

Warmfeste Schweißelektroden

nach DIN EN 1599, DIN 8575 und AWS A 5.5

KOMPLEX W

Stabelektrode mit 0,5% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle (z.B. 16Mo3) rutilumhüllt

MOB

Stabelektrode mit 0,5% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle (z.B. 16Mo3) basischumhüllt

CROMO 1B

Stabelektrode mit 1% Cr und 0,5% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle (z.B. 13CrMo4-5), basischumhüllt

IMPULS

Stabelektrode mit 0,6% Ni und 0,4% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle, basischumhüllt

CROMO 1R

Stabelektrode mit 1% Cr und 0,5% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle (z.B. 13CrMo4-5), rutilumhüllt

CROMO 2B

Stabelektrode mit 2,2% Cr und 1% Mo zum Schweißen artgleicher und -ähnlicher Stähle (z.B. 10CrMo9-10), basischumhüllt