

Schweisszusatzwerkstoffe WIG

Stahl Stäbe

SG2

Standard WIG-Stahl Stäbe
Gas : 100% Argon.

AWS 5.18	EN ISO 636-A	Materialnummer
ER 70 S-6	G 42 4 W3Si1	1.5125

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

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
BSG2-12	1,2	5
BSG2-16	1,6	5
BSG2-20	2,0	5
BSG2-24	2,4	5
BSG2-30	3,0	5

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: 100% Argon.

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
BNi-CU 1-16	1,6	5
BNi-CU 1-20	2,0	5
BNi-CU 1-24	2,4	5

Rostfreie WIG-Stäbe

316 L 4430

Verbindungs- und Auftragsschweißen von niedriggekohten, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemperaturen bis 400°C.
Gas : 100% Argon.

AWS 5.9	EN ISO 14343-A:2007	Materialnummer
ER 316 L	W 19 12 3 L	1.4430

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,80	0,85	18,50	12,5	2,6

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
B316-10*2	1,0	5
B316-12*2	1,2	5
B316-16*2	1,6	5
B316-20*2	2,0	5
B316-24*2	2,4	5
B316-32*2	3,2	5

308 LSi 4316

Austenitischer Edelstahl-Schweißzusatzwerkstoff mit niedrigem Kohlenstoffgehalt (Low Carbon, "L") und einem erhöhten Siliziumanteil ("Si") zur Verbesserung der Schweißseigenschaften. Er wird hauptsächlich zum Schweißen von nicht oder niedrig legierten austenitischen Chrom-Nickel-Stählen wie 304 / 304L eingesetzt
Gas : 100% Argon.

AWS 5.9	EN ISO 14343-A	No matière		
ER 308 Si	G/W 19 9 LSi	1.4316		
C	Mn	Si	Cr	Ni
0,03	1,00-2,50	0,65-1,2	19-21	9-11

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
B308-10*21	1,6	5
B308-12*21	1,2	5
B308-16*21	1,6	5
B308-20*21	2,0	5
B308-24*21	2,4	5

309 Si 4829

Austenitischer CrNi-Schweisszusatz mit erhöhtem Chrom- und Nickelgehalt sowie einem erhöhten Siliziumanteil (Si) zur Verbesserung der Schweissbarkeit und der Nahtoptik. Er ist besonders geeignet für das Schweißen von unterschiedlichen Werkstoffen (z. B. Stahl mit Edelstahl), sowie für Pufferlagen und Anwendungen mit erhöhten Anforderungen an die Hitzebeständigkeit bis 800 °C
.Gas : 100% Argon.

AWS 5.9	EN ISO 14343-A	No matière		
ER 309 Si	G/W 22 12H	1.4829		
C	Mn	Si	Cr	Ni
0,04-0,15	1,2-2,5	2,00	21-24	11-14

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
B309-16*25	1,6	5
B309-20*25	2,0	5

Andere Ø auf Anfrage.

307 LSi 4370

Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Korrosionsbeständige Auftragsschweißungen und Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen.
Gas : 100% Argon.

AWS 5.9	EN ISO 1600:1997	Materialnummer		
ER 307 Si	W 18 8 Mn Si	1.4370		
C	Mn	Si	Cr	Ni
0,10	7,00	0,80	18,50	8,5

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
B307-16*1	1,6	5
B307-20*1	2,0	5
B307-24*1	2,4	5

Andere Ø auf Anfrage.

Aluminium WIG-Stäbe

AlSi5 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
5,0	Rest

Art.-Nr.	Ø mm	kg/VE
B4043-16*5	1,6	5
B4043-20*5	2,0	5
B4043-24*5	2,4	5
B4043-32*5	3,2	5

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
B5356-16*5	1,6	5
B5356-20*5	2,0	5
B5356-24*5	2,4	5
B5356-32*5	3,2	5

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