

Hochlegierte Schweißelektroden

nach DIN EN 1600 und DIN 8556

FINOX 4820 AC

Stabelektrode mit 26% Cr, 4% Ni, Werkstoffnummer 1.4820

FINOX 4842 B

Stabelektrode mit 26% Cr, 20% Ni, Werkstoffnummer 1.4842, AWS 310, basischumhüllt

FINOX 4316 AC

Stabelektrode mit 19% Cr, 9% Ni, Werkstoffnummer 1.4316, AWS 308L

FINOX 4551 B

Niobstabilisierte Stabelektrode mit 19% Cr, 9% Ni, Werkstoffnummer 1.4551, AWS 347, mit höherer Zähigkeit, basischumhüllt

FINOX 4430 F

Spezialelektrode für Fallnähte mit 19% Cr, 12% Ni, 3% Mo, Werkstoffnummer 1.4430, AWS 316L

FINOX 4462 AC

Spezialelektrode für Duplexstähle der Legierung 22% Cr, 9% Ni, 3% Mo, Werkstoffnummer 1.4462, AWS 2209

FINOX 4370 AC

Schwarz-Weiß Verbindungselektrode, auch für Hartmanganstahl mit 18% Cr, 8% Ni, 6% Mn, Werkstoffnummer 1.4370, AWS 307

FINOX 4337 AC

Schwarz-Weiß Universalelektrode, mit 29% Cr, 9% Ni, Werkstoffnummer 1.4337, AWS 312

FINOX 4842 AC

Stabelektrode mit 26% Cr, 20% Ni, Werkstoffnummer 1.4842, AWS 310

FINOX 4829 AC

Stabelektrode mit 22% Cr, 12% Ni, Werkstoffnummer 1.4829, AWS 309

FINOX 4551 AC

Niobstabilisierte Stabelektrode mit 19% Cr, 9% Ni, Werkstoffnummer 1.4551, AWS 347

Finox 4430 AC

Stabelektrode mit 19% Cr, 12% Ni, 3% Mo, Werkstoffnummer 1.4430, AWS 316L

FINOX 4576 AC

Niobstabilisierte Stabelektrode mit 19% Cr, 12% Ni, 3% Mo, Werkstoffnummer 1.4576, AWS 318

FINOX 4519 AC

Stabelektrode mit 20% Cr, 25% Ni, 5% Mo und Kupfer, Werkstoffnummer 1.4519, AWS 385

FINOX 4431 AC

Schwarz-Weiß Verbindungselektrode, auch für Hartmanganstahl mit 20% Cr, 10% Ni, 3% Mo, Werkstoffnummer 1.4431, AWS 308Mo

FINOX 4332 AC

Schwarz-Weiß Verbindungselektrode, mit 23% Cr, 13% Ni, Werkstoffnummer 1.4332, AWS 309L

FINOX 4459 AC

Schwarz-Weiß Verbindungselektrode, mit 23% Cr, 13% Ni, 2% Mo, Werkstoffnummer 1.4459, AWS 309MoL

FINOX 29/9 GOLD

Sonderelektrode für äußerst rissichere Verbindungen mit 30% Cr, 9,5% Ni, 1% Mn, Werkstoffnummer 1.4337, AWS E312-16