - 16,0
2693 560 125	Acetylen	0 - 2,5
2693 560 140	Acetylen	0 - 40,0
2693 560 2	Sauerstoff	0 - 315,0
2693 560 3	Argon, CO2	32 l/min



Manometer

Pressure Gauge

ø 63 mm
 Sicherheitsmanometer mit Druckentlastungsöffnung nach hinten nach EN 562

Artikelnummer	Ausführung	Betriebsdruck bar
2693 202 1	Acetylen	0 - 2,5
2693 202 2	Acetylen	0 - 40,0
2693 203 1	neutral	0 - 16,0
2693 203 2	neutral	0 - 315,0
2693 201 1	Sauerstoff	0 - 16,0
2693 201 2	Sauerstoff	0 - 315,0





Manometerschutzkappen

Pressure Gauge Protection Caps

für Druckminderer



Artikelnummer	Bezeichnung
2693 560 4	Manometerschutzkappe

Manometerschutzbügel

Pressure Gauge Wire Guard

für DIN Druckminderer



Artikelnummer	Ausführung	Farbe
2693 208 001	für Sauerstoff	blau
2693 208 002	für Acetylen	gelb
2693 208 003	für Argon	grau

Dichtungen

Seals

für Druckminderer und Manometer



Artikelnummer	Ausführung	Material	Außen-Ø mm	Innen-Ø mm	Stärke mm	VPE ST
2693 557 8	für Druckminderer	Gummi für Acetylen	16	9	2	10
2693 557 10	für Druckminderer	Teflon für O2/Argon/CO2	19	12	2	10
2693 557 3	für Manometer	Alu	10	5	2	10



Rückschlagsicherungen nach EN 730-1

Flashback Arrestors as per EN 730-1

mit Nachbrandsperre

Für die Absicherung von Einzelflaschen, Entnahmestellen und Verteilungsleitungen.

Gasrücktrittventil

Flammensperre aus gesintertem Chrom-Nickel-Stahl

temperaturgesteuerte Nachströmsperre



Artikelnummer	Ausführung	Normen	Ausgang	Eingang
2693 559	Brenngas	A-1,5 / P-3 / M-5 / H-5	G 3/8" LH	G 3/8" LH
2693 558	Sauerstoff	O-10	G 1/4" RH	G 1/4" RH

Rückschlagsicherungen nach EN 730-1

Flashback Arrestors as per EN 730-1

mit Nachbrandsperre

Für die Absicherung von Einzelflaschen, Entnahmestellen und Verteilungsleitungen.
 Gasrücktrittventil
 Flammensperre
 temperaturgesteuerte Nachströmsperre

Artikelnummer	Ausführung	Normen	Ausgang	Eingang
2693 207	Brenngas	A-1,5 / P-3 / M-5 / H-5	G 3/8" LH	G 3/8" LH
2693 206	Sauerstoff	O-20	G 1/4" RH	G 1/4" RH



Autogenschläuche Hochdruck

Acetylene Hoses, high pressure

Zwillingsschlauch

Acetylen- 9x3,5 mm u. Sauerstoffschlauch 6x5,0 mm.
 Beidseitig mit Tülle und Überwurfmutter 1/4" rechts bzw. 3/8", links.
 Die Schläuche werden komplett fertig konfektioniert geliefert.

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm	VPE ST
2693 582 910	Schlauch komplett	10	1
2693 582 915	Schlauch komplett	15	1
2693 582 920	Schlauch komplett	20	1
2693 582 925	Schlauch komplett	25	1



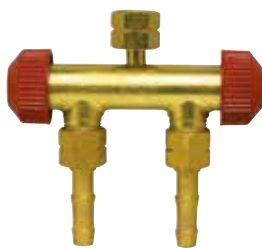
Autogenschläuche Hochdruck

Acetylene Hoses, high pressure

Robuster, druckfester Schlauch für Schweißarbeiten sowie für Sauerstoffleitungen.
 Für Acetylen-Dissousgas 10 bar Betriebsdruck. Für Sauerstoff 20 bar Betriebsdruck.

Artikelnummer	Ausführung	Innen-Ø mm	Stärke mm	VPE m/ROL
2693 580 10	Acetylen, m. Anschlüssen	9	3,5	10
2693 580 15	Acetylen, m. Anschlüssen	9	3,5	15
2693 580 20	Acetylen, m. Anschlüssen	9	3,5	20
2693 580 25	Acetylen, m. Anschlüssen	9	3,5	25
2693 582 10	Sauerstoff, m. Anschlüssen	6	5,0	10
2693 582 15	Sauerstoff, m. Anschlüssen	6	5,0	15
2693 582 20	Sauerstoff, m. Anschlüssen	6	5,0	20
2693 582 25	Sauerstoff, m. Anschlüssen	6	5,0	25



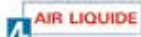


Doppelablassventile

Double Outlet Gas Valves

für zweifachen Abgang von einem Druckminderer

Artikelnummer	Ausführung	Eingang	für Ø mm
2693 562 7	Acetylen	G 3/8" LH	10,0
2693 562 8	Sauerstoff	G 1/4"	6,3



Schlauchtüllen mit Überwurfmutter

Hose Nozzles with Union Nuts

Artikelnummer	Eingang	für Ø mm
2693 562 3	G 1/4"	6,3
2693 562 4	G 3/8" LH	10,0



Doppelschlauchtüllen

2-Way Hose Connectors

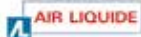
Artikelnummer	Ausführung	für Ø mm
2693 562 5	Acetylen	10,0
2693 562 6	Sauerstoff	6,3



Schlauchkupplungen lösbar

Hose Couplers

Artikelnummer	Ausführung	Eingang	für Ø mm
2693 562 1	Acetylen	G 3/8" LH	10,0
2693 562 2	Sauerstoff	G 1/4"	6,3



Schlauchordner

Hose Clamps

Artikelnummer	für Ø mm
2693 563	16 - 21

Gasanzünder

Spark Lighter

Pistolengasanzünder

Gasanzünder in Pistolenform, aus verzinktem Stahlblech.

Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm	Ø mm
2694 680	Pistolengasanzünder	-	-
2694 680 1	Ersatz-Feuersteine	5	2,6



Gasanzünder

Spark Lighter

Bügelgasanzünder

Gasanzünder in Bügelform aus Stahlblech, schwarz lackiert. Anzünder mit Walzenfeile.

Artikelnummer	Bezeichnung	Länge mm	Ø mm
2694 679	Bügelgasanzünder	-	-
2694 679 1	Ersatz-Feuersteine	20	3



Stahlflaschenkarre

Cylinder Cart

für 2 x 50 l Flaschen
Rad: Vollgummi, 390x80 mm, Gleitlager

Artikelnummer	Breite mm	Gewicht kg
2693 585	760	26



Hitzeschutzgewebe

Heat Resistant Mat

fertige Matte

speziell für Schutz vor hohen Temperaturen (bis 500 °C, kurzzeitig bis 600 °C) entwickelt

Beständig gegen Funken, sauerstoffangereicherte Flammen, Metallspritzer und flüssiges Metall.

Das graue Gewebe ist flexibel, jedoch nicht anschiessbar.

Beidseitig mit Anti-Rutsch Polyurethanbeschichtung (bis 200 °C beständig).



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Gewicht g/m ²
2694 794 000	500	300	1,5	1100
2694 794 001	500	500	1,5	1100
2694 794 002	1000	1000	1,5	1100
2694 794 003	2000	1000	1,5	1100

Schweißerschutzdecke

Welder's Protection Blanket

speziell für Schutz vor hohen Temperaturen (bis 1.260 °C) entwickelt

besteht aus Silikatgewebe

seitlich gesäumt und mit 8 Ösen versehen

mit 3-fachem Kevlar-Garn vernäht



Artikelnummer	Länge mm	Breite mm	Gewicht g/m ²
2694 794 005	174	174	600

Elektrodenhalter

Electrode Holder

Elektrodenhalter komplett isoliert mit glasfaserverstärktem Handrohr für höhere Temperaturbelastungen.

Unterteil und Hebel aus Messingguss.

Schwarze Isolierschalen aus GFK Kunststoff.

Der Anschluss erfolgt mittels am Kabel angepressten Kabelschuhen.



Artikelnummer	max. Stromstärke A	Länge mm	Gewicht g
2694 700 020	200	210	290
2694 700 030	300	240	380
2694 700 040	400	240	390
2694 700 060	600	240	500

Isolierschalen

Electro Holder Insulation

Artikelnummer	für A
2694 704 02	200
2694 704 04	300 - 400
2694 704 06	600



CO2-Spezialzange

MIG Pliers

Die unentbehrliche, patentierte Mehrzweckzange mit 4 Funktionen für MIG-/MAG-Schweißgeräte:

- Schnelles und maßgerechtes Beschneiden des Schweißdrahtes
- Zeitsparendes Reinigen der Schutzgasdüse
- Abziehen der Schutzgasdüse
- Lösen und festziehen der Stromdüse

Artikelnummer	für Ø mm
2694 687 1	12 - 15
2694 687 2	15 - 18



Erdkabelzange

Earth Clamp

Stahlblech verzinkt.

Die Ampere-Angaben beziehen sich auf eine Einschaltdauer von 100 %.
Mit beweglichen Kontaktwoagen aus Elektrolytkupfer und starken Torsionsfedern.

Artikelnummer	max. Stromstärke A	Spannweite mm	Länge mm
2694 689 200	200	50	215
2694 689 400	400	60	225
2694 689 600	600	80	275



Schweiß- und Löttechnik

Polschweißzwingen

Earth Clamp

mit Tempergussbügeln
Anschlussloch im Gussoberteil

Artikelnummer	max. Stromstärke A	Spannweite mm	Ausladung mm	Bohrungs-Ø mm	Gewicht kg
2694 708	400	150	80	10,5	780



Schweiß- und Kontrollspiegel

Inspection Mirror



Spiegelmaße: 80x70 mm

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm
2694 560	mit Stahlgriff, starr	490
2694 560 1	Ersatz-Spiegelblätter	0
2694 561	Magnetfuß und flex. Metallschlauch	500

Schlackenhammer

Chipping Hammers

aus Stahl



Artikelnummer	Ausführung	Länge mm	Gewicht g
2694 711	Ganzstahl	300	430
2694 710	mit Holzgriff	330	350

Schweißerkreide

French Chalk

Specksteinkreide (Taufsteine) quadratisch, natur marmoriert, weiß.



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Länge mm	VPE ST
2696 900 800	10	10	100	12
2696 900 850	10	10	100	50

Anti-Spritzer-Fett

Anti-Spatter

Für Elektro- und Schutzgas Schweißungen, lösemittelfrei und geruchlos. Schützt Brennerdüsen und Kontaktspitzen. Verhindert das Festbrennen von Schweißspritzern. Erhöht Brennerstandzeiten erheblich.



Artikelnummer	Gewicht g
2694 793 001	450

Schweißerhandschuh

Welding Glove

aus Vollleder

Innenhand aus Vollleder
Handrücken und Stulpe aus Spaltleder
Pulsschutz



Artikelnummer	Größe	Länge mm
2694 658	10	ca. 350



Schweißerhandschuh

Welding Glove

aus Schafnappaleder

für Argon-, WIG-Schweißen
Stulpe aus Spaltleder
Sehr weich



Artikelnummer	Größe	Länge mm
2694 659	10	ca. 350



Schweißerhandschuh

Welding Gloves



- Nappaleder**
- Schweißerhandschuh aus Ziegennappaleder mit Spaltlederstulpe
 - Gummizug im Oberteil für die optimale Passform
 - hoher Tragekomfort
 - sehr gutes Tastgefühl
 - gute Griffeigenschaften
 - ergonomische Passform
 - geeignet WIG/TIG Schweißen

Artikelnummer	Größe	Länge mm
2694 661 010	10	ca. 330

Schweißerhandschuh

Welding Gloves



- Voll-/Spaltleder**
- Schweißerhandschuh aus Qualitäts-Rindnarben-/Spaltleder
 - komplett gefüttert
 - guter Tragekomfort
 - hitzebeständig
 - atmungsaktives Leder
 - TÜV-GS Schadstoff geprüft
 - geeignet für Schutzgas- und Elektrodenschweißen

Artikelnummer	Größe	Länge mm
2694 661 009	10	ca. 350

Schweißerschürze

Welding Apron



Leder, mit Latz und Rückenriemen.

Artikelnummer	Material	Breite mm	Länge mm	Stärke mm
2694 667	Rindsnarbenleder	800	1000	1,3
2694 666	Rindsspaltleder	800	1000	1,6

Schweißer-Gamaschen

Welding Spats

Aus Chromspaltleder, komplett mit Riemenverschluss

Artikelnummer	Höhe mm	VPE PAAR
2694 666 1	400	1

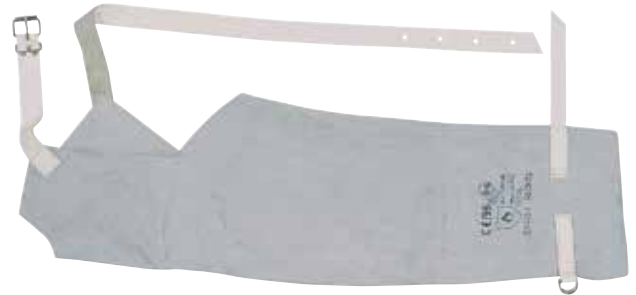


Schweißer-Armschutz

Welding Sleeves

Aus Chromspaltleder mit Schulterschutz, Brustriemen sowie mittels Riemen einengbarer Ärmelabschluss.

Artikelnummer	Ausführung	Länge mm
2694 666 3	links	700
2694 666 2	rechts	700



Schweißer-Schutzbrille

Welding Goggles

aus Nylon

Schweißerbrille aus Nylon, umlegbare Streulicht-Seitenkörbe, verstellbare Bügellänge, große Sichtscheibe mit Schnittkante, Gläser splitterfrei DIN A5, beide Gläser können nach dem Öffnen der Rändelschraube leicht ausgewechselt werden
EN 166

Artikelnummer	Ausführung	Sichtscheibe
2694 638	für Schleifer	Glas oval, klar
2694 639	für Schweißer	Glas oval, grün DIN A5





Schutzbrille

Safety Goggles

Modell 2840

- Modernes, exklusives Design
- Augenbrauenschutz für höhere Sicherheit
- Polycarbonat-Scheiben bieten eine gute Stoßfestigkeit
- 3-stufig einstellbare Bügellänge
- Individuell verstellbare Scheibenneigung
- Weiche Bügelenden
- Exzellente Kompatibilität mit 3M Partikelmasken
- Kratzfeste Beschichtung
- Antibeschlag Beschichtung
- UV-Schutz



Artikelnummer	Bezeichnung	Sichtscheibe	Normen	VPE ST
2694 203 007	Schutzbrille 2840	klar	EN 166, EN 170	20
2694 203 008	Schutzbrille 2841	grau	EN 166, EN 172	20
2694 203 009	Schutzbrille 2842	gelb	EN 166, EN 170	20
2694 203 010	Schutzbrille 2845	grün IR-5	EN 166, EN 169, EN 170, EN 171	20



Schutzbrille

Safety Goggles

mit Schweißertönung IR5, für Autogen Schweißer

- Ermöglicht das Tragen über einer Vielzahl von Korrektionsbrillen
- Polycarbonat-Scheiben bieten eine gute Stoßfestigkeit
- 4-stufig einstellbare Bügellänge
- anpassbare Scheibenneigung
- Kratzfeste AS-Beschichtung, UV-Schutz



Artikelnummer	Bezeichnung	Sichtscheibe	Normen	VPE ST
2694 203 015	Schutzbrille 2805	grün IR-5	EN 166, EN 171	1/20

Schweißer-Schutzbrille

Welding Goggles

aufklappbar

Schweißerklappbrille aus weichem, stabilen Kunststoff mit indirekter Belüftung, mit splitt-freien, farblosen Gläsern im Brillenkörper und einfachen farbigen Schutzgläsern im aufklappbaren Teil, auch für Brillenträger verwendbar.
EN 166



Artikelnummer	Ausführung	Sichtscheibe
2694 637	für Schweißer	innen klar, außen grün DIN A5

Schutzbrille

Goggles

Universelle Schleifbrille, einfaches Wechseln der Sicherheitsgläser durch schraubbare Fassungsringe, verstellbares Gummikopfband
EN 166

Artikelnummer	Ausführung	Sichtscheibe
2694 646	für Schleifer	Glas rund, farblos



Schweißer-Schutzbrille

Welding Goggles

universell
einfaches Wechseln der Sicherheitsgläser durch schraubbare Fassungsringe, verstellbares Gummikopfband
EN 166 DIN A5

Artikelnummer	Ausführung	Sichtscheibe
2694 642	für Schweißer	Glas rund, grün, DIN A5



Ersatzgläser für Schweißer-Schutzbrille

Replacement Lenses for Welding Goggles

runde Form
aus splitterfreiem Verbundglas, plan

Artikelnummer	Farbe	Ausführung
2694 651 3	klar	rund
2694 651 44	grün	rund, DIN A4
2694 651 45	grün	rund, DIN A5
2694 651 46	grün	rund, DIN A6



Ersatzgläser für Schweißer-Schutzbrille

Replacement Lenses for Welding Goggles

ovale Form
aus splitterfreiem Verbundglas, plan

Artikelnummer	Farbe	Ausführung
2694 651 5	klar	oval, rechts
2694 651 51	klar	oval, links
2694 651 65	grün	oval, rechts, DIN A5
2694 651 651	grün	oval, links, DIN A5
2694 651 66	grün	oval, rechts, DIN A6
2694 651 661	grün	oval, links, DIN A6



Schweißer-Handschutzschilder

Hand-Held Welding Shield

aus schwarzgrauem Kunststoff

Gerade Form, tiefe Ausführung, ohne Gläser, EN 175.

Glasgröße: 90x110 mm



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Gewicht g
2694 670 2	260	380	290

Schweißer-Handschutzschilder

Hand-Held Welding Shield

aus glasfaserverstärktem Kunststoff

Robuste, praxisgerechte Konstruktion mit vorgezogenem Handschutz, witterungsbeständig, stoßfest, geringes Gewicht, ohne Gläser.

Glasgröße: 90x110 mm



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Gewicht g
2694 671 1	250	450	480

Schweißer-Handschutzschilder

Hand-Held Welding Shield

mit Freisichtmechanik

Aus isoliertem Glasfiber, Griff mit Daumenschieber zum Öffnen des Freisichtfensters (Größe 40x110 mm), Metallmechanik ohne Gläser, jedoch mit Vorsatzglas 40x110 mm.

Glasgröße: 40x110 mm, 90x110 mm



Artikelnummer	Breite mm	Höhe mm	Gewicht g
2694 671 2	250	450	520

Schweißer-Kopfschutzschild

Head Shield

aus glasfaserverstärktem Polyamid
 hitzebeständig bis etwa 140 °C
 leichte, aber stabile Ausführung, schlag und bruchfest
 einfacher Einbau der Gläser von innen
 mit stufenlos verstellbarem Kopfband
 geprüft und zugelassen nach EN 175 S
 ohne Gläser

Glasgröße: 90x110 mm



Artikelnummer	Bezeichnung	Gewicht g
2694 672 2	Kopfschutzschirm	430
2694 672 21	Ersatzschweißbänder 10 St.	-

Ersatzgläser für Schweiß-Schutzschilder

Welding Lenses

Erstklassiges Glas, einzeln geprüft, konstante Absorption, feuerfest und formstabil, angenehme grau-grüne Farbe.

Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
2694 673 095	DIN A 9	50	105
2694 673 099	DIN A 9	90	110
2694 673 091	DIN A 9	100	100
2694 673 105	DIN A 10	50	105
2694 673 109	DIN A 10	90	110
2694 673 101	DIN A 10	100	100
2694 673 115	DIN A 11	50	105
2694 673 119	DIN A 11	90	110
2694 673 111	DIN A 11	100	100
2694 673 125	DIN A 12	50	105
2694 673 129	DIN A 12	90	110
2694 673 121	DIN A 12	100	100
2694 673 139	DIN A 13	90	110
2694 673 209	DIN A 9S, verspiegelt	90	110
2694 673 210	DIN A 10S, verspiegelt	90	110
2694 673 211	DIN A 11S, verspiegelt	90	110
2694 673 212	DIN A 12S, verspiegelt	90	110



Schweiß- und
Löttechnik

Ersatzgläser für Schweiß-Schutzschilder

Welding Lenses

Vorsatzglas, farblos
 Normalglas

Artikelnummer	Ausführung	Breite mm	Länge mm
2694 673 004	Normalglas	40	110
2694 673 005	Normalglas	50	105
2694 673 009	Normalglas	90	110
2694 673 001	Normalglas	100	100
2694 673 309	1000-Stunden-Glas	90	110
2694 673 301	1000-Stunden-Glas	100	100



Schweißhelm p550

p550 Welding Helmet



- mit farbechter Blendschutzkassette
- Anwendung: MIG/MAG, Elektrodenschweißen und WIG (AC/DC)
- Empfindlichkeitsregulierung: Die Empfindlichkeit der Sensoren kann dem Schweißprozess und den Arbeitsbedingungen angepasst werden.
- Die Vorsatzscheibe bietet optimalen Schutz gegen Spritzer und Schweißrauch. Dank der Öffnungsverzögerungsfunktion lässt sich die Schaltzeit von dunkel zu hell regulieren.
- Gewicht: In Verbindung mit der optimierten Gewichtsverteilung und des bequemen, verstellbaren Kopfbandes wird der Helm unschlagbar komfortabel.
- Schutzstufe: DIN9-DIN13 (Dunkel-Zustand)
- UV/IR Schutz: Maximaler Schutz im Hell- und Dunkelzustand
- Schaltzeit von Dunkel nach Hell: Stufenlos einstellbar: 0,05 - 1,5 s
- Abmessungen Blendschutzkassette: 90 x 110 x 9,5 mm
- Abmessungen Sichtfeld: 50 x 100 mm
- Klassifizierungen EN 379: 1/1/1/2
- Spannungsversorgung: Solarzellen, 2 ST LI-Batterien 3V auswechselbar, mit bis zu ca.3000 Stunden Batteriebensdauer
- Betriebstemperatur: -10 °C bis +70 °C
- Zulassungen: CE, ANSI, EAC, AS/NZS erfüllt CSA Z94,3

Artikelnummer	Bezeichnung	Gewicht g
2694 672 550	Schweißhelm optrel p550	495
2694 672 551	Vorsatzscheiben 5 ST	-
2694 672 552	Innenschutzscheiben 5 ST	-
2694 672 554	Schutzkassette	-
2694 672 555	Helmschale grün/schwarz	-

2680 991 - Ersatzbatterie CR2032-3 V

Schweißhelm e640

e640 Welding Helmet



Mit automatischer Abdunklung, hoher Hitze- und Strahlungsabschirmung, permanentem UV/IR-Strahlungsschutz und optimalem Tragekomfort.

Größeres Sichtfeld

verbesserter Tragekomfort durch 15 % Gewichtsreduzierung

Zusätzlicher Kratzschutz durch weiter nach innen versetzte Vorsatzscheibe

Automatischer Ruhezustand

für MIG/MAG, Elektrodenschweißen, 90 - 200 A

Schutzstufeneinstellung – umschaltbar (10 oder 11)

Sensorsteg – Öffnungswinkel 60 ° bzw. 120 ° (bei Zwangslagen)

Artikelnummer	Bezeichnung	Gewicht g
2694 672 32	optrel e640	460

Schweißhelm e684

e684 Welding Helmet

Vollautomatischer Schweißhelm e684 mit farbechten HD Sichtfeld.
 Mit automatischer Abdunklung, hoher Hitze- und Strahlungsabschirmung, permanentem UV/IR-Strahlungsschutz und optimalem Tragekomfort.
 Zusätzlicher Kratzschutz durch weiter nach innen versetzte Vorsatzscheibe
 Automatischer Ruhezustand, kein Ein- Ausschalten notwendig
 Vollautomatische Schutzstufeneinstellung (auch manuell anwählbar)
 für MIG/MAG (Standard und Impulslichtbogen), WIG (AC und DC), Elektrodenschweißen, Plasma-Schneiden, Schleifen, 1,5 - 450 A

stufenlose Schutzstufeneinstellung (5 bis 13)
 Klassifizierung gemäß EN379: 1/1/1/1
 Einstellung des Erfassungswinkels 60 ° oder 80 ° (bei Zwangslagen)
 Öffnungsverzögerung stufenlos einstellbar
 Empfindlichkeitsregler mit Super High Sensitivregelung
 Schleifmodus (Schutzstufe 4)
 Echtfarben-Display
 Batteriewechsel für LC-Display



Artikelnummer	Bezeichnung	Gewicht g
2694 672 34	optrel e684	500

Schweißerschutzhelme - Zubehör

Welding Helmets, Accessories

Artikelnummer	Bezeichnung
2694 672 42	Kopfband für p- und e-Serie
2694 672 43	Vorsatzscheibe für e-Serie, 5 ST
2694 672 44	für e640, Innere Scheibe klar 5er-Set
2694 672 46	Brustlatz Leder
2694 672 552	Innenschutzscheiben 5 ST
2694 672 48	Stirnschweißband 2 ST



2694 672 43



2694 672 44 / 552



2694 672 48



2694 672 42



2694 672 46

Schweißer-Schutzkappen

Welding Cap

die Schweißerschutzkappe schützt Kopf- und Nackenbereich vor Strahlung und Schweißspritzern, 100 % Baumwolle, waschfest



Artikelnummer	Größe
2694 672 557	57
2694 672 558	58
2694 672 559	59
2694 672 560	60

Verschleißteilbox MIG/MAG AL2300

Spare Parts Box MIG/MAG AL2300



Gasdüse konisch
Isoliering
je 2 Kontaktrohre 0,8 und 1,0 mm
Seitenschneider
Gasdüsenreiniger-Schaber
Kontaktrohrschlüssel SW7



Artikelnummer	Inhalt
4696 400 253	AL2300 Verschleißteile 9-tlg.

Stromdüse

Contact Tip

für MIG / MAG

Aus blankem Kupfer.

Für verschiedene Drahtdurchmesser und Außengewinde lieferbar.

Artikelnummer	Ø mm	Bezeichnung	Länge mm	Ausführung	VPE ST
4696 700 103	0,8	M6 x 28mm	28	Kupfer	1
4696 700 123	0,8	M8 x 30mm	30	Kupfer	1
4696 700 104	1,0	M6 x 28mm	28	Kupfer	1
4696 700 124	1,0	M8 x 30mm	30	Kupfer	1
4696 700 105	1,2	M6 x 28mm	28	Kupfer	1
4696 700 125	1,2	M8 x 30mm	30	Kupfer	1



Gasdüse

Gas Nozzle

für MIG / MAG Brenner

konisch, steckbar

Artikelnummer	Ø mm	Länge mm	VPE ST
4696 700 112	11,5	57,0	1
4696 700 113	15,0	57,0	1





TransPocket 150 EF/ TIG

TransPocket 150 EF/ TIG

150 A bei nur 6,5 kg, für mobilen Einsatz, generatortauglich

Netzspannung (+/- 10 %) 50/60 Hz: 230 V
Schweißstrombereich stufenlos: 10 - 150 A
Leerlaufspannung: 96 V
Arbeitsspannung: 10,4 - 31,0 V
Schweißstrom/ Einschaltdauer (10 min/ 40C) 150 A / 35 %
Schweißstrom/ Einschaltdauer (10 min/ 40C) 190 A / 100 %
Schutzart: IP 23
Abmessung: 365 x 130 x 285 mm
Gewicht: 6,5 kg



Artikelnummer	Bezeichnung
4696 401 510	TransPocket 150/ EF Inverter Stromquelle
4696 401 530	TransPocket 150/ TIG Set komplett im Tool Case*

*TIG Set bestehend aus: Stromquelle TransPocket, Massekabel 16 mm² 3m, Elektrodenhalter 16 mm², Schweißschirm, Schlackenhammer, Bürste, Schweißerhandschuhe, Brenner TTG 1600 A FS/UD 4 m



TransPocket 180 EF/ TIG

TransPocket 180 EF/ TIG

180 A bei nur 8,8 kg, für mobilen Einsatz, generatortauglich

Netzspannung (+/- 10 %) 50/60 Hz: 230 V
Schweißstrombereich stufenlos: 10 - 180 A
Leerlaufspannung: 101 V
Arbeitsspannung: 10,4 - 29,0 V
Schweißstrom/ Einschaltdauer (10 min/ 40C) 180 A / 40 %
Schweißstrom/ Einschaltdauer (10 min/ 40C) 120 A / 100 %
Schutzart: IP 23
Abmessung: 435 x 160 x 310 mm
Gewicht: 8,8 kg



Artikelnummer	Bezeichnung
4696 401 520	TransPocket 180/ EF Inverter Stromquelle
4696 401 540	TransPocket 180/ TIG Set komplett im Tool Case*

*TIG Set bestehend aus: Stromquelle TransPocket, Massekabel 16 mm² 3m, Elektrodenhalter 16 mm², Schweißschirm, Schlackenhammer, Bürste, Schweißerhandschuhe, Brenner TTG 1600 A FS/UD 4 m



Schweißplatzausrüstung

Welding Kit

für TransPocket 180

Inhalt Schweißplatzausrüstung:
Elektroden- und Massekabel
Handschild
Schlackenhammer mit Drahtbürste
Elektrodenkabel 25 mm² (4 m + 4 m) und Kabelstecker



Artikelnummer	Bezeichnung
4696 401 521	Schweißplatzausrüstung

Schweißplatzausrüstung

Welding Kit

für TransPocket 150/ 1500

Inhalt Schweißplatzausrüstung:

Handschild

Schlackenhammer mit Drahtbürste

Elektrodenkabel 16 mm² (4 m + 3 m) und Kabelstecker

Artikelnummer	Bezeichnung
4696 401 401	Schweißplatzausrüstung



Schweißbrenner WIG TTG1600

TIG Welding Torch

Gasgekühlter WIG-Schweißbrenner mit F Anschluss in gesteckter Gasdüse, bis max. 160 A Schweißleistung, zum Schweißen von C-Stahl, Edelstahl und Aluminium im Apparate-, Behälter-, und Rohrleitungsbau.

Artikelnummer	Länge Zuleitung m	für Ø mm
4696 401 502	4	1,0-3,2
4696 401 504	-	Gasdüse keramisch Ø9,5/Ø20,8x33





Verschleißteilboxen WIG TTG1600A

Spare Parts Box TIG TTG1600A



- 2 Wolframelektroden
- 3 Gasdüsen
- 2 Spannhülsen
- 2 Spannmuttern
- 1 Brennerkappe lang

Artikelnummer	Inhalt
4696 401 507	TTG1600A Verschleißteile 10-tlg.



Schweißbrenner TTG2200 Up/Down

TTG2200 Up/Down Welding Torch



Gasgekühlter WIG-Schweißbrenner mit F Anschluss und gesteckter oder geschraubter Gasdüse, Schweißleistung bis max. 220 A, zum Schweißen von C-Stahl, Edelstahl und Aluminium im Apparate-, Behälter-, und Rohrleitungsbau.

Up/Down: im Handgriff integrierte Fernbedienung für stufenlose Einstellung des am Schweißgerät aktiven Parameters

Artikelnummer	Länge m	Stromstärke A	für Ø mm
4696 404 002	4	AC 180, DC 220	1,0-4,0

Verschleißteilboxen WIG TIG2200A

Spare Parts Box TIG TIG2200A

- 2 Wolframelektroden
- 4 Gasdüsen
- 2 Spannhülsen
- 2 Spannmuttern
- 1 Brennerkappe lang

Artikelnummer	Inhalt
4696 404 003	TTG2200A Verschleißteile 11-tlg.



TransPocket 2500

TransPocket 2500

für Elektroden bis 5 mm

robust klein und tragbar, verschweißt rutile basische und Zellulose-Elektroden bis 5 mm

- Netzspannung +/-10 %, 50/60 Hz: 3 x 380 - 460 V
- Cos phi: 0,99
- Schweißstrombereich stufenlos: 10 - 250 A
- Leerlaufspannung: 88 V
- Arbeitsspannung: 20,4 - 30,0 V
- Schutzart: IP 23
- Abmessung: 430 x 180 x 320
- Gewicht: 13,5 kg

Artikelnummer	Bezeichnung
4696 402 002	TransPocket 2500 E-Hand Inverter Stromquelle

Anschlussbuchse für Massekabel und Handschweißbrenner: 13 mm-Dorn
Anschlussstecker: 35 mm²



TransPocket 2500

TransPocket 2500

für Elektroden bis 5 mm

Inhalt Schweißplatzausrüstung:

- Handschild EASY
- Schlackenhammer mit Drahtbürste
- Elektrodenkabel 35 mm²/ 4 m/ 300 A Stecker 35 mm²
- Massekabel 35mm²/3 m/ 250 A Stecker 35 mm²/ 60 %

Artikelnummer	Bezeichnung
4696 402 001	Schweißplatzausrüstung



Adapter für Korbspule

Adapter for Solder Reels



für Schweißdrahtspulen

Artikelnummer	Bezeichnung
4691 900	Adapter für Korbspule

Schweißkabel

Welding Cable

mit Elektrodenhalter

Schweißkabel mit Elektrodenhalter und Kabelstecker
Kabel mit schwarzem Neopren Mantel H01N2-D



Artikelnummer	Ausführung	Kabelquerschnitt mm ²	Dorn-Ø mm	Länge m
4696 790 001	200A	25	9	5
4696 790 002	300A	35	13	5

Massekabel

Earth Cable

mit Masseklemme

Massekabel mit Masseklemme und Kabelstecker
Kabel mit schwarzem Neopren Mantel H01N2-D



Artikelnummer	Ausführung	Kabelquerschnitt mm ²	Dorn-Ø mm	Länge m
4696 790 006	200A	25	9	4
4696 790 007	300A	35	13	4

Schweißkabelverlängerungen

Extension for Welding Cables

mit Kabelstecker und Buchse

Verlängerung für Schweiß- oder Massekabel mit Kabelstecker und Buchse
Konfektioniert aus Kabel mit schwarzem PVC Mantel

Artikelnummer	Kabelquerschnitt mm ²	Dorn-Ø mm	Länge m
4696 790 011	25	9	5
4696 790 012	25	13	5
4696 790 013	35	13	5



Metaclean Reinigungs- und Signiergerät

Metaclean Cleaning and Marking Device



Typ 1130

Reinigungs-, und Poliergerät mit Hochfrequenztechnologie zum effizienten Reinigen von MIG/MAG und WIG/TIG- Edelstahlschweißnähten.

Einsatzgebiete:

- Reinigen, Polieren, hell und dunkel Signieren von Edelstahl

Vorteile:

- 4 verschiedene Programme in einem Gerät
- Mehrsprachige Anzeige mit großem Farbdisplay
- Menüführung mit Angabe der Spannung und des passenden Elektrolyts
- Schnelles Wechseln der Werkzeuge durch Bajonettverschluß
- Werkzeuge komplett in Edelstahl
- Schutzart: IP 20

Artikelnummer	Leistung VA
0980 100 001	800



Metaclean Reinigungsgerät

Metaclean Cleaning Device



Typ 1120

Reinigungsgerät mit Hochfrequenztechnologie zum effizienten Reinigen von WIG/TIG- Edelstahlschweißnähten.

Einsatzgebiete:

- Reinigen von Edelstahlschweißnähten

Vorteile:

- Reinigen mit dem Pinsel
- Einfachste Bedienung
- Schnelles Wechseln der Werkzeuge durch Bajonettverschluß
- Reinigt effizient WIG/TIG-Schweißnähte in hervorragender Qualität
- Schutzart: IP 20

Artikelnummer	Leistung VA
0980 100 002	800





Metaclean Zubehörkoffer

Metaclean Equipment Case



- 1 Premiumpinsel, 10 mm komplett mit Griff und Verstellhülse
- 1 Anschlusskabel rot, 3 m mit Bajonettverschluß und Masseklemme
- 1 Anschlusskabel schwarz, 3 m mit Bajonettverschluß
- 1 Liter Elektrolyt C+ zum Polieren
- 1 Leerbehälter für Elektrolytflüssigkeiten

Artikelnummer	für
0980 200 001	Zubehörkoffer für Metacleangeräte 0980 100 001 und 0980 100 002



Metaclean Reinigungspinsel

Metaclean Cleaning Brush

Metaclean Reinigungspinsel komplett mit Griff und Verstellhülse



Artikelnummer	Bezeichnung
0980 300 010	Metaclean Reinigungspinsel 10 mm
0980 300 080	Metaclean Reinigungspinsel 8 mm



Metaclean Signierstempel

Metaclean Stamp

mit Griff

Zum Signieren von Edelstahl müssen die RECA Signierfilze auf dem Stempel befestigt werden.



Artikelnummer	Bezeichnung	Winkel Grad
0980 400 090	Metaclean Signierstempel	90



Metaclean Signierfilze

Metaclean Marking Felts

Signierfilz pads für Metaclean Stempel

Einsatzgebiete:

- Zum Signieren von Edelstahl in Verbindung mit dem Metacleangerät 1130 und dem Signierstempel.



Artikelnummer	Bezeichnung	VPE ST
0980 400 100	Metaclean Signierfilze	100

Elektrolytflüssigkeiten

Electrolyte

zum Reinigen, Polieren, Signieren

- Geruch/Duft: Charakteristisch
- Lagertemperatur max.: 25 °C
- Lagertemperatur min.: 5 °C
- Säurefrei: Nein
- Silikonfrei: Ja
- Harzfrei: Ja

Artikelnummer	Bezeichnung	Farbe	Eigenschaften	Inhalt l
0895 001 001	Elektrolytflüssigkeit A zum Reinigen	transparent	normal	1
0895 002 002	Elektrolytflüssigkeit C+ zum Polieren	transparent	für besonders starke Verschmutzung	1
0895 002 001	Elektrolytflüssigkeit C zum Polieren	transparent	für leichte Verschmutzung	1
0895 004 001	Elektrolytflüssigkeit EN zum Signieren	transparent	für helles Signieren	0,1
0895 003 002	Elektrolytflüssigkeit ET zum Signieren	transparent	für dunkles Signieren	0,1
0895 001 002	Elektrolytflüssigkeit LF zum Reinigen	transparent	für den Lebensmittelbereich	1

Nach dem Arbeiten mit Elektrolytflüssigkeiten muss das Werkstück mit ausreichend Wasser abgespült werden.



Metaclean Signierschablonen

Metaclean Stencils

Langzeitlogos können nach individuellen Vorgaben (Logos, Warenzeichen, Typenschilder, Seriennummern, Schriften,...) gestaltet werden. Es sind bis zu 5.000 Signierungen möglich.

Artikelnummer	Breite mm	Länge mm
0980 900 003	16	54
0980 900 005	27	85
0980 900 002	32	54
0980 900 007	42,5	128
0980 900 004	54	85
0980 900 009	54	170
0980 900 006	85	128
0980 900 011	85	257
0980 900 008	108	170
0980 900 010	170	257
0980 900 999	Satzkosten für Metaclean Signierschablone	-



Schweiß- und Löttechnik

Metaclean Ersatzpinsel

Metaclean Replacement Brush

Metaclean Reinigungspinsel-Ersatzpinsel.

Artikelnummer	Bezeichnung
0980 300 012	Metaclean Ersatzpinsel 10 mm
0980 300 082	Metaclean Ersatzpinsel 8 mm





Metaclean Verstellhülse

Metaclean Adjusting Sleeve

Metaclean Verstellhülse für Ersatzpinsel.



Artikelnummer	Bezeichnung
0980 300 013	Metaclean Verstellhülse 10 mm
0980 300 083	Metaclean Verstellhülse 8 mm



Metaclean Ersatzpinsel

Metaclean Replacement Brush

mit Hülse

Metaclean Reinigungspinsel-Ersatzpinsel mit Verstellhülse.



Artikelnummer	Bezeichnung
0980 300 011	Metaclean Ersatzpinsel 10 mm
0980 300 081	Metaclean Ersatzpinsel 8 mm



Metaclean Ersatz Kohleanode

Metaclean Replacement Carbon Anode

für Signierstempel 90°

Zum Signieren von Edelstahl müssen die RECA Signierfilze auf dem Stempel befestigt werden.



Artikelnummer	Bezeichnung	Winkel Grad
0980 400 091	Metaclean Ersatz Kohleanode für Signierstempel 90°	90



Metaclean Handgriff

Metaclean Handle

für Stempel und Pinsel

Handgriff für Signierstempel



Artikelnummer	Bezeichnung
0980 400 092	Metaclean Handgriff für Stempel und Pinsel

Metaclean Anschlusskabel

Metaclean Connetion Cable



Anschlusskabel mit Masseklemme und Bajonettverschluss

Artikelnummer	Bezeichnung	Farbe	Länge m
0980 500 001	Anschlusskabel inkl. Masseklemme	rot	3



Metaclean Anschlusskabel

Metaclean Connetion Cable



Anschlusskabel mit Bajonettverschluss

Artikelnummer	Bezeichnung	Farbe	Länge m
0980 500 002	Anschlusskabel inkl. Kupplung	schwarz	3



