

# Schweisselektroden

## Stahlelektroden

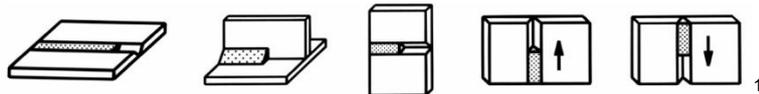
### Spezial

Basisch-umhüllte Doppelmantelelektrode mit nichtbasischen Anteilen. Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteilen im Doppelmantel ermöglichen aussergewöhnliche gute Schweisseigenschaften und einen bemerkenswert richtungsstabilen Lichtbogen. Sowohl Spaltüberbrückbarkeit als auch als Eignung für Wurzelschweissungen und Zwangspositionen sind sehr gut.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
W000 287 401	2,0 x 350	4,2
W000 287 402	2,5 x 350	3,9
W000 287 403	3,2 x 350	4,1
W000 287 404	3,2 x 450	5,3
W000 287 405	4,0 x 450	5,2

AWS A5.1 EN ISO 2560-A  
E7016-H8 E 38 2 B 12 H10

C	Mn	Si	P	S
0,06	0,9	0,7	≤0,025	≤0,015



### Fincord

Vielseitig einsetzbare dick umhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweisseigenschaften. Einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen. Leichtes Zünden, Wiederzünden und aufgesetzt verschweisbar. Spritzerarm, vorwiegend selbstabhebende Schlacke.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
W000 287 199	2,0 x 250	1,5
W000 287 201	2,5 x 350	4,2
W000 287 202	3,2 x 350	4,3
W000 287 203	3,2 x 450	5,7
W000 287 205	4,0 x 450	5,6

AWS A5.1 EN ISO 1600  
E6013 E 18 8 Mn R 12

C	Mn	Si
0,08	0,6	0,45



<sup>1</sup> Schweissposition

<sup>2</sup> Schweissposition

## Fidur 6/60

Elektrode für zäharte, schlagzähe und abriebfeste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit. Besonders geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen, Baggerzähnen, Schlagleisten, Abstreifern, Förderschnecken etc. Das Schweissgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar. Härte unbehandelt 58-62 HRC.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
00.613.253*10	2,5 x 300	5
00.613.324*10	3,25 x 450	6

DIN 8555		EN 14700			
E 6-UM-60 P		E Z Fe6			
C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1	0,5	9	1	1,5



## Elektroden für rostbeständige Materialien

### Finox 4430 AC 316

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohten, nichtstabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400°C, auch für legierungsähnliche Plattierungen. Austenit Gefüge mit ca. 8% Ferrit.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
00.703.200*7	2,0 x 300	4
00.703.250*7	2,5 x 300	4
00.703.323*7	3,2 x 350	5

AWS A5.4	EN ISO 1600	Materialnummer
E 316 L-16	E 19 12 3 L R 32	1.4430



<sup>3</sup> Schweissposition

<sup>4</sup> Schweissposition

## Finox 4370 AC 307

Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlguss-Sorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300°C, zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweisbarer Stähle sowie austenitischer Hartmanganstähle. Zum Schweißen von Pufferlagen und für verschleissfeste Auftragungen. Das Schweißgut ist vollaustenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850°C sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von 350 HB.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
00.721.250*8	2,5 x 300	4
00.721.323*8	3,2 x 350	5
00.721.403*8	4,0 x 350	5

AWS A5.4	EN ISO 1600	Materialnummer
E 307-16	E 18 8 Mn R 12	1.4370

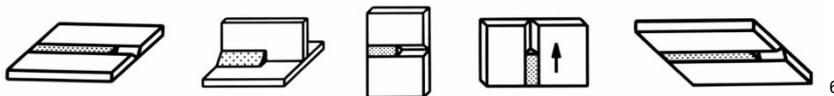


## Finox 4337 AC 29/9

Elektrode für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen ähnlichen Stählen und Stahlgussorten, für Verbindungsschweißungen an höherfesten un- und niedrig legierten Baustählen. Das austenitisch-ferritische Schweißgut ist nichtrostend, korrosionsbeständig und geeignet für Betriebstemperaturen bis 300°C. Durch den erhöhten Deltaferritanteil im Schweißgut ergibt sich bei Schwarz-Weiss Verbindungen eine hohe Sicherheit gegen Heissrisse.

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
00.723.250*9	2,5 x 300	4
00.723.323*9	3,2 x 350	5
00.723.403*9	4,0 x 350	5

AWS A5.4	EN ISO 1600	Materialnummer
E 312-16	E 29 9 R 12	1.4337



<sup>5</sup> Schweißposition

<sup>6</sup> Schweißposition

## Gusseisen Schweisselectroden

---

### Ficast NiFe

Nickelelektrode zum Kalt-Schweißen von Grau-Temper- und Stahlguss sowie für Schweissungen an ermüdeten Gussteilen geeignet. Die Schweissnaht ist feilenweich und einschliesslich der Übergangszonen zum Grundmaterial mechanisch bearbeitbar.

AWS A 5.15   EN ISO DIN 8573  
E NiFe-C1   E NiFe-1 BG 11

Art.-Nr.	Ø x L mm	kg/VE
00.003.250*12	2,5 x 300	1,3
00.003.323*12	3,2 x 350	1,5



---

<sup>7</sup> Schweissposition

## 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](mailto: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