

# 13. Löt- und Schweißmittel

*soldering- and welding means*



## Löt- und Schweißmittel

### Lötmittel

*soldering means*

|  |                |
|--|----------------|
| Messinghartlote nach DIN EN 1044<br><i>brass hard solders according to DIN EN 1044</i>                                   | 13. 2          |
| Sondermessinghartlote nach DIN EN 1044<br><i>special brass hard solders according to DIN EN 1044</i>                     | 13. 2          |
| Neusilberhartlote nach DIN EN 1044<br><i>copper nickel hard solders according to DIN EN 1044</i>                         | 13. 3          |
| cadmiumhaltige Silberhartlote nach DIN EN 1044<br><i>silver hard solders containing cadmium according to DIN EN 1044</i> | 13. 3          |
| cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044<br><i>silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044</i>      | 13. 4          |
| Flußmittel für Silberlot nach DIN EN 1045 FH 10<br><i>flux for silver solder according to DIN 1045 FH 10</i>             | 13. 5          |
| Kupferhartlote nach DIN EN 1044<br><i>copper hard solder with silver according to DIN EN 1044</i>                        | 13. 5          |
| Lötmittelzubehör<br><i>accessories for soldering means</i>   | 13. 5 - 13. 7  |
| Stangenlötzinn<br><i>soft solder</i>   | 13. 6          |
| Lötdraht Kolo, SP, EL, RA, VA<br><i>soft soldering wire, Kolo, SP, EL, RA, VA</i>  | 13. 7 - 13. 8  |
| Lötwasser/-öl/-fett und Zubehör<br><i>soldering water; oil, lubricant</i>  | 13. 9 - 13. 10 |

### Schweißmittel

*welding means*

|  |        |
|--|--------|
| Schweißdraht, lagengespult SG2, SG3<br><i>welding wire coiled SG2, SG3</i> | 13. 11 |
| Korbspuladapter<br><i>adapter for basket-coil</i>                          | 13. 11 |

## Schweiß-Zusatzstoffe

|  |                 |
|--|-----------------|
| Gasschweißstäbe, GI, GII, GIII                     | 13. 12          |
| WIG-Schweißstäbe WSG2, Mo                          | 13. 13          |
| Auftragsdrahtelektroden                            | 13. 13          |
| Edelstahl-Drahtelektroden / Schweißstäbe           | 13. 13 / 13. 14 |
| Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe          | 13. 14 / 13. 15 |
| Kupferdrahtelektroden und Schweißstäbe             | 13. 16          |
| Niedriglegierte Schweißeletroden                   | 13. 17          |
| Nichtrostende und hitzebeständige Schweißeletroden | 13. 18 / 13. 19 |
| Schweißeletroden für Gusseisenschweißungen         | 13. 19          |



Messinghartlote nach DIN EN 1044, *brass hard solders according to DIN EN 1044***Messinghartlot B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass hard solder B-Cu60Zn(Si)(Mn)***

zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 1000 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

*for brazing of copper, nickel and steel as well as for welding of brass and bronze, 1000 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C*

|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 1,0 mm | <b>Best.-Nr. 225000</b> | Ø 4,0 mm | <b>Best.-Nr. 225004</b> |
| Ø 1,5 mm | <b>Best.-Nr. 225001</b> | Ø 5,0 mm | <b>Best.-Nr. 225005</b> |
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 225002</b> | Ø 6,0 mm | <b>Best.-Nr. 225006</b> |
| Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 225003</b> | Ø 8,0 mm | <b>Best.-Nr. 225007</b> |

**Messinghartlot „G“ B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass solder „G“ B-Cu60Zn(Si)(Mn)***

flußmittelgefüllt nach DIN 8511 F-SH 2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemp. 900°C

*flux-filled according to DIN 8511 F-SH 2, for brazing of copper, nickel, and steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temp. 900°C*

|                  |        |                         |
|------------------|--------|-------------------------|
| 2,5 mm, vierkant | square | <b>Best.-Nr. 225010</b> |
| 4,0 mm, vierkant | square | <b>Best.-Nr. 225011</b> |

**Messinghartlot „UM“ B-Cu60Zn(Si)(Mn), *brass solder „UM“ B-Cu60Zn(Si)(Mn)***

flußmittelummantelt nach DIN 8511 F-SH 2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel und Stahl sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemp. 900°C

*flux-coated according to DIN 8511 F-SH 2, for brazing of copper, nickel, and steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temp. 900°C*

|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 225030</b> | Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 225032</b> |
| Ø 2,5 mm | <b>Best.-Nr. 225031</b> | Ø 4,0 mm | <b>Best.-Nr. 225034</b> |

**Sondermessinghartlot B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si) massiv**

*special brass hard solder B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si) solid*

zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 1000 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

*for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass and bronze, 1000 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C*

|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 225080</b> | Ø 4,0 mm | <b>Best.-Nr. 225083</b> |
| Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 225082</b> |          |                         |

**Sondermessinghartlot „G“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)**

*special brass hard solder „G“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)*

gedrillte Stäbe, flußmittelgefüllt nach DIN 8511 F-SH2, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

*twisted, flux-filled according to DIN 8511 F-SH2, for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass, 500 mm rods, 5 kg cartons, working temperature 900°C*

|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 2,5 mm | <b>Best.-Nr. 225020</b> | Ø 3,5 mm | <b>Best.-Nr. 225021</b> |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|

**Sondermessinghartlot „UM“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si),**

*special brass hard solder „UM“ B-Cu59ZnSn(Ni)(Mn)(Si)*

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 21, zum Hartlöten von Kupfer, Nickel, Stahl und verzinktem Stahlblech sowie zum Schweißen von Messing und Bronze, 500 mm Stäbe, 25 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 900°C

*flux-coated according to DIN EN 1045 H - 21, for brazing of copper, nickel, steel and galvanized steel as well as for welding of brass and bronze, 500 mm rods, 25 kg cartons, working temperature 900°C*

|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 225040</b> | Ø 4,0 mm | <b>Best.-Nr. 225043</b> |
| Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 225042</b> |          |                         |



**Neusilberhartlote nach DIN EN 1044, copper nickel hard solders according to DIN EN 1044**

**Neusilberhartlot "UM" B-Cu48ZnNi(Si), copper nickel hard solder "UM" B-Cu48ZnNi(Si)**

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 21, zum Hartlöten von Stahl, Temperguß, Nickel, Nickellegierungen und Gußeisen, 500 mm Stäbe, 5 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 910° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 21, for brazing of steel, malleable cast-iron, nickel, nickel alloys and cast-iron, 500 mm, rods, 5 kg cartons, working temperature 910°C*

- |          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 225060</b> | Ø 4,0 mm | <b>Best.-Nr. 225063</b> |
| Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 225062</b> |          |                         |



**cadmiumhaltige Silberhartlote nach DIN EN 1044, silver hard solders containing cadmium according to DIN EN 1044**

*zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys*

**Silberhartlot AG306(L-Ag30Cd) massiv, silver hard solder AG306(L-Ag30Cd) solid**

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 680° C

*500 mm rods, 1 kg package, working temperature 680°C*

- |          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 1,0 mm | <b>Best.-Nr. 226030</b> | Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 226032</b> |
| Ø 1,5 mm | <b>Best.-Nr. 226031</b> | Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 226033</b> |



**Silberhartlot „UM“ AG306(L-Ag30Cd), silver hard solder „UM“ AG306(L-Ag30Cd)**

flußmittelummantelt nach DIN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 680° C

*flux-coated according to DIN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 680°C*

- |          |                         |          |                          |
|----------|-------------------------|----------|--------------------------|
| Ø 1,5 mm | <b>Best.-Nr. 226130</b> | Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 2261341</b> |
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 226131</b> |          |                          |

**Silberhartlot AG304(L-Ag40Cd) massiv, silver hard solder AG304(L-Ag40Cd) solid**

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 610° C

*500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 610°C*

- |          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 1,0 mm | <b>Best.-Nr. 226040</b> | Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 226042</b> |
| Ø 1,5 mm | <b>Best.-Nr. 226041</b> | Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 226043</b> |



**Silberhartlot „UM“ AG304(L-Ag40Cd), silver hard solder „UM“ AG304(L-Ag40Cd)**

flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH10, in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 610° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH10, 500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 610°C*

- |          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| Ø 1,5 mm | <b>Best.-Nr. 226140</b> | Ø 3,0 mm | <b>Best.-Nr. 226142</b> |
| Ø 2,0 mm | <b>Best.-Nr. 226141</b> |          |                         |

**Silberhartlot - Handpackung, silver hard solder small packages**

abgepackt 25 Stäbe, 25 rods per package

- |                                      |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| Ø 2,0 mm, AG306(L-Ag30Cd), ca. 350 g | <b>Best.-Nr. 226054</b> |
| Ø 1,5 mm, AG304(L-Ag40Cd), ca. 200 g | <b>Best.-Nr. 226055</b> |

- Ø 2,0 mm, AG306(L-Ag30Cd)  
gerollt, mit extra Flußmittel 20g, nach DIN EN 1045 - FH10, ca.70 g Lot  
*with flux according to EN 1045 - FH10, abt. 70 g solder, 20 g flux* **Best.-Nr. 226051**

- Ø 2,0 mm, AG304(L-Ag40Cd)  
gerollt, mit extra Flußmittel 20 g, nach DIN EN 1045 - FH10, ca.70 g Lot  
*with flux according to EN 1045 - FH10, abt. 70 g solder, 20 g flux* **Best.-Nr. 226052**

- Ø 2,0 mm, AG306(L-Ag30Cd) in Stäben,  
flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH10, abgepackt 0,2 kg, 9 Stäbe  
*in rods, flux-coated, EN 1045 - FH10, 0,2 kg per package, 9 rods* **Best.-Nr. 226053**



**cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044**, *silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044*
*zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys*

**Silberhartlot AG106(L-Ag34Sn) massiv**, *silver hard solder AG106(L-Ag34Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur 710° C

*500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 710°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226061**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226062**
**Silberhartlot „UM“ AG106(L-Ag34Sn)**, *silver hard solder „UM“ AG106(L-Ag34Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,  
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 710° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,  
working temperature 710°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226143**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226144**

**Silberhartlot AG104(L-Ag45Sn) massiv**, *silver hard solder AG104(L-Ag45Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 670° C

*500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 670°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226132**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226133**
**Silberhartlot „UM“ AG104(L-Ag45Sn)**, *silver hard solder „UM“ AG104(L-Ag45Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,  
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 670° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,  
working temperature 670°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226134**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226135**

**Silberhartlot AG102(L-Ag55Sn) massiv**, *silver hard solder AG102(L-Ag55Sn) solid*

in 500 mm Stäben, 1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 650° C

*500 mm rods, 1 kg carton, working temperature 650°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226136**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226137**
**Silberhartlot „UM“ AG102(L-Ag55Sn)**, *silver hard solder „UM“ AG102(L-Ag55Sn)*

 flußmittelummantelt nach DIN EN 1045 - FH 10, in 500 mm Stäben,  
1 kg Karton, Arbeitstemperatur ca. 650° C

*flux-coated according to DIN EN 1045 - FH 10, 500 mm rods, 1 kg carton,  
working temperature 650°C*

Ø 1,5 mm

**Best.-Nr. 226138**

Ø 2,0 mm

**Best.-Nr. 226139**

**cadmiumfreie Silberhartlote nach DIN EN 1044,** *silver hard solders free of cadmium according to DIN EN 1044*

*zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Nickel und Nickellegierungen, for hard soldering of steel, copper, nickel and nickel alloys*

**Flußmittel für Silberlot nach DIN EN 1045 - FH 10,**

*flux for silver solder according to DIN EN 1045 - FH 10*

zum Löten von Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing und Rotguß,  
Wirkungsbereich: 500-800°C

*for soldering of steel, precious steel, copper and red brass,  
working temperature 500-800°C*

|                           |                          |                         |
|---------------------------|--------------------------|-------------------------|
| in Pulverform "CuFe P"    | <i>powder "CuFe P"</i>   |                         |
| 0,1 kg Flasche            | <i>0,1 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224130</b> |
| 0,5 kg Flasche            | <i>0,5 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224131</b> |
| 1,0 kg Flasche            | <i>1,0 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224132</b> |
|                           |                          |                         |
| in Pastenform "CuFe Nr.1" | <i>paste "CuFe Nr.1"</i> |                         |
| 0,1 kg Flasche            | <i>0,1 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224135</b> |
| 0,5 kg Flasche            | <i>0,5 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224136</b> |
| 1,0 kg Flasche            | <i>1,0 kg bottle</i>     | <b>Best.-Nr. 224137</b> |



**Kupferhartlote nach DIN EN 1044,** *copper hard solders according to DIN EN 1044*

**Kupferhartlot mit Silberanteil CP105(L-Ag2P)**

*copper hard solder with silver CP105(L-Ag2P)*

zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation,  
Arbeitstemperatur ca. 710° C, 500 mm Stäbe, 1,0 kg Kartons

*for hard soldering of copper, 500 mm rods, 1,0 kg cartons, working temperature 710°C*

|                  |               |                         |
|------------------|---------------|-------------------------|
| 2,0 mm, vierkant | <i>square</i> | <b>Best.-Nr. 226011</b> |
| 3,0 mm, vierkant | <i>square</i> | <b>Best.-Nr. 226012</b> |



**Kupferhartlot CP203(L-CuP6), silberfrei**

*copper hard solder CP203(L-CuP6), free of silver*

zum Hartlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation,  
500 mm Stäbe, 1,0 kg Kartons, Arbeitstemperatur ca. 730° C

*for hard soldering of copper, 500 mm rods, 1,0 kg carton, working temperature 730°C,*

|                  |               |                         |
|------------------|---------------|-------------------------|
| 2,0 mm, vierkant | <i>square</i> | <b>Best.-Nr. 226001</b> |
| 3,0 mm, vierkant | <i>square</i> | <b>Best.-Nr. 226002</b> |



**Lötmittelzubehör,** *accessories for soldering means*

**Weichlöt- und Verzinnungspaste, soft soldering and tinning paste**

**nach DIN EN 29454 3.1.1.C, according to DIN EN 29454 3.1.1.C**

Weichlötmittel zum Löten und Verzinnen von Eisen, Stahl, Kupfer und Messing

*soft soldering means for soldering and tinning of iron, steel, copper and brass*

|                   |                                  |                         |
|-------------------|----------------------------------|-------------------------|
| <b>S-Pb60Sn40</b> | 0,1 kg Flaschen, <i>bottles</i>  | <b>Best.-Nr. 223040</b> |
|                   | 0,25 kg Flaschen, <i>bottles</i> | <b>Best.-Nr. 223041</b> |
|                   | 0,5 kg Flaschen, <i>bottles</i>  | <b>Best.-Nr. 223042</b> |
|                   | 1,0 kg Flaschen, <i>bottles</i>  | <b>Best.-Nr. 223043</b> |



**Hartlötpulver, brazing powder**

nach DIN EN 1045 FH 21, according to DIN EN 1045 FH 21

zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Messing und Bronze, Wirkungsbereich 750 - 1100°C  
for hard soldering of steel, copper, brass and bronze, working temperature 750 - 1100°C

|                 |                |                         |
|-----------------|----------------|-------------------------|
| 0,25 kg Flasche | 0,25 kg bottle | <b>Best.-Nr. 224110</b> |
| 0,5 kg Flasche  | 0,5 kg bottle  | <b>Best.-Nr. 224111</b> |
| 1,0 kg Flasche  | 1,0 kg bottle  | <b>Best.-Nr. 224112</b> |

**Hartlötpaste, brazing paste**

nach DIN EN 1045 FH 21, according to DIN EN 1045 FH 21

zum Hartlöten von Stahl, Kupfer, Messing und Bronze, Wirkungsbereich 750 - 1100°C  
for hard soldering of steel, copper, brass and bronze, working temperature 750 - 1100°C

|                 |                |                         |
|-----------------|----------------|-------------------------|
| 0,25 kg Flasche | 0,25 kg bottle | <b>Best.-Nr. 224123</b> |
| 0,5 kg Flasche  | 0,5 kg bottle  | <b>Best.-Nr. 224121</b> |
| 1,0 kg Flasche  | 1,0 kg bottle  | <b>Best.-Nr. 224122</b> |

**Aluminium-Schweißpulver, aluminium welding-powder**Flussmittel zum Autogenschweißen von Reinaluminium  
flux for gas welding of pure aluminium

|                 |                |                         |
|-----------------|----------------|-------------------------|
| 0,25 kg Flasche | 0,25 kg bottle | <b>Best.-Nr. 224124</b> |
|-----------------|----------------|-------------------------|

**Aufstreuhärtepulver für Stahl, strewing powder for hardening of steel**Stickstoffhärtepulver zum Härten von Eisen und legierten Stählen  
nitrogen-hardening powder for hardening of iron and unalloyed steels

|                 |                |                         |
|-----------------|----------------|-------------------------|
| 1,00 kg Flasche | 1,00 kg bottle | <b>Best.-Nr. 224125</b> |
|-----------------|----------------|-------------------------|

**Stangenlötzinn, soft solder**

nach DIN EN 29453, according to DIN EN 29453

in Dreikantstangen 400 mm lang, 25 kg Karton  
triangular rods of 400 mm long, 25 kg cartons

|               |                         |
|---------------|-------------------------|
| S-Pb74Sn25Sb1 | <b>Best.-Nr. 221025</b> |
| S-Pb65Sn35    | <b>Best.-Nr. 221035</b> |
| S-Pb60Sn40    | <b>Best.-Nr. 221040</b> |
| S-Sn60Pb40Sb  | <b>Best.-Nr. 221060</b> |

|                      |                         |
|----------------------|-------------------------|
| <b>S-Pb74Sn25Sb1</b> | <b>Best.-Nr. 221030</b> |
|----------------------|-------------------------|

**gepresste Stangen, speziell für Karosseriebau**  
pressed tin, especially for chassis constructions

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| <b>S-Sn97Cu3</b> | <b>Best.-Nr. 221097</b> |
|------------------|-------------------------|

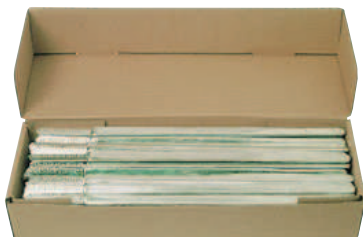
bleifreies Dachdeckerzinn, lead-free

|                  |                         |
|------------------|-------------------------|
| <b>S-Sn99Cu1</b> | <b>Best.-Nr. 221098</b> |
|------------------|-------------------------|

bleifreies Elektroniklot, lead-free

|                           |                         |
|---------------------------|-------------------------|
| <b>S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7</b> | <b>Best.-Nr. 221095</b> |
|---------------------------|-------------------------|

bleifreies Elektroniklot, lead-free

**Reinzinn, pure tin**

|   |                          |                         |
|---|--------------------------|-------------------------|
| <b>S-Sn 99,9%</b><br>dreikant, 20 kg Karton | triangular, 20 kg carton | <b>Best.-Nr. 221099</b> |
|---|--------------------------|-------------------------|

**Fittingslot Cu-Rotin, 3, fitting soldering wire Cu-Rotin, 3**

nach DIN EN 29454.1 - 3.1.1.C, according to DIN EN 29454.1 - 3.1.1.1.C

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation, Schmelzbereich 230-250°C, mit RAL- Gütekennzeichen

for soft soldering of copper; melting range 230-250°C

**S-Sn97Cu3**

Ø 2,7 mm, 0,25 kg Spulen

pool size 0,25 kg

Best.-Nr. 222100



**Fittingslötpaste Cu-Rofix, 3 - Spezial, fittings soldering paste Cu-Rofix, 3-Special**

nach DIN EN 29454.1 - 3.1.1.C, according to DIN EN 29454.1 - 3.1.1.1.C

mit Flußmittel, 60% Metallpulveranteil, zum Weichlöten von Kupferrohren in der Kalt- und Warmwasserinstallation. Schmelzbereich 230-250°C, S-Sn97Cu3. Diese Paste nur in Verbindung mit Fittingslot Cu-Rotin, 3 verwenden! Die Flußmittelrückstände sind kaltwasserlöslich

with soft soldering flux for soldering of copper tubes, melting range 230-250°C, can only be used in combination with Cu-Rotin, 3, flux residues are cold water-soluble

0,25 kg Flaschen

0,25 kg bottle

Best.-Nr. 222110



**Kolophonium Lötdraht, soldering wire kolophonium**

nach DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 31, according to DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 31

flußmittelgefüllter Weichlötendraht für Lötungen in der Elektrotechnik und im Fernmeldebau

soft soldering wire filled with flux for solderings in the field of electro-technics and telecommunication works

|                   | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
|-------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>S-Pb60Sn40</b> |          |          |          |          |
| Spule:            |          |          |          |          |
| 100 g             | 2221400  | 2221410  | 2221420  | 2221430  |
| 250 g             | 2221401  | 2221411  | 2221421  | 2221431  |
| 500 g             | 2221402  | 2221412  | 2221422  | 2221432  |
| 1000 g            | 2221403  | 2221413  | 2221423  | 2221433  |
| <b>S-Sn60Pb40</b> |          |          |          |          |
| Spule:            |          |          |          |          |
| 100 g             | 2221600  | 2221610  | 2221620  | 2221630  |
| 250 g             | 2221601  | 2221611  | 2221621  | 2221631  |
| 500 g             | 2221602  | 2221612  | 2221622  | 2221632  |
| 1000 g            | 2221603  | 2221613  | 2221623  | 2221633  |



**Lötendraht "SP", soldering wire "SP"**

nach DIN EN 29454 2.1.3.B F-SW 24, acc. to DIN EN 29454 2.1.3.B F-SW 24

flußmittelgefüllter Weichlötendraht für allgemeine Lötarbeiten

soft soldering wire filled with flux for general soldering works

|                   | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
|-------------------|----------|----------|----------|----------|
| <b>S-Pb60Sn40</b> |          |          |          |          |
| Spule:            |          |          |          |          |
| 100 g             | 2222400  | 2222410  | 2222420  | 2222430  |
| 250 g             | 2222401  | 2222411  | 2222421  | 2222431  |
| 500 g             | 2222402  | 2222412  | 2222422  | 2222432  |
| 1000 g            | 2222403  | 2222413  | 2222423  | 2222433  |



**Lötendraht ISO-Core® "EL", soldering wire ISO-Core® "EL"**

nach DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 32, acc. to DIN EN 29454 1.1.1.B F-SW 32

Flußmittelgefüllter Weichlötendraht für Lötungen in der Elektronik

soft soldering wire filled with flux for solderings in the field of electronics



| <b>S-Pb60Sn40</b>                               | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
|---|----------|----------|----------|----------|
| Spule:  |          |          |          |          |
| 100 g   | 2224400  | 2224410  | 2224420  | 2224430  |
| 250 g   | 2224401  | 2224411  | 2224421  | 2224431  |
| 500 g   | 2224402  | 2224412  | 2224422  | 2224432  |
| 1000 g  | 2224403  | 2224413  | 2224423  | 2224433  |
| <b>S-Sn60Pb40</b>                               | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| Spule:  |          |          |          |          |
| 100 g   | 2224600  | 2224610  | 2224620  | 2224630  |
| 250 g   | 2224601  | 2224611  | 2224621  | 2224631  |
| 500 g   | 2224602  | 2224612  | 2224622  | 2224632  |
| 1000 g  | 2224603  | 2224613  | 2224623  | 2224633  |
| <b>S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7 - bleifrei, lead-free</b> |          |          |          |          |
| Spule:  | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| 100g  | 2224500  | 2224510  | 2224520  | 2224530  |
| 250g  | 2224501  | 2224511  | 2224521  | 2224540  |
| 500g  | 2224502  | 2224512  | 2224522  | 2224550  |
| <b>S-Sn99,3Cu0,7 - bleifrei, lead-free</b>      |          |          |          |          |
| Spule:  | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| 100g  | 2224700  | 2224710  | 2224720  | 2224730  |
| 250g  | 2224701  | 2224711  | 2224721  | 2224740  |
| 500g  | 2224702  | 2224712  | 2224722  | 2224750  |

**Lötendraht ISO-Core® "RA", soldering wire ISO-Core® "RA"**

nach DIN EN 29454.1, 1.1.2B, bzw. DIN EN 61190-1-3, ROM1

acc. DIN EN 29454.1, 1.1.2B, also DIN EN 61190-1-3

Flussmittelgefüllter, halogenhaltig aktivierter Weichlötendraht

soft soldering wire filled with flux for electrotechnical applications



|   |          |          |          |          |
|---|----------|----------|----------|----------|
| <b>S-Sn95,5Ag3,8Cu0,7 - bleifrei, lead-free</b> |          |          |          |          |
| Spule:  | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| 100g  | 2223100  | 2223115  | 2223120  | 2223130  |
| 250g  | 2223250  | 2223215  | 2223220  | 2223230  |
| 500g  | 2223500  | 2223515  | 2223520  | 2223530  |
| <b>S-Pb60Sn40 - bleihaltig, leaded</b>          |          |          |          |          |
| Spule:  | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| 100g  | 2223101  | 2223116  | 2223121  | 2223131  |
| 250g  | 2223251  | 2223216  | 2223221  | 2223231  |
| 500g  | 2223501  | 2223516  | 2223521  | 2223531  |
| <b>S-Sn60Pb40 - bleihaltig, leaded</b>          |          |          |          |          |
| Spule:  | Ø 1,0 mm | Ø 1,5 mm | Ø 2,0 mm | Ø 3,0 mm |
| 100g  | 2225101  | 2225116  | 2225121  | 2225131  |
| 250g  | 2225251  | 2225216  | 2225221  | 2225231  |
| 500g  | 2225501  | 2225516  | 2225521  | 2225531  |

**Lötendraht ISO-Core® "VA", soldering wire ISO-Core® "VA"**

nach DIN EN 29454.1, 3.1.1.C, acc. DIN EN 29454.1, 3.1.1.C,

Flussmittelgefüllter Weichlötendraht zum Löten von Stahl und Edelstahl, bevorzugt in der Legierung Sn96,5Ag3,5, Flussmittelanteil: 4 % (Standard)

Soft soldering wire filled with flux – for soldering steel and stainless steel, favoured in Sn96,5Ag3,5. Flux: 4% standard.

|        |         |
|--------|---------|
| Spule: | Ø 1,5   |
| 250g   | 2226251 |
| 500g   | 2226501 |

**Lötwasser, soldering liquid**

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

Flußmittel zum Weichlöten von Eisen, Stahl, Kupfer, Messing, Blei und Weißblech

flux for soft soldering of iron, steel, copper, brass, lead and tinplate,

|                         |         |                  |
|-------------------------|---------|------------------|
| in Flaschen, in bottles | 100 ml  | Best.-Nr. 224002 |
|                         | 250 ml  | Best.-Nr. 224003 |
|                         | 500 ml  | Best.-Nr. 224004 |
|                         | 1000 ml | Best.-Nr. 224005 |

**Lötwasser „ZD“, soldering liquid „ZD“**

nach DIN EN 29454.1, 3.2.2.A, according to DIN EN 29454.1, 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von neuem und auch stark oxidiertem Titanzink, verzinktem Stahlblech und Feinzink

flux for soft soldering of titanitic zinc, galvanized steel sheets and fine zinc

|                 |      |                  |
|-----------------|------|------------------|
| Flasche, bottle | 1 kg | Best.-Nr. 224008 |
|-----------------|------|------------------|

**Lötwasser „ZD pro“, soldering liquid „ZD pro“**

nach DIN EN 29454.1, 3.2.2.A, according to DIN EN 29454.1, 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von Rheinzink®-walzblank und Rheinzink®-„vorbewittert pro“

flux for soft soldering of Rheinzink®

|                 |      |                    |
|-----------------|------|--------------------|
| Flasche, bottle | 1 kg | Best.-Nr. 24110570 |
|-----------------|------|--------------------|

**Lötwasser „KD“, soldering liquid „KD“**

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

zum Weichlöten von Kupferinnen- und -fallrohren

flux for soft soldering of copper tubes, gutters and down-pipes

|                 |      |                  |
|-----------------|------|------------------|
| Flasche, bottle | 1 kg | Best.-Nr. 224009 |
|-----------------|------|------------------|

**Weichlötlötlösung „Cu-Roflux® 39“, soldering liquid „Cu-Roflux® 39“**

nach DIN EN 29454 3.1.1.A, according to DIN EN 29454 3.1.1.A

zum Weichlöten von Kupferrohren in der Trinkwasser- und Heizungsinstallation

flux for soft soldering of copper tubes, heating and drinking water installations

|                 |        |                  |
|-----------------|--------|------------------|
| Flasche, bottle | 250 ml | Best.-Nr. 222120 |
|-----------------|--------|------------------|

**Lötöl "ST", soldering oil "ST"**

nach DIN EN 29454 3.2.2.A, according to DIN EN 29454 3.2.2.A

Flußmittel zum Weichlöten von Stahl und Edelstahl

flux for soft soldering of steel and high-grade steel, bottles

|                 |        |                  |
|-----------------|--------|------------------|
| Flasche, bottle | 500 ml | Best.-Nr. 224070 |
|-----------------|--------|------------------|

**Lötfett, soldering grease**

nach DIN EN 29454 3.1.1.C, according to DIN EN 29454 3.1.1.C

Flußmittel zum Weichlöten für allgemeine Lötarbeiten

flux for soft soldering of general soldering works

|                |               |                  |
|----------------|---------------|------------------|
| 50 g Dosen     | 50 g tubes    | Best.-Nr. 224041 |
| 100 g Dosen    | 100 g tubes   | Best.-Nr. 224042 |
| 250 g Dosen    | 250 g tubes   | Best.-Nr. 224043 |
| 500 g Flasche  | 500 g bottle  | Best.-Nr. 224044 |
| 1000 g Flasche | 1000 g bottle | Best.-Nr. 224045 |



Lötmittelezubehör, *accessories for soldering means***Lötwasserflaschen, soldering liquid bottles**gelb, 150 ml, *yellow, 150 ml***Best.-Nr. 224006****Säureflaschen, acid bottles**blau, 150 ml, *blue, 150 ml***Best.-Nr. 224007****Lötwasserpinsel, soldering liquid brushes**

mit Blechschaft und Naturborsten

*with tinshaft and natural bristles*10 mm breit, 125 mm lang, *width 10 mm, length 125 mm***Best.-Nr. 224220**20 mm breit, 170 mm lang, *width 20 mm, length 170 mm***Best.-Nr. 224229****Salmiaksteine, salammoniac soldering briquettes**

gepreßt, zum Reinigen von Kupferlötspitzen

*for cleaning of tips of copper soldering irons*Größe, *size* 1

65 x 45 x 20 mm, ca. 80 g

**Best.-Nr. 224201**Größe, *size* 2

65 x 45 x 40 mm, ca. 170 g

**Best.-Nr. 224202**Größe, *size* 4,in Plastikdose, *in boxes* 100 x 50 x 25 mm, ca. 125 g**Best.-Nr. 224204**Schweißmittel, *welding means***Reinigungsfilze, cleaning felt**für Schutzgasschweißdraht, *for wire electrodes for MIG and TIG welding*Set (1 Halteklammer + 10 Filze behandelt), *set (1 clip + 10 felts)***Best.-Nr. 228036**Reinigungsfilze unbehandelt, *cleaning felt***Best.-Nr. 228037**Halteklammern, *clip***Best.-Nr. 228038****Reinigungsvlies, cleaning fleece**

ca. 60 x 130 mm, metallfrei, zur mechanischen Reinigung der Lötstelle

*free of metal, for cleaning the soldering patch***Best.-Nr. 228039**

Rolle à 30 Meter

*roll per á 30 mtrs.***Best.-Nr. 228033**

**Schutzgasschweißdraht SG2, wire electrodes for MIG and TIG welding****nach DIN 8559 lagengespult, according to DIN 8559**

zum Verbindungsschweißen von hochbeanspruchten Bauteilen im Stahlhochbau, Kessel-, Maschinen-, Fahrzeug- und Schiffsbau

*for joint welding of highly burdened structural members in the field of steel-girder construction, boiler-, machine-, vehicleconstruction and shipbuilding*Spulengröße: 15 kg, *spool size: 15 kg*

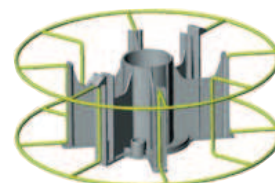
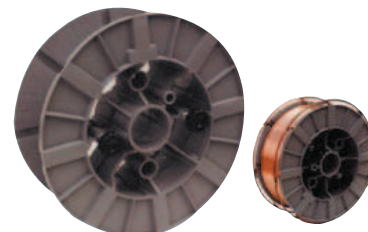
|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| ∅ 0,8 mm | <b>Best.-Nr. 228008</b> | ∅ 1,2 mm | <b>Best.-Nr. 228011</b> |
| ∅ 1,0 mm | <b>Best.-Nr. 228010</b> |          |                         |

**Schutzgasschweißdraht SG3, wire electrodes for MIG and TIG welding****nach DIN 8559 lagengespult, according to DIN 8559**

zum Verbindungsschweißen von hochbeanspruchten Konstruktionen im Stahlhoch- und Brückenbau sowie im Schiffs- Maschinen und Fahrzeugbau.

*For joint welding of highly burdened constructions in the field of steel-girder constructions, boiler-, Machine-, vehicleconstructions and shipbuilding.*Spulengröße: 15 kg, *spool size: 15 kg*

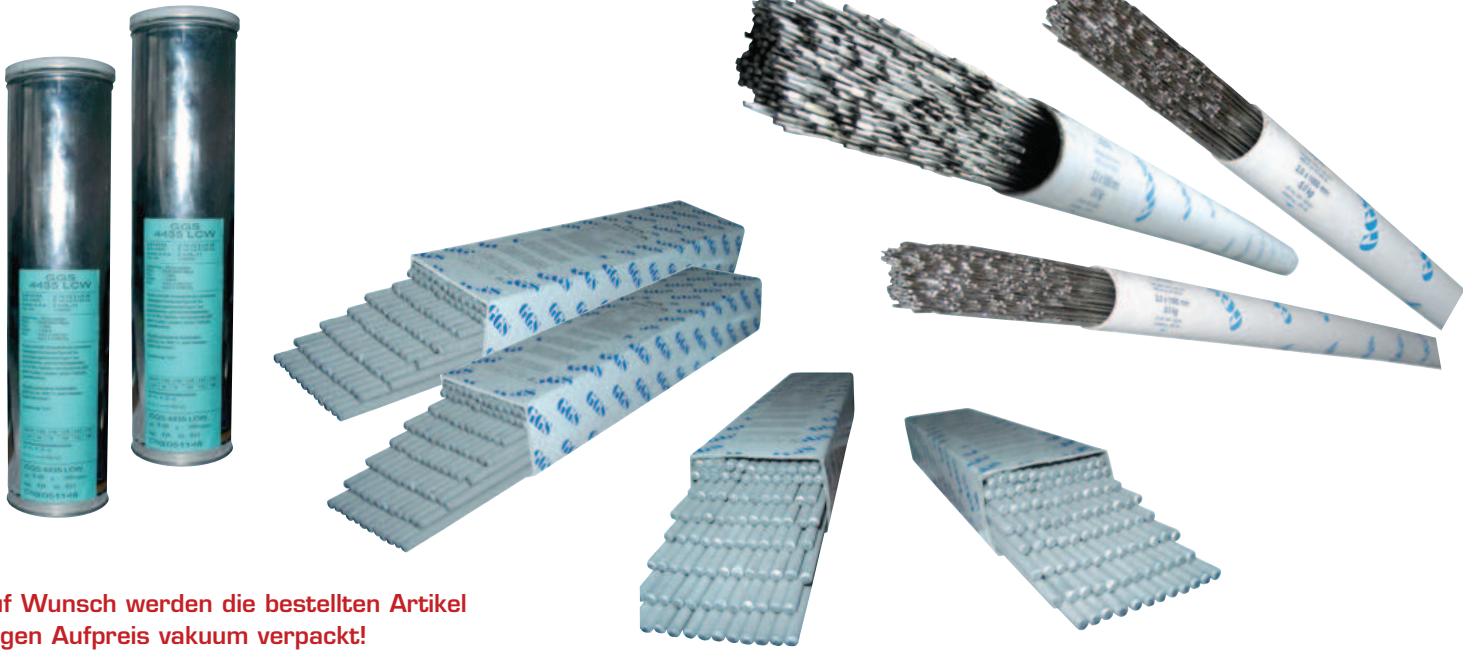
|          |                         |          |                         |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|
| ∅ 0,8 mm | <b>Best.-Nr. 228012</b> | ∅ 1,0 mm | <b>Best.-Nr. 228013</b> |
|----------|-------------------------|----------|-------------------------|

**Adapter für Korbspulen, adapter for basket-coil**steckbar, 6-armig  
*able to pin, 6 branches***Best.-Nr. 228040**steckbar, 8-armig, mit 2 roten Schließhebeln  
*able to pin, 8 branches, 2 red bars***Best.-Nr. 228045**2-teilig, Schnellverschluß, grau  
*2-part, grey***Best.-Nr. 228035**

steckbar, mit je 4 Schließhebeln, für Korbspule mit 70mm und 100mm Breite verwendbar

*able to pin, incl. 4 levers to fix, for basket-coil-width 70 mm and 100 mm***Best.-Nr. 228050**

## Schweiß-Zusatzwerkstoffe



Auf Wunsch werden die bestellten Artikel gegen Aufpreis vakuum verpackt!

**RIMAG GGS  
G I**

## Niedriglegierte Gasschweißstäbe

**RIMAG GGS G I**

DIN 8554: G I

EN 12536: O I

zum Verbindungsschweißen an Rohren und Stählen geeignet. Düninflüssiges Schmelzbad.

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Ø 1,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 1,5 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 2,5 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 3,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 4,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |

**Best-Nr. 227000****Best-Nr. 227001****Best-Nr. 227002****Best-Nr. 227003****Best-Nr. 227004****Best-Nr. 227005**

**RIMAG GGS  
G II**

**RIMAG GGS G II**

DIN 8554: G II

EN 120369: O II

zum Verbindungsschweißen im Rohrleitungs- und Behälterbau. Das Schweißgut ist zähflüssig.

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 2,5 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 3,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |

**Best-Nr. 227101****Best-Nr. 227102****Best-Nr. 227103**

**RIMAG GGS  
G III**

## Niedrig- und mittellegierte Gasschweißstäbe

**RIMAG GGS G III**

DIN 8554: G III

EN 12536: O III

für Verbindungsschweißen mit hohen Anforderungen. Empfohlen für Dichtschweißungen. Das Schweißgut ist zähflüssig.

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 2,5 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 3,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |
| Ø 4,0 x 1000 mm | VPE 5 kg |

**Best-Nr. 227006****Best-Nr. 227007****Best-Nr. 227008****Best-Nr. 227009**

**Niedrig- und mittellegierte Schweißstäbe****RIMAG GGS WSG 2** (WIG-Schweißstab)

DIN 8559: WSG2  
EN 1668: W425 W3Si1

Schweißstäbe für das WIG-Schweißen von niedriglegierten Kessel- und Rohrstählen.

|                 |            |                        |
|-----------------|------------|------------------------|
| Ø 1,0 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227114</b> |
| Ø 1,2 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227115</b> |
| Ø 1,6 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227116</b> |
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227104</b> |
| Ø 2,5 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227105</b> |
| Ø 3,0 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227106</b> |

**RIMAG GGS  
WSG 2**

**RIMAG GGS MO** (WIG-Schweißstab)

DIN 8575: WSG Mo  
EN 1668/12070: W2Mo/WMoSi

Schweißstäbe für das WIG-Schweißen von niedriglegierten und warmfesten Stählen im Rohrleitungs- und Behälterbau, bei Betriebstemperaturen bis 500°C.

|                 |            |                        |
|-----------------|------------|------------------------|
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227107</b> |
| Ø 2,5 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227108</b> |
| Ø 3,0 x 1000 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 227109</b> |

**RIMAG GGS  
MO**

**Auftragsdrahtelektroden****RIMAG GGS S-600**

DIN 8555: W/MSG 6-GZ-60

hochlegierte Drahtelektroden und Schweißstäbe für das MAG/WIG-Verfahren für zähe und abriebsfeste Auftragsschweißungen, die starkem Verschleiß-, Stoß- und Schlagbeanspruchungen ausgesetzt sind. Die Bearbeitung ist nur durch Schleifen möglich.

|                         |               |                           |
|-------------------------|---------------|---------------------------|
| Ø 1,2 Lagenspulung K300 | 1 Spule 15 kg | <b>Best-Nr. 471812401</b> |
|-------------------------|---------------|---------------------------|

**RIMAG GGS  
S-600**

**Edelstahl-Drahtelektroden/Schweißstäbe****RIMAG GGS 1.4316**

DIN 8556: SG X 2 CrNi 19 9  
AWS A 5.9: ER 308 L Si/ER 308 L  
PrEN 12072: G 19 9 L Si

hochlegierter, nichtrostende Drahtelektroden und Schweißstäbe für Verbindungsschweißungen an CrNi-Stählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350°C und für kaltzähe, austenitische Stähle bis -196°C. An Luft- und oxydierende Gase bis 800°C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.

|                 |           |                            |
|-----------------|-----------|----------------------------|
| Ø 1,6 x 1000 mm | VPE 10 kg | <b>Best-Nr. 4316161000</b> |
| Ø 2,0 x 1000 mm | VPE 10 kg | <b>Best-Nr. 4316201000</b> |
| Ø 2,4 x 1000 mm | VPE 10 kg | <b>Best-Nr. 4316241000</b> |

**RIMAG GGS  
1.4316**

## Schweiß-Zusatzwerkstoffe

## Edelstahl-Drahtelektroden/Schweißstäbe

**RIMAG GGS  
1.4370**

**RIMAG GGS 1.4370**

DIN 8556: SG X15CrNiMn 18 8  
PrEn 12072: G 18 8 Mn  
AWS A 5.9: ER 307

vollaustenitische Drahtelektroden bzw. Schweißstäbe für das Schweißen hochlegierter Stähle in Verbindung mit unlegierten und niedriglegierten Stählen. Der Werkstoff eignet sich ebenso für spannungsausgleichende Pufferanlagen bei reißempfindlichen Werkstoffen und für Auftragsschweißungen. Das Schweißgut ist weitgehend rost- und korrosionsbeständig und zunderbeständig bis ca. 800°C.

Paket à 10 kg

Ø 1,6 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370161000**  
Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370201000**  
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370241000**  
Ø 3,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4370301000**

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 43700815401**  
Ø 1,0 **Best.-Nr. 43701015401**  
Ø 1,2 **Best.-Nr. 43701215401**

**RIMAG GGS  
1.4430**

**RIMAG GGS 1.4430**

DIN 8556: SG X2 CrNiMo 19 12  
PrEn 12072: G 19 12 3 L Si  
AWS A 5.9: ER 316Lsi

austenitische Drahtelektroden und Schweißstäbe für das Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen mit extra niedrigem Kohlenstoffgehalt und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350°C. Das Schweißgut ist an Luft- und oxidierende Gase bis 800°C zunderbeständig und hochglanzpolierbar.

Paket à 10 kg

Ø 1,6 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430161000**  
Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430201000**  
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430241000**  
Ø 3,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4430301000**

Spulung D/K300 - 1 Spule 5kg/15 kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 44300805200** (5kg)  
Ø 0,8 **Best.-Nr. 44300815401** (15kg)  
Ø 1,0 **Best.-Nr. 44301005200** (5kg)  
Ø 1,0 **Best.-Nr. 44301015401** (15kg)  
Ø 1,2 **Best.-Nr. 44301215401** (15kg)

## Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe

**RIMAG GGS  
Al-Mg3**

**RIMAG GGS Al-Mg3**

DIN 1732: S-AlMg3  
AWS A5.10: ER5654

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminiumlegierungen mit einer Zulegierung von bis zu 3% Mg.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754201000**  
Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754241000**  
Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5754321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7 kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 575410401**  
Ø 1,2 **Best.-Nr. 575412401**

**Gasschweißen:** nicht geeignet    **WIG-Schweißen:** gut geeignet    **MIG-Schweißen:** gut geeignet

**Aluminiumdrahtelektroden und Schweißstäbe****RIMAG GGS Al-Mg5**

DIN 1732: S-Al-Mg5

AWS A5.10: ER 5356

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminium mit einer Zulegierung von mehr als 3% Mg.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356201000**Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356241000**Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5356321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 535610401**Ø 1,2 **Best.-Nr. 535612401**

**Gasschweißen:** nicht geeignet    **WIG-Schweißen:** gut geeignet    **MIG-Schweißen:** gut geeignet

**RIMAG GGS**  
**Al-Mg5**

**RIMAG GGS Al-Mg 4.5Mn**

DIN 1732: S-AlMg4.5Mn

AWS A5.10: ER 5183

Drahtelektroden und Schweißstäbe für hochfeste Aluminiumlegierungen.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183201000**Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183241000**Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 5183321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 0,8 **Best.-Nr. 518308401**Ø 1,0 **Best.-Nr. 518310401**Ø 1,2 **Best.-Nr. 518312401**

**Gasschweißen:** nicht geeignet    **WIG-Schweißen:** gut geeignet    **MIG-Schweißen:** gut geeignet

**RIMAG GGS**  
**Al-Mg 4.5Mn**

**RIMAG GGS ALSi5**

DIN 1732: S-ALSi5

AWS A5.10: 4043

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Schweißen von Aluminiumgußlegierungen mit einer max. Zulegierung von 7% Si als Hauptlegierungselement sowie von Aluminium-Legierungen mit weniger als 2% Legierungselementen.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043201000**Ø 2,4 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043241000**Ø 3,2 x 1000 mm **Best.-Nr. 4043321000**

Spulung K300 - 1 Spule 7kg

Ø 1,0 **Best.-Nr. 404310401**Ø 1,2 **Best.-Nr. 404312401**

**Gasschweißen:** nicht geeignet    **WIG-Schweißen:** gut geeignet    **MIG-Schweißen:** gut geeignet

**RIMAG GGS**  
**ALSi5**

**Kupferdrahtelektroden und Schweißstäbe****RIMAG GGS  
CuSn6****RIMAG GGS CuSn6**

DIN 1733: G/SG – CuSn6

Drahtelektroden und Schweißstäbe zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupfer, Sn-Bronze. Besonders geeignet für Verbindungsschweißungen von Messing-Messing oder Messing mit anderen Cu-Legierungen, FE-Werkstoffen und Gusseisen.

Weiterhin geeignet für die Werkstoffe: 2.1010, 2.1016, 2.1020, 2.1030, 21050, 21052, 21056, 21080, 2.1086, 2.1090, 2.1096.

Ø 2,0 x 1000 mm

Paket 10/25 kg

**Best-Nr. Sn6 20000**

Ø 2,4 x 1000 mm

Paket 10/25 kg

**Best-Nr. Sn6 24000****RIMAG GGS  
CuSi3****RIMAG GGS CuSi3**

DIN 1733: SG – CuSi3

Drahtelektrode und Schweißstäbe für das Verbindungs- und Auftragsschweißen an Kupferlegierungen der Werkstoffe 2.0853, 2.0855, 2.0857, 2.1242, 2.1245, 2.1247, 2.1266, 2.1267, 2.1285, 2.1322, 2.1323, 2.1363, 2.1366, Messing, sowie Auftragsschweißungen an niedriglegierten Stählen und Gusseisen. Der Werkstoff ist gut verschweißbar, hat eine hohe Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit sowie ein gutes Verhalten gegen Druckbeanspruchung.

Paket à 10 kg

Ø 2,0 x 1000 mm 10 kg

**Best-Nr. Si3 20100010**

Ø 2,0 x 1000 mm 25 kg

**Best-Nr. Si3 20100025**

Ø 2,4 x 1000 mm 10 kg

**Best-Nr. Si3 24100010**

Ø 2,4 x 1000 mm 25 kg

**Best-Nr. Si3 24100025**

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 1,0 **Best-Nr. Si3 10401****RIMAG GGS  
CUAI8****RIMAG GGS CUAi8**

DIN 1733: SG-CUAi8

DIN 8555: WSG 31-100C

Korrosions- und seewasserbeständige Legierung mit sehr guten Gleiteigenschaften (Metall-Metall). Der Werkstoff lässt sich sehr gut verarbeiten und gewährleistet eine einwandfreie Verschweißung in der Wurzellage. Die Schweißnaht ist glatt und frei von Poren.

**Anwendung:** Verbindungs- und Auftragsschweißung an Aluminiumbronze, Sondermessing, Stahl- und Grauguß in der Maschinen- und chemischen Industrie sowie Schiffsbau  
Verbindungsschweißungen an Kupferleitungen mit Stahl sowie Verbindungen von Werkstoff-Nr.: 2.0916, 2.0920, 2.0928. Auftragsschweißungen an Schiffsschrauben, Gleitschienen, Laufflächen, Lagern, Ventilen, Schiebern und Armaturen.

Spulung K300 - 1 Spule 15 kg

Ø 1,0 mm Spulung K300 1 Spule 15 kg

**Best-Nr. BZ 810401**

Ø 1,2 mm Spulung K300 1 Spule 15 kg

**Best-Nr. BZ 812401**

**Niedriglegierte Schweißelektroden****RIMAG GGS BLAU**

DIN 1913: E 5132 RR6  
 EN 499: E 380 RR12

Elektrode in erstklassiger Verschweißbarkeit und vielseitiger Anwendbarkeit im allgemeinen Maschinenbau, Konstruktions-, Behälter-, Kessel- und Schiffsbau. Intensiver, ruhig brennender Lichtbogen mit geringen Spritzverlusten. Besonders sauberes Nahtaussehen. Bei richtiger Stromstärke löst sich auch in Kehlnähten die Schlacke von selbst.

|                |                                 |                         |
|----------------|---------------------------------|-------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 1 Pack = 215 Stck. = 4,4 kg | <b>Best-Nr. 5525350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 115 Stck. = 4,0 kg | <b>Best-Nr. 5532350</b> |
| Ø 3,2 x 450 mm | VPE 1 Pack = 110 Stck. = 5,0 kg | <b>Best-Nr. 5532450</b> |
| Ø 4,0 x 450 mm | VPE 1 Pack = 75 Stck. = 5,4 kg  | <b>Best-Nr. 5540450</b> |

**RIMAG GGS  
BLAU**

**RIMAG GGS GELB**

DIN 1913: E 4322R (C) 3  
 EN 499: E 380 RC 11

Elektrode mit vielseitiger Verwendbarkeit im Schiffs-, Fahrzeug-, Maschinen- und Stahlbau. Besonders geeignet für Montageschweißungen. Rissfestes Schweißgut. Die Elektrode lässt sich mit gleicher Stromstärke in allen Lagen, auch von oben nach unten, gut verschweißen. Leichte Zündung, ruhiger Lichtbogen. Gute Spaltüberbrückung.

|                |                                 |                          |
|----------------|---------------------------------|--------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 1 Pack = 250 Stck. = 4,4 kg | <b>Best-Nr. D 625350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 165 Stck. = 5,0 kg | <b>Best-Nr. D 632350</b> |
| Ø 4,0 x 350 mm | VPE 1 Pack = 100 Stck. = 4,4 kg | <b>Best-Nr. D 640350</b> |

**RIMAG GGS  
GELB**

**RIMAG GGS SPEZIAL**

DIN 1913: E5153 B (R) 10  
 EN 499: E 38 2 B 12 H10

Basisch dickumhüllte Doppelmantel-Stabelektrode, vielseitig für montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzbar. Glatte saubere Nähte mit kerbfreiem Übergange zum Grundwerkstoff. Sehr gute Spaltüberbrückung. Der Doppelmantel gibt der Elektrode einen stabilen Lichtbogen und ist daher gut in Zwangsposition und in der Wurzel zu verschweißen. Die Schweißnähte sind röntgensicher.

|                |                                 |                           |
|----------------|---------------------------------|---------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 1 Pack = 220 Stck. = 4,4 kg | <b>Best-Nr. 701625350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 135 Stck. = 4,4 kg | <b>Best-Nr. 701632350</b> |
| Ø 3,2 x 450 mm | VPE 1 Pack = 120 Stck. = 5,0 kg | <b>Best-Nr. 701632450</b> |
| Ø 4,0 x 450 mm | VPE 1 Pack = 75 Stck. = 5,0 kg  | <b>Best-Nr. 701640450</b> |

**RIMAG GGS  
SPEZIAL**

**Nichtrostende und hitzebeständige Schweißelektroden****RIMAG GGS  
4435 LCW****RIMAG GGS 4435 LCW**

DIN 8556: E19 12 3nCr 26  
 EN 1600: E 19 12 3 L R 32  
 AWS A 5.4: E 316 L-16

Rutilumhüllte Elektrode, geeignet zum Schweißen von nicht rostendem austenitischem Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und Betriebstemperaturen bis +400°C. Eine feinschuppige Nahtoberfläche, leichtlösliche Schlacke, leichtes Zünden und Wiederezünden zeichnen diese Elektrode aus.

|                |                                 |                           |
|----------------|---------------------------------|---------------------------|
| Ø 2,0 x 300 mm | VPE 1 Pack = 333 Stck. = 4,0 kg | <b>Best-Nr. 430320300</b> |
| Ø 2,5 x 300 mm | VPE 1 Pack = 221 Stck. = 4,0 kg | <b>Best-Nr. 430625300</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 139 Stck. = 5,0 kg | <b>Best-Nr. 430632350</b> |

**RIMAG GGS  
4842W****RIMAG GGS 4842W**

DIN 8556: E 25 20 R 26  
 EN 1600: E 25 20 R 32

Für Verbindungsschweißungen von hitzebeständigen, artgleichen CrNi-Stählen sowie für hochhitzebeständige Auftragungen an unlegierten Stählen. Das Schweißgut ist bis 1200°C hitzebeständig.

|                |                                 |                           |
|----------------|---------------------------------|---------------------------|
| Ø 2,5 x 300 mm | VPE 1 Pack = 234 Stck. = 4,0 kg | <b>Best-Nr. 484225300</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 130 Stck. = 4,5 kg | <b>Best-Nr. 484232350</b> |

**RIMAG GGS  
4370 W(R)****RIMAG GGS 4370 W(R)**

DIN 8556: E 18 8 Mn R 26  
 EN 1600: E 18 8 Mn R 32  
 AWS A 5.4: ~ E 307 - 26

Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren, stark aufhärtenden Stählen mit C-Gehalten über 0,7%. Das vollaustenitische Schweißgut besitzt ein hohes Verformungsvermögen und wirkt plastisch ausgleichend. Das ist besonders für den Abbau von Schrumpfspannungen bei starren oder stoßbeanspruchten Verbindungen wichtig. Für dehnfähige Zwischenlagen bei Hartpanzerungen sowie verschleißbeanspruchte Auftragungen, da bei Schlagbeanspruchung eine Kaltverfestigung der Oberfläche eintritt. Das Schweißgut ist bis 900°C hitzebeständig und weitgehend rost- und korrosionsbeständig.

|                |                                 |                           |
|----------------|---------------------------------|---------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 1 Pack = 233 Stck. = 4,0 kg | <b>Best-Nr. 437025350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 1 Pack = 147 Stck. = 5,0 kg | <b>Best-Nr. 437032350</b> |

**Nichtrostende und hitzebeständige Schweißelektroden,****RIMAG GGS 29/9**

DIN 8556: E 29 9 R 23  
 EN 1600: E 29 9 R 1 2  
 AWS A 5.4: ~ E 312-16

Austenitisch-ferritische Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Grundwerkstoffen wie Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl, Manganhartstahl und dergleichen. Geeignet für die erste Lage bei harten Auftragungen auf Fräser, Zahnräder, Gesteinsbohrer, Stanz- und Prägwerkzeuge, sowie für zähe Verbindungsschweißungen an ferritischen Chromstählen. Das Schweißgut hat eine sehr hohe Festigkeit und wird hinsichtlich seiner Rissicherheit von keiner anderen Schweißlegierung übertroffen. Außerdem ist es hitze- und säurebeständig.

|                |            |                          |
|----------------|------------|--------------------------|
| Ø 2,5 x 300 mm | VPE 4,0 kg | <b>Best-Nr. 29925300</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 29932350</b> |

**RIMAG GGS  
29/9**

**Schweißelektroden für Gusseisenschweißungen,****RIMAG GGS GOLD**

DIN 8573: E Ni-BG 12  
 AWS A 5.15: E Ni-CI

Umhüllte Sonderelektrode auf Reinnickel-Basis für die bearbeitete Gusseisenschweißung, für Verbindungs- und Ausbesserungsschweißungen an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen.

Diese gestattet die Anwendung niedriger Stromstärken, wodurch dem Werkstück nur geringe Wärme zugeführt wird. Hierdurch wird die Abschreckwirkung in den Übergangszonen gemildert, so dass diese noch gut bearbeitet werden können. Die Elektrode hat gute Schweiß Eigenschaften und ergibt porenfreie, dichte Nähte ohne Einbrandkerben. Die Spritzverluste sind gering und die Schlacke lässt sich gut entfernen. Die Elektrode RIMAG GGS Gold 2 wird am - Pol verschweißt. Die Nähte sind flach und haben eine glatte Oberfläche.

|                |            |                            |
|----------------|------------|----------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. GOLD 25350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. GOLD 32350</b> |

**RIMAG GGS  
GOLD**

**RIMAG GGS NIFE 60/40**

DIN 8573: E Nife - 1 - BG13  
 AWS A 5.15: E Nife - C I

Stabelektrode für besonders rissfeste Schweißungen aus Grau- und Sphäroguß mit einem Kerndraht aus 60% Nickel und 40% Eisen für die bearbeitbare Gusseisenschweißung, sowie für Verbindungs- und Ausbesserungsschweißungen an beschädigten Grauguss- und Tempergussteilen. Besonders geeignet für die Schweißung an Sphäroguß. Die Elektrode hat sehr gute Schweiß Eigenschaften und ergibt porenfreie, dichte Nähte ohne Einbrandkerben. Die Spritzverluste sind gering und die Schlacke lässt sich gut entfernen.

|                |            |                           |
|----------------|------------|---------------------------|
| Ø 2,5 x 350 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 604025350</b> |
| Ø 3,2 x 350 mm | VPE 5,0 kg | <b>Best-Nr. 604032350</b> |

**RIMAG GGS  
NIFE 60/40**