

Draht MIG/MAG

Stahldraht

SG2

Standard Schweißdraht für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.

Gas: Mischgas Argon (82%) / CO₂ (18%).

AWS A5.18	EN ISO 14341	Materialnummer
ER 70S-6	G 42 3M G3Si1	1.5125

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,45

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FSG2-06-200	0,6	5
FSG2-08-200	0,8	5
FSG2-10-200	1,0	5
FSG2-08-300	0,8	16
FSG2-10-300	1,0	16
FSG2-12-300	1,2	16
FSG2-16-300	1,6	16

SG3

Schweißdraht für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.

Gas: Mischgas Argon (82%) / CO₂ (18%).

AWS A5.18	EN ISO 14341	Materialnummer
ER 70S-6	G4Si1	1.5130

C	Si	Mn
0,08-0,13	0,80-1,20	1,60-1,90

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FSG3-08-300	0,8	16
FSG3-10-300	1,0	16
FSG3-12-300	1,2	16

Corten Draht

Corten NiCu 1

Corten ist ein spezieller Zusatzwerkstoff für das Schweißen von wetterfesten Feinkornbaustählen wie Cortenstahl (z. B. S355J2W, S355J0WP). Die Legierung enthält Nickel (Ni) und Kupfer (Cu), was eine optimale Anpassung an die chemische Zusammensetzung dieser Stähle ermöglicht. Dadurch wird eine gleichmässige Ausbildung der schützenden Rostschicht (Patina) nach dem Schweißen gewährleistet.

Gas: Mischgas Argon (82%) / CO₂ (18%).

AWS 5.18	EN ISO 14341-A	AWS 5.18
ER 80 S-6	G/W 50 4 M 21 Z	ER 80 S-6

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,008	0,80	1,4	0.4	0.8

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FNi-Cu 1-08-200-5*34	0,8	5
FNi-Cu 1-10-200-5*34	1,0	5
FNi-Cu 1-08-300-15*34	0,8	15
FNi-Cu 1-10-300-15*34	1,0	15
FNi-Cu 1-12-300-15*34	1,2	15

DT-NiMoCr

Schweisdraht für Verbindungen an NiMo-legierten Stählen im Apparate-, Behälter-, und Rohrleitungsbau.
Gas: Mischgas Argon (82%) / CO₂ (18%).

AWS A5.28 EN ISO 16834-A:2007
ER 100S-G G62 6 M/C Mn3Ni1Mo

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FSGER100S-G-10-300*31	1,0	15
FSGER100S-G-12-300*31	1,2	15

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,10	0,60	1,60	1,40	0,30

Draht hochlegiert rostfrei

316LSi 4430

Verbindungs- und Auftragsschweißen von niedriggeköhlten, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemperaturen bis 400°C.
Gas: Mischgas Argon (97,5%) / CO₂ (2,5%).

AWS 5.9 EN ISO 14343-A Materialnummer
ER 316L Si G 19 12 3 L Si 1.4430

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
F316-08-200*2	0,8	5
F316-10-200*2	1,0	5
F316-08-300*2	0,8	15
F316-10-300*2	1,0	15
F316-12-300*2	1,2	15
F316-16-300*2	1,6	15

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,85	1,80	18,5	12,5	2,6

307 LSi 4370

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Korrosionsbeständige Auftragsschweißungen und Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen.
Gas: Mischgas Argon (97,5%) / CO₂ (2,5%).

AWS 5.9 EN ISO 14343-A Materialnummer
ER 307 G 18 8 Mn 1.4370

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
F307-10-300*1	1,0	15
F307-12-300*1	1,2	15

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,80	7,00	18,5	8,5

Alu Draht

AISI 5 4043

Verbindungsschweißen von Aluminium-Silizium-Legierungen. Schweißen von artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander. Ungeeignet für Nachbehandlungen wie Lacke.
Gas: 100% Argon.

AWS 5.10	EN ISO 18273	Materialnummer
ER 4043	S AL 4043A	3.2245

Si	Al
5,00	Reste

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
F4043-10-200*5	1,0	2
F4043-12-200*5	1,2	2
F4043-10-300*5	1,0	7
F4043-12-300*5	1,2	7

AlMg 5 5356

Verbindungsschweißen von Aluminium-Magnesium-Legierungen.
Gas: 100% Argon.

AWS 5.10	EN ISO 18273	Materialnummer
ER 5356	S AL 5356	3.3556

Mn	Mg	Ti	Al
0,30	5,00	0,15	Rest

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
F5356-10-300*5	1,0	7
F5356-12-300*5	1,2	7

Hartauftragdraht

DT-SG 600

Auftragsschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguss, die einer hohen Verschleissbeanspruchung ausgesetzt sind. Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer.
Gas: Mischgas Argon (82%) / CO₂ (18%).

EN 14700	Materialnummer
S Fe8	1.4718

C	Mn	Cr	Si
0,45	0,40	9,20	3,00

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
F600-10-300*99	1,0	15
F600-12-300*99	1,2	15
F650-12-300*99	1,2	15

Kupferbasis MIG Löten

Draht CuSi3

Verbindungsschweißen von Kupfer, Kupfer-Zink-Legierungen. Auftragsschweißungen an Gusseisen, sowie un- und niedriglegierten Stählen. MIG-Löten von verzinkten Stahlblechen, sowie höherfesten Blechen
Gas: 100% Argon.

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FCUSI3-08-200	0,8	5
FCUSI3-10-200	1,0	5
FCUSI3-10-300	1,0	15

AWS 5.7 EN ISO 24373 Materialnummer
ER CuSi-A S Cu 6560 (CuSi 3 Mn 1) 2.1461

Cu	Sn	Si	Mn	Zn	Fe
Base	0,10	3,00	1,00	0,10	0,07

Stahl-Fülldraht Gaslos

FCW 71T

Für das Schweißen von Stahl ohne Gas
Gas : Ohne.

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FF71-09-200	0,9	4.5

AWS 5.20 EN ISO 17632-A
E71T-11 T 42 2 P M 1 H5

C	Si	Mn	P	S	Al
0,19	0,35	0,6	0,011	0,006	1,2

Hartauftragfülldraht nahtlos

DT-SG 600 F

Auftragsschweißungen an Maschinenteilen oder Stahlguss, die einer hohen Verschleissbeanspruchung ausgesetzt sind. Baggerteile, Förderschnecken, Schlaghämmer.

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
FF600-12-300*99	1,2	16
FF600-16-300*99	1,6	16
FF606-12-300*99	1,2	16

EN ISO 14700
T Fe 6

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,50	0,60	1,50	0,60	5,50

Unsere Produkte und Dienstleistungen

Schweisszubehör

Schweisszusatzwerkstoffe

Schweissanlagen

Plasma-Schneidanlagen

Schweissrauchabsauganlagen

Reparaturwerkstatt

Kalibrierung von Anlagen

CNC-Schneidsysteme

Gebrauchte Maschinen revidiert mit Sicherheitszertifikat



Kontakt & Öffnungszeiten

Plüss Sàrl 021 804 82 00
Route des Alpes 8c www.pluss-sc.ch
1123 Aclens vente@pluss-sc.ch

Telefonzentrale

Montag - Freitag 07:45 – 12:00 & 13:30 – 16:00

Lager

Montag - Donnerstag 07:45 – 12:00 & 13:30 – 17:00
Freitag 07:45 – 12:00 & 13:30 – 16:00