PRODUKTKATALOG

SVETS - TILLSATSMATERIAL

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

Vi lanserar nu en produktkatalog för tillsatsmaterial till svetsning som är framtagen för inköpare, produktionstekniker och övriga berörda personer inom svetsbranschen. I denna katalog hittar Du såväl våra befintliga produkter som en del nyheter, vi har ett brett produktsortiment. Skulle det vara något Du saknar i katalogen, kontakta oss så försöker vi ta fram det. Med ett brett leverantörsnätverk i ryggen har vi alla möjligheter att hitta det just Du behöver.

Vi på Beijer Industri arbetar med ständiga förbättringar och är därför beroende av att våra kunder delar med sig av sina synpunkter. Berätta för oss vad du tycker, dina kommentarer hjälper oss att utvecklas och bli ännu bättre!

Beijer Industri AB reserverar sig för eventuella tryckfel och förbehåller sig rätten till uppdateringar och ändringar i denna publikation.

Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | Tel: +46 40 35 83 00
E-post: info@beijerind.se | www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

SVETS

RUTIL RÖRTRÅD 4 - 8
- SUPERCORED 71 T 42 2 P C 1 H10
- SUPERCORED 71 MAG T 42 3 P M 1 H10
- SC-71 LHM CORED T 46 3 P M 1 H5
- SC-71 MJ T 46 4 P M 1 H5
- SC-71 MSR T 46 4 P M 1 H5

METALLPULVERFYLLD RÖRTRÅD 9 - 11
- SUPERCORED 70 NS T 42 3 M M 3 H5
- SC-70T CORED T 46 2 M M 1 H5
- SC-70 ML T 46 4 M M 2 H5

SOLIDTRÅD 12 - 15
- SM-70 G 42 4 M G3SI1
- SM-70 ECO G 42 4 M G3SI1
- SM-70 EN G 46 4 M G4SI1
- SM-70 EN ECO G 46 4 M G4SI1

TIGTRÅD 16
- ST-50.6 W3SI1

UPTRÅD OCH PULVER 17
- S-717 x M-12K SA AB 1 / S2SI

BELAGDA ELEKTRODER 18 - 20
- EVB S E 42 4 B 12 H10
- EVB 50 E 42 4 B 32 H5
- S-7018.1 E 42 4 B 3 2 H10

RUTIL RÖRTRÅD FÖR ROSTFRITT 21 - 27
- SW-308L CORED T 19 9 L P M/C 2
- SW-316L CORED T 19 12 3 L P M/C 2
- SUPERCORED 316L T 19 12 3 L R M/C 3
- SW-309MOL CORED T 23 12 2 L P M/C 2
- SUPERCORED 309MOL T 23 12 2 L R M/C 3
- SW-307NS CORED T 18 8 MN M M
- SW-2209 CORED T 22 9 3 N L M/C 2

MIG TIG FÖR ROSTFRITT 28 - 33
- SMT 308LSI MIG G 19 9L SI
- SMT 308LSI TIG G 19 9L SI
- SMT 316LSI MIG G 19 12 3LSI
- SMT 316LSI TIG G 19 12 3LSI
- SMT 309LSI MIG G 23 12L SI
- SMT 309LSI TIG G 23 12L SI

BELAGDA ELEKTRODER FÖR ROSTFRITT 34 - 36
- S-316L.16N E 19 12 3 R
- S-309MOL.16 E 23 13 2 L R
- S-312.16 E 29 9 R

HÅRDSVETSTRÅDAR 37 - 41
- SUPERSHIELD AP-O
- SC-600HM
- SUPERSHIELD CRC
- SUPERSHIELD CRCW
- SC-350H

ALUMINIUM TIG/MIG 42 - 44
- ALSI 5 ER 4043
- ALMG 5 ER 5356
- ALMG 5 MN ER 5556

KERAMISKA ROTSTÖD 45 - 48
- SB01
- SB01A
- SB03
- SB08

KOLBÅGSELEKTRODER 49
- RUNDA KOLBÅGSELEKTRODER

PARAMETERVÄRDEN 50 - 56
- SC-70 T Ø1,2MM
- SC-70 ML/NS Ø1,0MM
- SC-70 ML/NS Ø1,2MM
- SC-70 ML/NS Ø1,4MM
- FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,0MM
- FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,2MM
- FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,4MM

Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | Tel: +46 40 35 83 00
E-post: info@beijerind.se | www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

Trådmatning (m/min)	6,5	9,5	11,5	15,0
Volt	24	26	28	33
Ampere	150	200	250	300

SUPERCORED 71 | EN ISO 17632-A T42 2 P C 1 H10

Allmän produktbeskrivning
SUPERCORED 71 är en rutil slaggande rörtråd för svetsning vid slagseghetsskrav ner till -20°C med ren CO_2 som skyddsgas. Tråden svetsar med en stabil ljusbåge i alla svetslägen. Den snabbt stelnande slaggen ger möjlighet att lägga mycket små a-mått i stigande vertikal. Tack vare ren CO_2 är tråden okänslig mot porer vid svetsning i exempelvis primer. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen vilken förhindrar pulverläckage i trådledare.

Användning
Slaggande rörelektrod av rutiltyp för svetsning i alla lägen. Används med 100% CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.20, ASME SFA5.20 E71T-1C, JIS Z3313 T49 2 T1-1 C H10, EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1 H10
Mekanisk data: Brottgräns: 572 N/mm²; Sträckgräns: 545 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >70 J (-20°C)
Förpackning: Ø1,2mm 5/15kg; Ø1,6mm 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,03	0,51	1,26	0,010	0,011

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0
Volt	23,5	24	25	26	27	27,5	28	29	30
Ampere	190	210	230	250	260	270	280	290	300

SUPERCORED 71 MAG | EN ISO 17632-A T 42 3 P M 1 H10

Allmän produktbeskrivning
SUPERCORED 71 MAG är en rutil slaggande rörtråd för svetsning vid slagseghetsskrav ner till -30°C. Tråden svetsar med en stabil ljusbåge i alla svetslägen. Den snabbt stelnande slaggen ger möjlighet att lägga mycket små a-mått i stigande vertikal. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen vilken förhindrar pulverläckage i trådledare.

Användning
Slaggande rörelektrod av rutiltyp för svetsning i alla lägen samt strömtyp. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.20, ASME SFA5.20 E71T-1M/-9M, JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H10, EN ISO 17632-A-T 42 3 P M 1 H10
Mekanisk data: Brottgräns: 600 N/mm²; Sträckgräns: 580 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >60J (-30°C)
Förpackning: Ø1,2mm 15kg; Ø1,6mm 15kg; även möjligt att få på fat
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,04	0,54	1,25	0,011	0,012

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0
Volt	23,5	24	25	26	27	27,5	28	29	30
Ampere	190	210	230	250	260	270	280	290	300

SC-71 LHM CORED | EN ISO 17632-A T 46 3 P M 1 H5

Allmän produktbeskrivning
En rutil slaggande rörtråd för svetsning vid slagseghetsskrav ner till -30°C. Den snabbt stelnande slaggen ger utmärkta egenskaper i vertikalsvetsning med lite sprut och lätt lossande slagg. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen, vilken förhindrar pulverläckage i trådledare.

Användning
En rutil slaggande rörelektrod för svetsning i alla lägen. Används med blandgas som skyddsgas (Ar + 18–25% CO_2). Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.20, ASME JFA A5.20 E71T-1M/-9M, JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H5, EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1 H5
Mekanisk data: Brottgräns: 600 N/mm²; Sträckgräns: 580 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >80 J (-30°C)
Förpackning: Ø1,2mm 5/15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,05	0,50	1,20	0,012	0,015

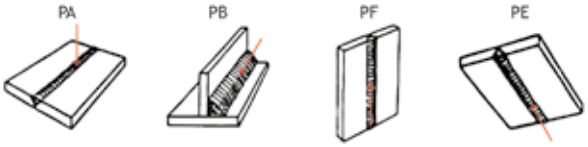
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm									
Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0
Volt	23,5	24	25	26	27	27,5	28	29	30
Ampere	190	210	230	250	260	270	280	290	300

SC-71 MJ | EN ISO 17632-A T 46 4 P M 1 H5

Allmän produktbeskrivning
Rutil slaggande rörtråd för svetsning vid slagseghetsskrav ner till -40°C. Den snabbt stelnande slaggen ger utmärkta egenskaper i vertikalsvetsning med lite sprut och lätt lossande slagg. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen, vilken förhindrar pulverläckage i trådledare.

Användning
Rutil slaggande rörelektrod för svetsning i alla lägen. Används med blandgas som skyddsgas (Ar + 18~25% CO_2). Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.20, ASME JFA A5.20 E71T-9M-J, JIS Z3313 T49 4 T1-1 M A-U H5, EN ISO 17632-A-T 46 4 P M 1 H5
Mekaniska data: Brottgräns: 583 N/mm²; Sträckgräns: 545 N/mm²; Förlängning: 25%; Slagseghet: >80 J (-40°C)
Förpackning: Ø1,0mm 5/15kg; Ø1,2mm 5/15kg; Ø1,4mm 15kg; Ø1,6mm 15kg; även möjligt att få på fat
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,06	0,30	1,10	0,012	0,011	0,42

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

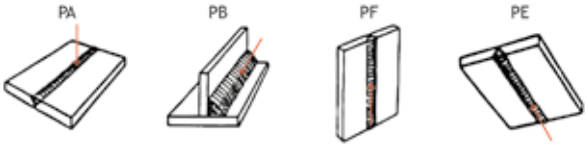
Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0
Volt	23,5	24	25	26	27	27,5	28	29	30
Ampere	190	210	230	250	260	270	280	290	300

SC-71 MSR | EN ISO 17632-A T 46 4 P M 1 H5

Allmän produktbeskrivning
Titanbaserad rörtråd som kan avspänningsglödgas och svetsas i alla lägen. Tråden har bra mekaniska egenskaper vid låga temperaturer. Den snabbt stelnande slaggen ger utmärkta egenskaper i vertikalsvetsning med lite sprut och lätt lossande slagg. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen, vilken förhindrar pulverläckage i trådledare.

Användning
Rutil slaggande rörelektrod för avspänningsglödgning som kan svetsas i alla lägen. Används med blandgas som skyddsgas (Ar + 18~25% CO_2). Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.20, ASME SFA5.20 E71T-12M-J, EN ISO 17632-A-T 46 4 P M 1 H5
Mekaniska data: Brottgräns: 577 N/mm²; Sträckgräns: 542 N/mm²; Förlängning: 30%; Slagseghet: >115 J (-40°C)
Förpackning: Ø1,2mm 15kg; Ø1,4mm 15kg; även möjligt att få på fat
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,06	0,35	1,24	0,012	0,012	0,45

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

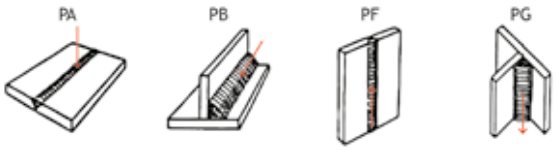
	Kortbåge			Spraybåge				
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	6,0	7,0	9,0	11,0	13,0
Volt	14	14,5	15,0	26	27	28	30	31,5
Ampere	75	90	115	200	220	250	295	310

SUPERCORED 70 NS | EN ISO 17632-A T 42 3 M M 3 H5

Allmän produktbeskrivning
Metallpulverfylld rörtråd med slagseghet ned till -30°C. Den har stabila startegenskaper i kombination med en mjuk ljusbåge vilket ger mindre svetssprut och mjuka fattningskanter. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen, vilken förhindrar pulverläckage i trådledare. Tråden lämpar sig väl för robotsvetsning.

Användning
Metallpulverfylld rörtråd med blandgas som skyddsgas (Ar + 8-25% CO_2). Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 E70C-6M, JIS Z3313 T49 3 T15-0 M A H5, EN ISO 17632-A-T 42 3 M M 3 H5
Mekaniska data: Brottgräns: 550 N/mm²; Sträckgräns: 480 N/mm²; Förlängning: 27%; Slagseghet: >50 J (-30°C)
Förpackning: Ø1,2mm 15kg; Ø1,4mm 15kg; även möjligt att få på fat
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,04	0,66	1,63	0,012	0,005

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

	Kortbåge				Spraybåge			
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	3,0	7,0	8,0	9,0	11,0
Volt	14	14,5	14,8	15,1	27	28	29	30
Ampere	70	90	110	130	220	240	260	290

SC-70T CORED | EN ISO 17632-A T46 2 M M 1 H5

Allmän produktbeskrivning
En metallpulverfylld rörtråd framtagen för ensidessvetsning av rotsträngar. Tråden brinner med en mycket stabil och förlåtande ljusbåge. Startegenskaperna minskar risken för genomstick även vid låga parametrar. Den stora parameterboxen i kortbåge gör att flersträngsvetsning kan göras med god produktivitet. Tråden svetsas både med blandgas och ren CO_2. Den fungerar även bra i spraybåge. Slagsegheten ligger på -20°C både med CO_2 och blandgas.

Användning
En metallpulverfylld rörelektrod för rotsträngssvetsning med blandgas (Ar + 8-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 E70C-6M/3C, JIS Z3313 T49 3 T15-1 MA, T 49 2 T15-1 CA, EN ISO 17632-A-T 46 2 M M 1 H5, T42 2 M C 1 H10
Mekaniska data: Brottgräns: 620 N/mm²; Sträckgräns: 550 N/mm²; Förlängning: 27%; Slagseghet: >50 J (-30°C)
Förpackning: Ø1,0mm 5/15kg; Ø1,2mm 5/15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,07	0,65	1,45	0,010	0,01

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

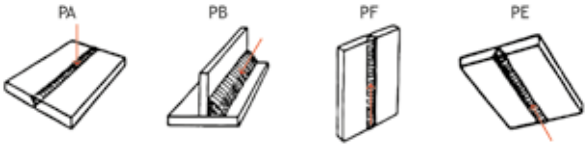
	Kortbåge			Spraybåge				
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	6,0	7,0	9,0	11,0	13,0
Volt	14	14,5	15,0	26	27	28	30	31,5
Ampere	75	90	115	200	220	250	295	310

SC-70 ML | EN ISO 17632-A T 46 4 M M 2 H5

Allmän produktbeskrivning
Metallpulverfylld rörtråd med blandgas som skyddsgas, framtagen för den skandinaviska marknaden. Tråden har stabila startegenskaper i kombination med en mjuk ljusbåge vilket ger mindre svetssprut, minimalt med kiselöar samt jämna och mjuka fattningskanter. Inställnings- och parameterbox är dimensionerad för att göra tråden lättarbetad och förlåtande. Valsningen av tråden görs med överlappsprincipen, vilken förhindrar pulverläckage i trådledare. Tråden finns också i Ø1,0mm samt Ø1,4mm utförande.

Användning
Metallpulverfylld rörtråd utmärkt för både kortbågs- och spraybågsvetsning samt idealisk för robotsvetsning. Den används med skyddsgas (Ar + 8-25% CO_2). Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 E70C-6M, JIS Z3313 T49 4 T15-1 M A-U H5, EN ISO 17632-A-T 46 4 M M 2 H5
Mekaniska data: Brottgräns: 560 N/mm²; Sträckgräns: 510 N/mm²; Förlängning: 27%; Slagseghet: >70 J (-40°C)
Förpackning: Ø1,0mm 5/15/250kg; Ø1,2mm 5/15/250kg; Ø1,4mm 15/250kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,05	0,57	1,56	0,013	0,01	0,42

Information kommer inom kort.

SM-70 | EN ISO 14341-4 G 42 4 M G3SI1

Allmän produktbeskrivning
Kisel-manganlegerad, förkopprad MAG-tråd. För att säkerställa kvalitén kommer råmaterialet från ett och samma noga utvalda stålverk. Kopparbeläggningen görs elektrolytiskt för att eliminera risken för kopparfällningar. Faten är så kallade *ball pac*, vilket ger en problemfri, stabil och säker trådmatning.

Användning
Tråden är av typ G3Si1 (SG2) och används till gasmetallbågsvetsning. Den används med blandgas (Ar + 8-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 ER70S-6, JIS Z3312 YGW12, EN ISO 14341-A G 42 2 C G3Si1, EN ISO 14341-4 G 42 4 M G3Si1
Mekaniska data: Brottgräns: 540 N/mm²; Sträckgräns: 430 N/mm²; Förlängning: 27%; Slagseghet: >70 J (-29°C)
Förpackning: Ø0,8mm 5/15/300kg; Ø1,0mm 5/15/300kg; Ø1,2mm 15/300kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,07	0,83	1,48	0,017	0,020

Information kommer inom kort.

SM-70 ECO | EN ISO 14341-4 G 42 4 M G3SI1

Allmän produktbeskrivning
SM-70 ECO är en traditionell G3Si1 (SG2) tråd för svetsning av olegerade och finkornbehandlade stål.

Användning
Tråden är av typ G3Si1 (SG2) och används till gasmetallbågsvetsning. Passande för svetsning av olegerade och finkornbehandlade ståltyper. Används med blandgas (Ar + 8-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 ER70S-6, JIS Z3312 YGW12, EN ISO 14341-A G 42 2 C G3Si1, EN ISO 14341-4 G 42 4 M G3Si1
Mekaniska data: Brottgräns: 540 N/mm²; Sträckgräns: 430 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >70 J (-29°C)
Förpackning: Ø0,8/1,0/1,2mm 15/300kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,07	0,83	1,48	0,017	0,020

Information kommer inom kort.

SM-70 EN | EN ISO 14341-4 G 46 4 M G4SI1

Allmän produktbeskrivning
Kisel-manganlegerad, förkopprad MAG-tråd. För att säkerställa kvalitén kommer råmaterialet från ett och samma noga utvalda stålverk. Cu-beläggningen görs elektrolytiskt för att eliminera risken för utfällningar. Faten är så kallade *ball pac* vilket ger en problemfri, säker samt stabil trådmatning.

Användning
Tråden är av typ G4Si1 (SG3) och används till gasmetallbågsvetsning. Används med blandgas (Ar + 8-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 ER70S-6, JIS Z3312 YGW12, EN ISO 14341-A G 42 2 C G4Si1, EN ISO 14341-4 G 46 4 M G4Si1
Mekaniska data: Brottgräns: 560 N/mm²; Sträckgräns: 461 N/mm²; Förlängning: 29%; Slagseghet: >95 J (-29°C)
Förpackning: Ø0,8/1,0/1,2mm 15/300kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,08	0,95	1,7	0,019	0,015

Information kommer inom kort.

SM-70 EN ECO | EN ISO 14341-A G 46 4 M G4SI1

Allmän produktbeskrivning
SM-70 EN ECO är en traditionell G4Si1 (SG3) tråd för svetsning av olegerade och finkornbehandlade stål.

Användning
Tråden är av typ G4Si1 (SG3) och används till gasmetallbågsvetsning. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 ER70S-6, JIS Z3312 YGW12, EN ISO 14341-A G 42 2 C G4Si1, EN ISO 14341-A G 46 4 M G4Si1
Mekaniska data: Brottgräns: 560 N/mm²; Sträckgräns: 461 N/mm²; Förlängning: 29%; Slagseghet: >95 J (-29°C)
Förpackning: Ø0,8/1,0/1,2mm 15/300kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,08	0,95	1,7	0,019	0,015

Rekommenderade svetsparametrar			
Diameter (mm)	1,6	2,4	3,2
Ampere	100~200	200~300	300~400

ST 50.6 | EN 1668 W3SI1

Allmän produktbeskrivning
Kisel-manganlegerad TIG-tråd som används vid höga krav på täta svetsningar.

Användning
Används till svetsning av olegerade och höghållfasta stål när det fordras högre draghållfasthet och slagseghet än vad vanlig TIG-tråd kan ge. Används med Ar som skyddsgas. Tål temperaturer ner till -40°C.

Klassning: AWS A5.18, ASME SFA5.18 ER70S-6, JIS Z3316 YGT50, EN 1668 – W3Si1
Mekaniska data: Brottgräns: 520 N/mm²; Sträckgräns: 450 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >180 J (-20°C)
Förpackning: Ø1,6/2,0/2,4/3,2mm, längd 1000mm, vikt 5kg/tub
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD SÄKERHETSDATABLAD

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn
	0,07	0,85	1,5

Rekommenderade svetsparametrar		
Diameter (mm)	2,4	4,0
Volt	29	32
Ampere	500	500

S-717 × M-12K | EN ISO 14174-SAAB 1 / EN ISO 14171-S2SI

Allmän produktbeskrivning
Basiskt agglomerat svetspulver, med mycket stabila svetsegenskaper, både för likström och växelström.

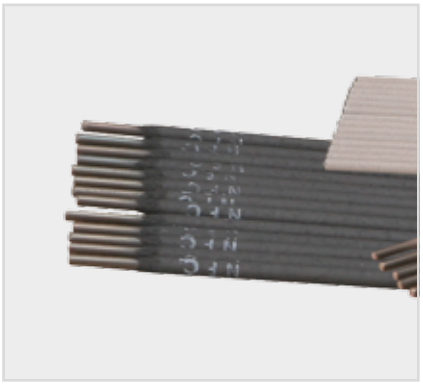
Användning
Används till svetsning av grovplåt och ger fina, täta och blanka svetsar. Större stålkonstruktioner kan svetsas med både likström och växelström. Svetsar både enkelt lager och flera lager.

Klassning: AWS A 5.17, ASME SFA5.17 F7A(P)6-EM12K, JIS Z3183 S502-H, EN ISO 14174 S A AB 1, EN ISO 14171 S2Si
Mekaniska data: Brottgräns: 580 N/mm²; Sträckgräns: 510 N/mm²; Förlängning: 28%; Slagseghet: >70 J (-20°C)
Förpackning: Ø2,4mm 25kg; Ø4,0mm 25/800kg; S717 går även få i pulverform 20/800kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD SÄKERHETSDATABLAD TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,08	0,54	1,47	0,025	0,018



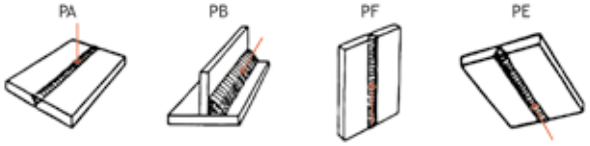
Rekommenderade svetsparametrar						
Diameter (mm)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0	6,0
Längd (mm)	300	350	350/450	450	450	450
Ampere	55~65	50~90	90~140	140~190	190~250	250~320

EVB S | E 42 4 B 12 H10

Allmän produktbeskrivning
Dubbelmantlad basisk CTOD-testad allströmselektrod för olegerade och låglegerade stål. Den har utmärkta svetsegenskaper vid svetsning med växelström.

Användning
Den basiska elektroden är lättsvetsad och har höga mekaniska värden. Den lämpar sig speciellt till svetsning i svåra positioner. Flusstypen är rutil-basisk och den har en återtorkningstemperatur på 380°C/1h. Strömtyp AC, DC+

Klassning: EN 499: E 42 4 B 12 H 10, DIN 1913: E 51 43 B(R)10, AWS A-5.1: E 7016, EN ISO 2560-A: E 42 4 B 12 H10, EN ISO 2560-B: E 49 16 A
Rökgasklassning: 2 (2,5mm), 3 (3,2/4,0/5,0mm)
Mekaniska data: Brottgräns: 500-640 N/mm²; Sträckgräns: >420 N/mm²; Förlängning: >22%; Slagseghet: >47 J (-40°C); Hydrogen: <10ml/100g svetsgods
Förpackning: Ø2,0mm, längd 300 mm, vikt 3,4/17kg; Ø2,5mm, längd 350mm, vikt 4/20kg; Ø3,2/4,0/5,0mm, längd 450mm, vikt 5/25kg
Tillverkare: Sij



Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn
	0,05	0,65	1,0

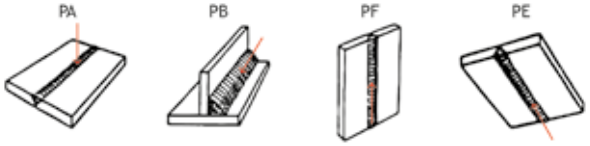
Rekommenderade svetsparametrar							
Diameter (mm)	2,0	2,5	3,25	4,0	5,0	6,0	8,0
Längd (mm)	300	300/350	350/450	450	450	450	450
Ampere	50-70	65-90	110-140	140-180	180-230	240-290	350-40

EVB 50 | E 42 4 B 32 H5

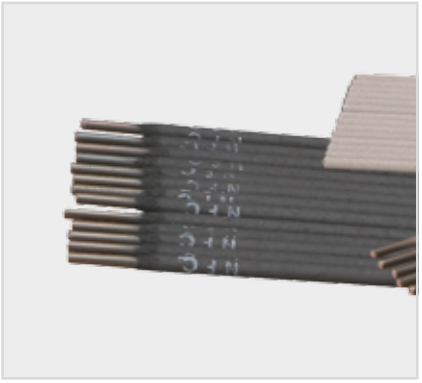
Allmän produktbeskrivning
Basisk CTOD-testad elektrod med utmärkta svetsegenskaper vid arbetstemperaturer mellan -40°C och 450°C. Elektroden har LMA-effekt.

Användning
Används vid svetsning av olegerat, finkornsbehandlat tank- rör-, skepps- och gjutstål. Resultatet är ett segt och spricksäkert svetsgods. Strömtyp AC, DC+

Klassning: EN 499: E 42 4 B 32 H 5, DIN 1913: E 51 55 B 10, AWS A-5.1: E 7018-1H4R, EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5, EN ISO 2560-B: E 49 18 A
Mekaniska data: Brottgräns: >440 N/mm²; Sträckgräns: 510-610 N/mm²; Förlängning: >24%; Slagseghet: >67 J (-40°C)
Förpackning: Ø2,0/2,5mm, längd 300mm, vikt 3,4/17kg; Ø3,2mm, längd 350mm, vikt 4/20/kg; Ø4,0/5,0mm, längd 450mm, vikt 5,4/27kg
Tillverkare: Sij



Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn
	0,07	0,60	1,0



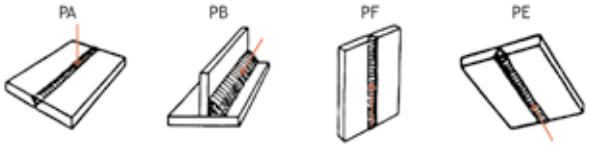
Rekommenderade svetsparametrar					
Diameter (mm)	2,6	3,2	4,0	5,0	6,0
Längd (mm)	350	400	450	450	450
Ampere	60~90	90~140	130~190	180~240	250~300

S-7018.1 | EN ISO 2560-A E42 4B 3 2 H10

Allmän produktbeskrivning
Basisk konstruktionselektrod för olegerade och legerade stål med arbetstemperaturer mellan -40°C och 450°C. Elektroden har L-effekt.

Användning
Olegerat-, finkornsbehandlat-, tank-, rör-, skepps- och gjutstål, ger ett segt och spricksäkert svetsgods. Strömtyp AC, DC+

Klassning: AWS A5.1, ASME SFA5.1 E7018-1, JIS Z3211 E4918, EN ISO 2560-A - E42 4B 3 2 H10
Rökgasklassning: 2 (2,6/3,2mm), 3 (4,0/5,0mm)
Mekaniska data: Brottgräns: 550 N/mm²; Sträckgräns: 480 N/mm²; Förlängning: 30,2%; Slagseghet: >94 J (-45°C)
Förpackning: Ø2,6mm, längd 350mm, vikt 5/20kg; Ø3,2mm, längd 400mm, vikt 5/20kg; Ø4,0/5,0/6,0mm, längd 450mm, vikt 5/20kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S
	0,06	0,25	1,25	0,017	0,012

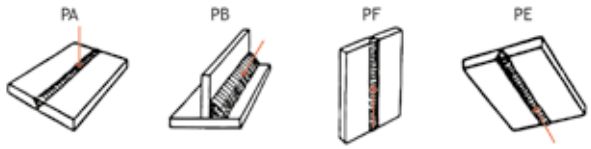
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm			
Trådmatning (m/min)	6,2	9,0	12,0
Volt	28~31	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2

SW-308L CORED | EN ISO 17633-A T 19 9 L P M/C 2

Allmän produktbeskrivning
Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av rostfria austenitiska kromstål.

Användning
Lägessvetsning av austenitiska CrNi-legeringar, t.ex. 2330, 2332, 2337, 2338 och 2352. Extra lågkolhaltig. Svetsar i alla lägen. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.22, ASME SFA5.22 E308LT1-1/-4, JIS Z3323 TS308L-FB1, EN ISO 17633-A T 19 9 L P M/C 2
Mekaniska data: Brottgräns: 590 N/mm²; Förlängning: >45%; Slagseghet: >60 J (-20°C)
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,03	0,80	1,5	19,5	10,0

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

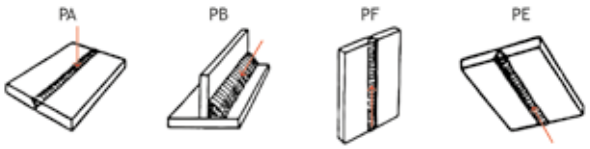
Trådmatning (m/min)	6,1	9,0	11,5
Volt	23~26	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2

SW-316L CORED | EN ISO 17633-A T 19 12 3 L P M/C 2

Allmän produktbeskrivning
Rostfri, syrafast rörtråd med extra låg kolhalt för svetsning av rostfria stål innehållande 18% Cr, 12% Ni och 2,5% Mo.

Användning
Rörelektrod av rutiltyp avsedd för svetsning av rostfria stål med sammansättning enligt ovan. Tråden ger en stabil, sprutfri ljusbåge och resulterar i en jämn strängyta med självlossnade slagg. Svetsar i alla lägen. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas.

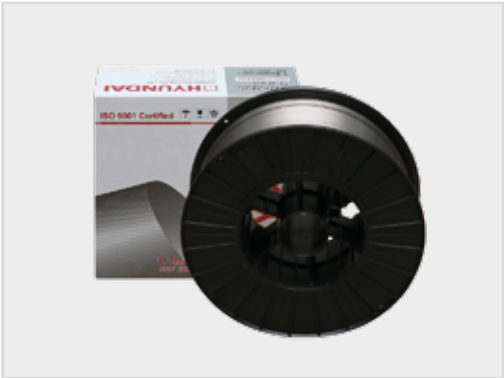
Klassning: AWS A5.22, ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4, JIS Z3323 TS316L-FB1, EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C 2
Mekaniska data: Brottgräns: 590 N/mm²; Sträckgräns: 410 N/mm²; Förlängning: 40%; Slagseghet: >50 J (-20°C)
Förpackning: Ø0,9mm, vikt 15kg; Ø1,2mm vikt 5/15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,03	0,8	1,3	0,02	0,01	18	12	2,8



Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

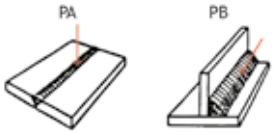
Trådmatning (m/min)	6,2	9,5	12,0
Volt	23~26	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2

SUPERCORED 316L | EN ISO 17633-A T 19 12 3 L R M/C 3

Allmän produktbeskrivning
Extra lågkolhaltig rostfri syrafast rörtråd för svetsning i PA- och PB-läge av rostfria stål innehållande 18% Cr, 12% Ni och 2,5% Mo

Användning
Rörtråd för svetsning av lågkolhaltiga stål typ 2343. Tråden har en mycket stabil gång och är mycket lättslaggad. Svetsar inte i läge, använd SW-316L CORED vid lägessvetsning. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.22, ASME SFA5.22 E316LT0-1/-4, JIS Z3323 TS316L-FB, EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L R M/C 3
Mekaniska data: Brottgräns: 590 N/mm²; Sträckgräns: 400 N/mm²; Förlängning: 40%; Slagseghet: >50 J (-20°C)
Förpackning: Ø0,9/1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,03	0,6	1,6	0,02	0,010	18,0	12,0	2,8

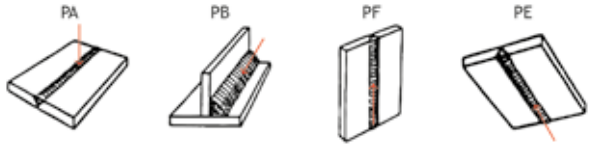
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm			
Trådmatning (m/min)	6,2	9,1	12,0
Volt	23~26	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2

SW-309MOL CORED | EN ISO 17633-A T 23 12 2 L P M/C 2

Allmän produktbeskrivning
Rostfri syrafast rörtråd med extra låg kolhalt för sammanfogning av rostfria stål och svarta stålsvetsar i alla lägen.

Användning
Legeringstypen är avpassad för att ge god spricksäkerhet vid svetsning av rostfritt syrafast stål mot olegerat. Används med blandgas (Ar + 18-25% CO_2) som skyddsgas.

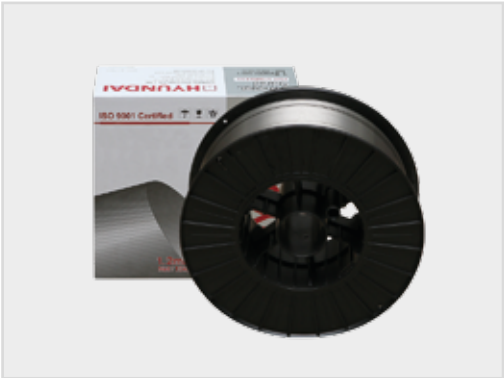
Klassning: AWS A5.22, ASME SFA5.22 E309LMoT1-1/-4, JIS Z3323 TS309LMo-FB1, EN ISO 17633-A-T 23 12 2 L P M/C 2
Mekaniska data: Brottgräns: 690 N/mm²; Sträckgräns: 350 N/mm²; Förlängning: 32%; Slagseghet: >40 J (-20°C)
Förpackning: Ø0,9/1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,03	0,7	1,5	0,02	0,01	23,5	12,5	2,4



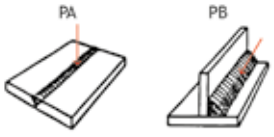
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm			
Trådmatning (m/min)	6,2	9,2	12,0
Volt	23~26	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2	80%Ar + 20% CO_2

SUPERCORED 309MOL | EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R M/C 3

Allmän produktbeskrivning
Extra lågkolhaltig rostfri syrafast rörtråd för svetsning i PA- eller PB-läge av rostfria stål mot svarta stål. Svetsar endast i horisontalläge.

Användning
Legeringstypen är avpassad för att ge god spricksäkerhet vid svetsning i PA- och PB-läge av rostfritt stål mot olegerat. Motsvarar analysen för det rostfria stålet enligt SS 2333. Används med blandgas (Ar + 20-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.22, ASME SFA5.22 E309LMoT0-1/-4, JIS Z3323 TS309LMo-FB0, EN ISO 17633-A-T 23 12 2 L R M/C 3
Mekaniska data: Brottgräns: 600 N/mm²; Förlängning: 35%; Slagseghet: >50 J (-20°C)
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,03	0,6	1,2	0,02	0,01	22,5	12,5	2,3

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm

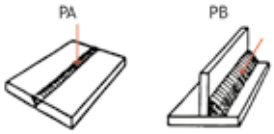
Trådmatning (m/min)	5,5	6,6	8,1
Volt	23~25	25~27	26~28
Ampere	190	220	250
Skyddsgas	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2

SW-307NS CORED | EN ISO 17633-A T 18 8 MN M M

Allmän produktbeskrivning
Rörtråd för svetsning av helaustenitiska CrNi-legeringar.

Användning
Är lämplig som buffertlager före hårdpåläggning och utmärkt att använda som påläggstråd. Den stiger i hårdhet likt manganstål. Kan även användas för att sammanfoga manganstål. Används med blandgas (Ar + 2-5% O_2) som skyddsgas.

Klassning: EN ISO 17633-A-T 18 8 Mn M M
Mekaniska data: Brottgräns: 750 N/mm²; Sträckgräns: 380 N/mm²; Förlängning: 35%; Slagseghet: >80 J (+20°C)
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	<0,07	0,6	7,3	0,02	0,008	18,3	8,6	0,1

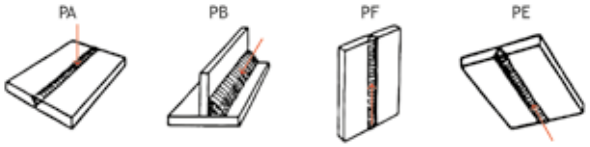
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm			
Trådmatning (m/min)	6,5	9,5	12,0
Volt	23~26	27~30	27~30
Ampere	140	180	210
Skyddsgas	80% Ar + 20% CO_2	80% Ar + 20% CO_2	80% Ar + 20% CO_2

SW-2209 CORED | EN ISO 17633-A T 22 9 3 N L M/C 2

Allmän produktbeskrivning
Rutil rörtråd för svetsning av DUPLEX-stål.

Användning
Rutil tråd med en austenitisk-ferritisk struktur, likt DUPLEX (2205). Mycket lättsvetsad i alla positioner utom fallande. Används speciellt till pumpar som utsätts för hög korrosion. Används med blandgas (Ar + 20-25% CO_2) eller ren CO_2 som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E2209T1-1/-4, JIS Z3323 TS2209-FB1, EN ISO 17633-A-T 22 9 3 N L M/C 2
Mekaniska data: Brottgräns: 840 N/mm²; Förlängning: 27%; Slagseghet: >60 J (-20°C)
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
	0,03	0,8	1,1	23,5	8,5	0,05	0,10

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,0mm			
Trådmatning (m/min)	5,2	7,0	8,3
Volt	26	26	26
Ampere	160	190	220
Skyddsgas	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2

SMT 308LSI MIG | EN ISO 14343-A G 19 9L SI

Allmän produktbeskrivning
Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av rostfria austenitiska kromstål.

Användning
Svetsning av austenitiska CrNi-legeringar, t.ex. 2330, 2332, 2337, 2338 och 2352. Elektroden har en extra låg kolhalt. Används med blandgas (Ar + 2% O_2) som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER308, JIS Z3321 YS308, EN ISO 14343-A G 19 9
Mekaniska data: Brottgräns: 590 N/mm²; Förlängning: 40%; Slagseghet: >50 J (-20°C)
Förpackning: Ø0,8/1,0mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,04	0,41	1,65	19,9	9,8

Rekommenderade svetsparametrar				
Diameter (mm)	1,2	1,6	2,4	3,2
Ampere	50~100	100~200	200~300	300~400
Skyddsgas	Ar	Ar	Ar	Ar

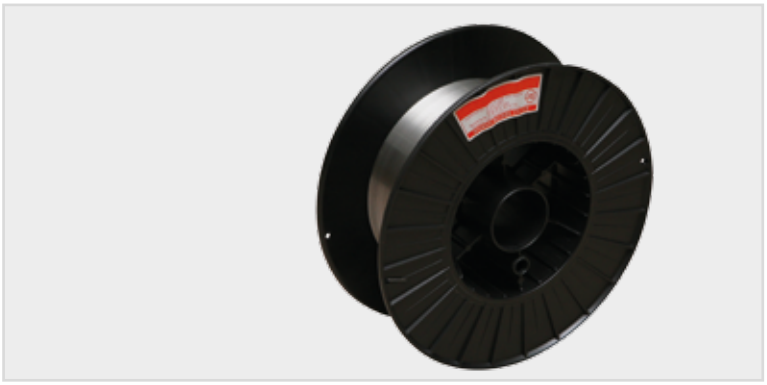
SMT 308LSI TIG | EN ISO 14343-A G 19 9L SI

Allmän produktbeskrivning
Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av rostfria austenitiska kromstål.

Användning
Svetsning av austenitiska CrNi-legeringar, t.ex. 2330, 2332, 2337, 2338 och 2352. Elektroden har en extra låg kolhalt. Svetsar i alla lägen LP. Används med Argon som skyddsgas.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER308L, JIS Z3321 YS308L, EN ISO 14343-A-W 19 9L
Mekaniska data: Brottgräns: 600 N/mm²; Förlängning: 41%; Slagseghet: >110 J (0°C)
Förpackning: Ø1,2/1,6mm, vikt 5kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,02	0,36	1,70	20	10,3



Rekommenderade svetsparametrar		
Diameter (mm)	0,8	1,0
Ampere	50~140	180~280
Skyddsgas	Ar+2% O2	Ar+2% O2

SMT 316LSI MIG | EN ISO 14343-A

Allmän produktbeskrivning
Rostfri syrafast trådelektrod med extra låg kolhalt för svetsning av rostfria stål innehållande: 19% Cr, 12% Ni och 2,5% Mo.

Användning
Svetsning av lågkolhaltiga, molybdenlegerade, syrafasta austenitiska rostfria stål av typ SS 2343 och liknande. Den förhöjda kiselhalten ger ett bättre materialflöde och en stabilare båge.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER316LSi, JIS Z3321 YS316LSi, EN ISO 14343-A G 19 12 3L Si
Mekaniska data: Brottgräns: 597 N/mm^2; Förlängning: 37%
Förpackning: Ø0,8/1,0mm, vikt 15kg/spole
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
SMT-316LSi MIG	0,03	0,65	2,36	19,76	11,62	2,5

Rekommenderade svetsparametrar				
Diameter (mm)	1,6	2,0	2,4	3,0
Ampere	50~140	50~140	50~140	50~140
Skyddsgas	Ar	Ar	Ar	Ar

SMT 316LSI TIG | EN ISO 14343-A

Allmän produktbeskrivning
Rostfri syrafast trådelektrod med extra låg kolhalt för svetsning av rostfria stål innehållande: 19% Cr, 12% Ni och 2,5% Mo.

Användning
Svetsning av lågkolhaltiga, molybdenlegerade, syrafasta austenitiska rostfria stål av typ SS 2343 och liknande. Den förhöjda kiselhalten ger ett bättre materialflöde och en stabilare båge.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER316L, JIS Z3321 YS316L, EN ISO 14343-A-W 19 12 3L
Mekaniska data: Brottgräns: 570 N/mm^2; Förlängning: 44%; Slagseghet: >140J (0°C)
Förpackning: Ø1,6/2,0/2,4/3,2mm, vikt 5kg/kapsel
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
SMT-316LSi TIG	0,02	0,38	1,85	18,8	12,4	2,5

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,0mm			
Trådmatning (m/min)	5,2	7,0	8,3
Volt	26	26	26
Ampere	160	190	220
Skyddsgas	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2

SMT 309LSI MIG | EN ISO 14343-A

Allmän produktbeskrivning
Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning. För svetsning av rostfritt stål mot andra ståltyper och för buffertlager i compoundstål. Med en skyddsgas av argon.

Användning
Legeringstypen är avpassad för att ge god spricksäkerhet vid svetsning av rostfritt stål mot olegerat. Motsvarar analysen för det rostfria stålet enligt SS 2333.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER309LSI, JIS Z3321 YS309LSI, EN ISO 14343-A G 23 12L SI
Mekaniska data: Brottgräns: 571 N/mm²; Förlängning: 40,2%
Förpackning: Ø0,8/1,0/1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
SMT-309LSi MIG	0,022	0,79	1,61	24,11	13,97

Rekommenderade svetsparametrar Ø1,0mm			
Trådmatning (m/min)	5,2	7,0	8,3
Volt	26	26	26
Ampere	160	190	220
Skyddsgas	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2	Ar + 2% O_2

SMT 309LSI TIG | EN ISO 14343-A

Allmän produktbeskrivning
Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning. För svetsning av rostfritt stål mot andra ståltyper och för buffertlager i compoundstål. Med en skyddsgas av argon.

Användning
Legeringstypen är avpassad för att ge god spricksäkerhet vid svetsning av rostfritt stål mot olegerat. Motsvarar analysen för det rostfria stålet enligt SS 2333.

Klassning: AWS A5.9, ASME SFA5.9 ER309L, JIS Z3321 YS309L, EN ISO 14343-A-W 23 12L
Mekaniska data: Brottgräns: 600 N/mm²; Förlängning: 38%; Slagseghet: >150J (0°C)
Förpackning: Ø1,6/2,0/2,4/3,2mm, vikt 5kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni
SMT-309LSi TIG	0,03	0,4	1,74	24,2	12,6

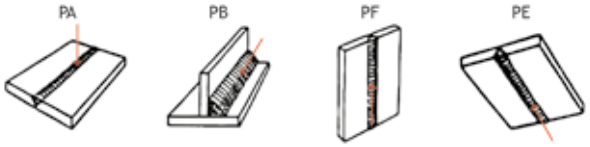
Rekommenderade svetsparametrar					
Diameter (mm)	2,0	2,6	3,2	4,0	5,0
Längd (mm)	300	300	350	350	350
Ampere: PA, PB	25~55	50~55	70~115	95~145	135~180
Ampere: PF, PE	20~50	45~80	65~110	85~135	

S-316L.16N | EN 1600 - E 19 12 3 R

Allmän produktbeskrivning
Rostfri syrafast belagd elektrod med extra låg kolhalt, för rostfria och syrafasta stål. 18% Cr - 12% Ni - 2% Mo (316L).

Användning
Elektroden lämpar sig främst för förbands- och påläggningssvetsningar på lågkolhaltiga och syrafasta CrNiMo-stål. Den ger en extrem liten slaggmängd, vilket gör den lättsvetsad och ger ett bra svetsresultat. Strömtyp: DC+, AC.

Klassning: AWS A5.4, ASME SFA5.4 E316L-16, JIS Z3221 ES316L-16, EN 1600 – E 19 12 3 L R
Mekaniska data: Brottgräns: 557 N/mm²; Förlängning: 45,2%
Förpackning: Ø2,0/2,6/3,2, vikt 2,5kg/kapsel eller 10kg/kartong
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,02	0,75	1,10	0,032	0,015	18,5	11,9	2,5

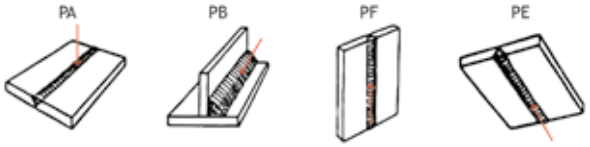
Rekommenderade svetsparametrar					
Diameter (mm)	2,0	2,6	3,2	4,0	5,0
Längd (mm)	300	300	350	350	350
Ampere: PA, PB	25~55	50~55	70~115	95~145	135~180
Ampere: PF, PE	20~50	45~80	65~110	85~135	

S-309MOL.16 | EN 1600 - E 23 13 2 L R

Allmän produktbeskrivning
Övergångselektrod för svetsning svart mot vitt. Svetsar i alla lägen inklusive vertikalt fallande 22% Cr - 12% Ni - 2,5% Mo.

Användning
För sammanfogningar och påläggssvetsningar på järnhaltiga stål och rostfritt. Kan också användas som buffert vid påläggssvetsning, strömtyp: DC+, Ac.

Klassning: AWS A5.4, ASME SFA5.4 E309LMo-16, JIS Z3221 ES309LMo-16, EN 1600 – E 23 12 2 L R
Mekaniska data: Brottgräns: 690 N/mm²; Förlängning: 33,8%
Förpackning: Ø2,6, vikt 2,5kg/kapsel eller 10kg/kartong
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD SÄKERHETSDATABLAD

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0,02	0,72	1,30	0,027	0,013	23,3	12,7	2,4

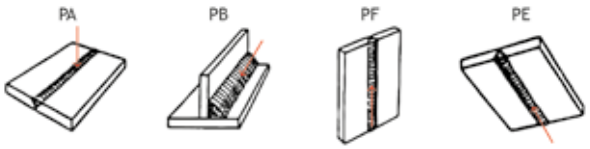
Rekommenderade svetsparametrar					
Diameter (mm)	2,0	2,6	3,2	4,0	5,0
Längd (mm)	300	300	350	350	350
Ampere: PA, PB	25~55	50~55	70~115	95~145	135~180
Ampere: PF, PE	20~50	45~80	65~110	85~135	

S-312.16 | EN 1600 - E 29 9 R

Allmän produktbeskrivning
Specialtråd för verktygsstål, 29 Cr 9 Ni.

Användning
Förbands- och påsvetsningar av svårsvetsade stål. Förbättringar av kall- och varm- arbetsstål. Spricksäker och goda nötbeständigheter. Problemlösaren vid verktygssvetsning ORVAR, SVERKER osv.

Klassning: AWS A5.4, ASME SFA5.4 E312-16, JIS Z3221 ES312-16, EN 1600 – E 29 9 R
Mekaniska data: Brottgräns: 803 N/mm²; Sträckgräns: 640 N/mm²; Förlängning: 22%; Hårdhet: 24 HRc
Förpackning: Ø2,0/2,6mm, vikt 2,5kg/kapsel eller 10kg/kartong
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD SÄKERHETSDATABLAD

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0,11	0,49	1,41	0,021	0,013	29,5	9,5

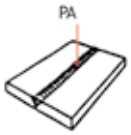
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,6mm			
Trådmatning (m/min)	4,9	7,3	11,2
Volt	26	29	30
Ampere	240	280	330
Skyddsgas	Open Arc	Open Arc	Open Arc

SUPERSHIELD AP-O

Allmän produktbeskrivning
Självflussande tråd som tål extrem nötning i samband med slag.

Användning
AP-O är en utmärkt hårdsvetstråd för påläggning av slitdelar som utsätts av tryck, slag och nötning samtidigt. Den vanligaste för hammare och slag entreprenad maskiner osv. Går att bygga upp till 50mm.

Mekaniska data: Hårdhet efter svets: 18-226 HRc; Hårdhet efter arbetshärdning: 40-50 HRc
Förpackning: Ø1,6mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr
	0,4	0,5	16,5	13

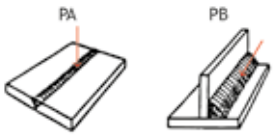
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,2mm			
Trådmatning (m/min)	9,8	12,5	14,2
Volt	25~27	27~29	29~31
Ampere	230	260	300

SC-600HM

Allmän produktbeskrivning
Hårdsvetstråd med mycket bra egenskaper, hårdenhet 55~62 HRC Blandgas.

Användning
Tråden används till svetsning av grävskopor, roller-krosshammare och utrustning för markarbete och anläggningsmaskiner m.m. Används med blandgas (Ar + 20% CO_2) som skyddsgas. Strömtyp DC+.

Mekaniska data: Hårdhet efter svets: 55-62 HRc; Hårdhet efter arbetshärdning: 40-50 HRc
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15kg
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,5	0,3	1,5	6,5	0,35

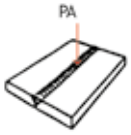
Information kommer inom kort.

SUPERSHIELD CRC

Allmän produktbeskrivning
Hårdsvetstråd med hög kolhalt och kromkarbider.

Användning
Tråden används till svetsning av grävskopor, holkar, släpskor och jordbruksredskap m.m. Den är självflussande och kan därför svetsas utan skyddsgas.

Mekaniska data: Hårdhet efter svets: 55-62 HRc; Hårdhet efter arbetshärdning: 40-50 HRc
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 15 kg/spole
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Fe	B
	4,80	0,4	1,6	27,0	Bal	0,3

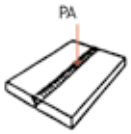
Rekommenderade svetsparametrar Ø1,6mm			
Trådmatning (m/min)	5,0	7,5	11,5
Volt	28	29	32
Ampere	250	300	350
Skyddsgas	Open Arc	Open Arc	Open Arc

SUPERSHIELD CRCW

Allmän produktbeskrivning
Hårdsvetstråd med hög kolhalt och kromkarbider.

Användning
Används till svetsning av grävskopor, holkar, släpskor, jordbruksredskap och asfaltbrytare m.m. Den är självflussande och kan därför svetsas utan skyddsgas.

Mekaniska data: Hårdhet efter svets: 54-58 HRc
Förpackning: 1,2mm 15 kg/spole; 1,6mm 15kg/spole
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD | SÄKERHETSDATABLAD | TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr
	5,2	0,8	0,8	25,0

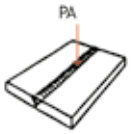
Rekommenderade svetsparametrar						
Diameter (mm)	1,2	1,2	1,2	1,6	1,6	1,6
Trådmatning (m/min)	9.8	12.5	14.2	5.8	7.9	9.7
Volt	25~27	27~29	29~31	27~29	28~30	29~31
Ampere	230	260	300	260	300	330

SC-350H

Allmän produktbeskrivning
Rörtråd för CO_2-svetsning som ger god slityta och hårdhet 32-40 HRC.

Användning
Gruvvagnar, valsar, stödhjul, bandtraktor och räls med mera.

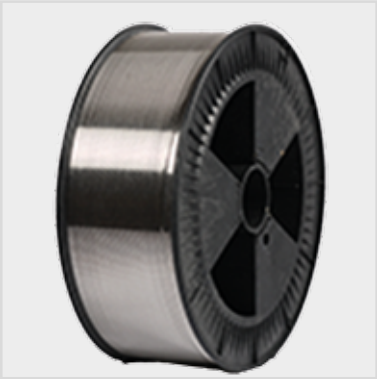
Klassning: JIS Z3326 YF2A-C-350
Mekaniska data: Hårdhet efter svets: 35~40 HRc
Förpackning: Ø1,2/1,6mm, vikt 15kg/spole
Tillverkare: Hyundai Welding Ltd.



Externa länkar med ytterligare information, via Hyundai:

PRODUKTBLAD TESTRAPPORT

Kemisk sammansättning (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,1	0,6	1,6	1,2	0,3



Rekommenderade svetsparametrar		
Diameter (mm)	0,8	1,0
Ampere	60-170	70-180

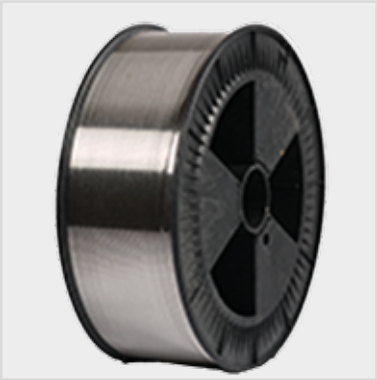
ALSI 5 | ER 4043

Allmän produktbeskrivning
S-ALSI 5 MIG & G/W ALSI 5 TIG. Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av aluminium, med en skyddsgas av argon.

Användning
Används till 4043, det vill säga, ALSi5-legeringar med kiselhalter upp till ca 10%, t.ex SS 4104, 4212, 4230, 4244, 4251 och 4253.

Klassning: EN 18273 ALSi5, AWS A 5.10 ER 4043
Mekaniska data: Brottsgräns: >160 N/mm^2; Sträckgräns: >100 N/mm^2; Förlängning: >15%
Förpackning MIG: Ø1,0/1,2mm, vikt 6 kg/spole
Förpackning TIG: Ø1,6/2,0/2,4/3,2mm, vikt 10 kg/kartong
Tillverkare: Alumat

Kemisk sammansättning (%)	Al	Si	Cu	Fe	Mg
	Bas	4,5-5,5	0,05	0,4	0,1



Rekommenderade svetsparametrar		
Diameter (mm)	0,8	1,0
Ampere	60~170	70~180

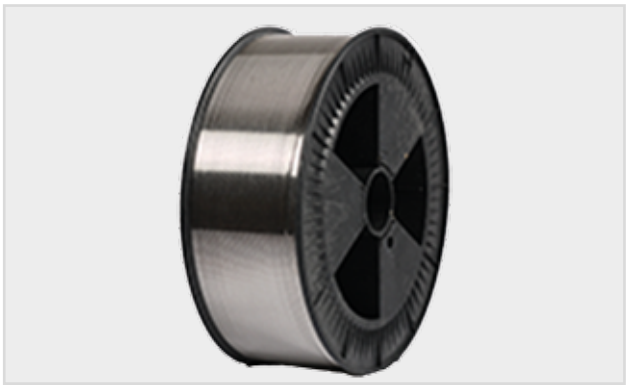
ALMG 5 | ER 5356

Allmän produktbeskrivning
S-ALMG 5 MIG & G/W ALMG 5 TIG. Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av aluminium, med en skyddsgas av argon.

Användning
Magnesium-legerad aluminiumtråd med 5% Mg, t.ex SS 4140.

Klassning: EN 18273 AlMg5, AWS A 5.10 ER 5356
Mekaniska data: Brottsgräns: >250 N/mm^2; Sträckgräns: >110 N/mm^2; Förlängning >25%
Förpackning MIG: Ø1,0/1,2mm, vikt 6kg/spole
Förpackning TIG: Ø2,0/2,4/3,2mm, 10kg/kartong
Tillverkare: Alumat

Kemisk sammansättning (%)	Al	Ti	Cr	Mn	Mg
	Bas	0,15	0,1	0,35	5



Rekommenderade svetsparametrar		
Diameter (mm)	0,8	1,0
Ampere	60-170	70-180

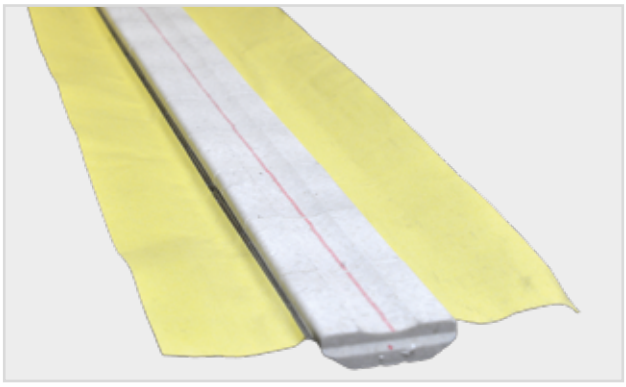
ALMG 5 MN | ER 5556

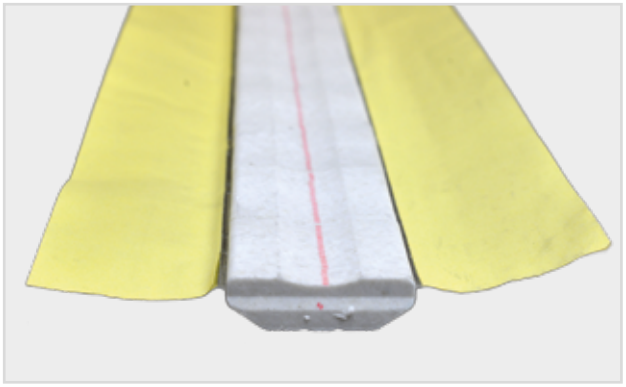
Allmän produktbeskrivning
S-ALMG 5 MN MIG. Trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av aluminium, med en skyddsgas av argon.

Användning
Magnesium-legerad aluminiumtråd med 5% Mg, t.ex SS 4140.

Klassning: EN 18273-AlMg5Mn1Ti, AWS A 5.10 ER 5556
Mekaniska data: Brottsgräns: >290 N/mm^2; Sträckgräns: >140 N/mm^2; Förlängning >22%
Förpackning: Ø1,2mm, vikt 6kg/spole
Tillverkare: Alumat

Kemisk sammansättning (%)	Al	Ti	Cr	Mn	Mg
	Bas	0,05-0,2	0,05-0,20	0,5-1,0	4,7-5,5



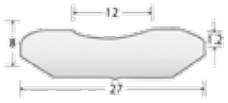


SB01 | 200.SB01

Allmän produktbeskrivning
Keramisk rotstöd på aluminium-tejp för svetsning av rotsträngar. Flat typ med runt spår på 12mm, där spårdjupet når 1,2mm. Total längd är 600mm. Vi kan även tillhandahålla andra typer av keramiska rotstöd. Vänligen kontakta oss för rådgivning eller läs mer här.

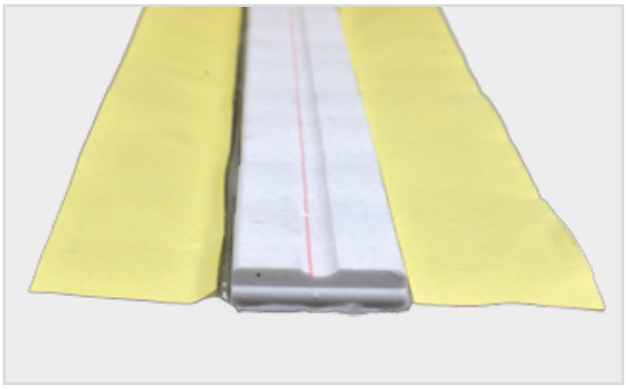
Användning
För ensides svetsning av rotsträngar.

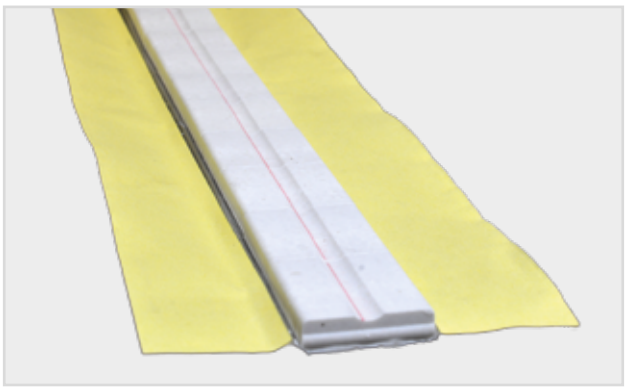
Förpackning: 27x8mm/12x1,2mm, 36 meter/kartong
Tillverkare: Lascentrum



Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | Tel: +46 40 35 83 00
E-post: info@beijerind.se | www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH



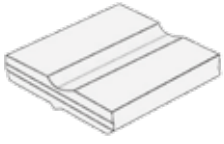


SB01A | 200.SB01A

Allmän produktbeskrivning
Keramisk rotstöd på aluminium-tejp för svetsning av rotsträngar. Flat typ med runt spår på 6mm, där spårdjupet når 1,2mm. Total längd är 600mm. Vi kan även tillhandahålla andra typer av keramiska rotstöd. Vänligen kontakta oss för rådgivning eller läs mer här.

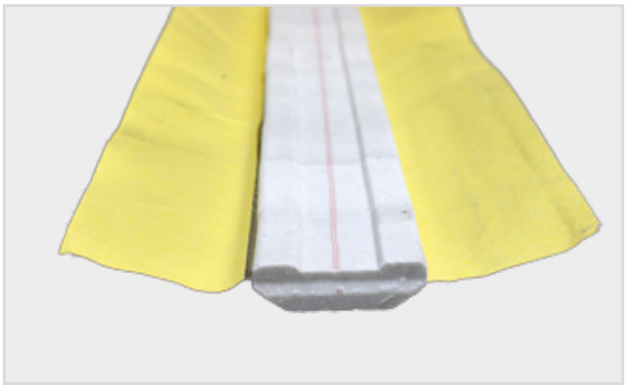
Användning
För ensides svetsning av rotsträngar.

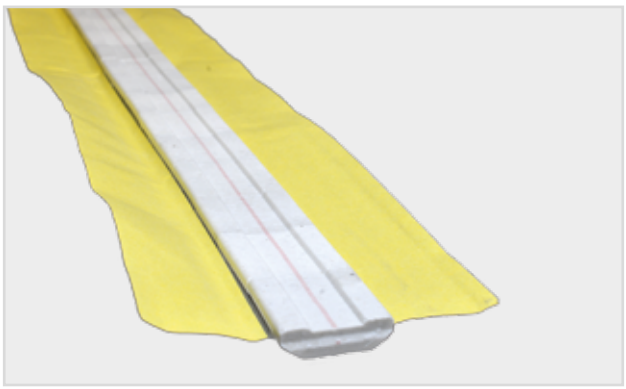
Förpackning: 27x8mm/6x1,2mm, 36 m/kartong
Tillverkare: Lascentrum



Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | Tel: +46 40 35 83 00
E-post: info@beijerind.se | www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH



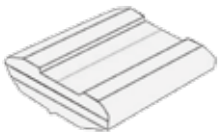


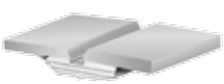
SB03 | 200.SB03

Allmän produktbeskrivning
Keramisk rotstöd på aluminium-tejp för svetsning av rotsträngar. Flat typ med rakt spår på 14mm, där spårdjupet når 1,2mm. Total längd är 600mm. Vi kan även tillhandahålla andra typer av keramiska rotstöd. Vänligen kontakta oss för rådgivning eller läs mer här.

Användning
För ensides svetsning av rotsträngar.

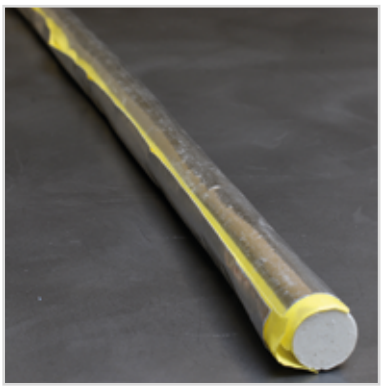
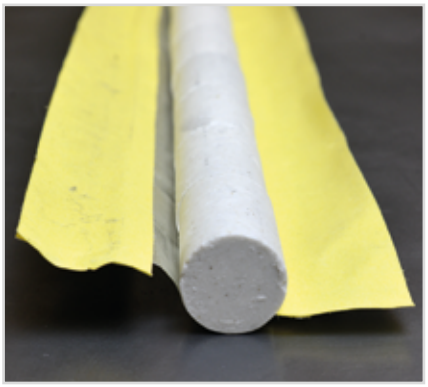
Förpackning: 27x8mm/14x1,2mm, 36 m/kartong
Tillverkare: Lascentrum





Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | Tel: +46 40 35 83 00
E-post: info@beijerind.se | www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

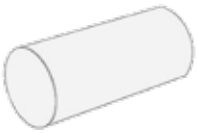



SB08 | 200.SB08

Allmän produktbeskrivning
Keramisk rotstöd på aluminium-tejp för svetsning av rotsträngar. Rund typ med tillgänglig diameter i 7, 10, 12, 15, 20mm. Vi kan även tillhandahålla andra typer av keramiska rotstöd. Vänligen kontakta oss för rådgivning eller läs mer här.

Användning
För ensides svetsning av rotsträngar.

Förpackning: 7mm, 150 m/kartong; 10mm, 72m/kartong; 12mm, 60m/kartong; 15mm, 60m/kartong; 20mm, 24m/kartong.
Tillverkare: Lascentrum



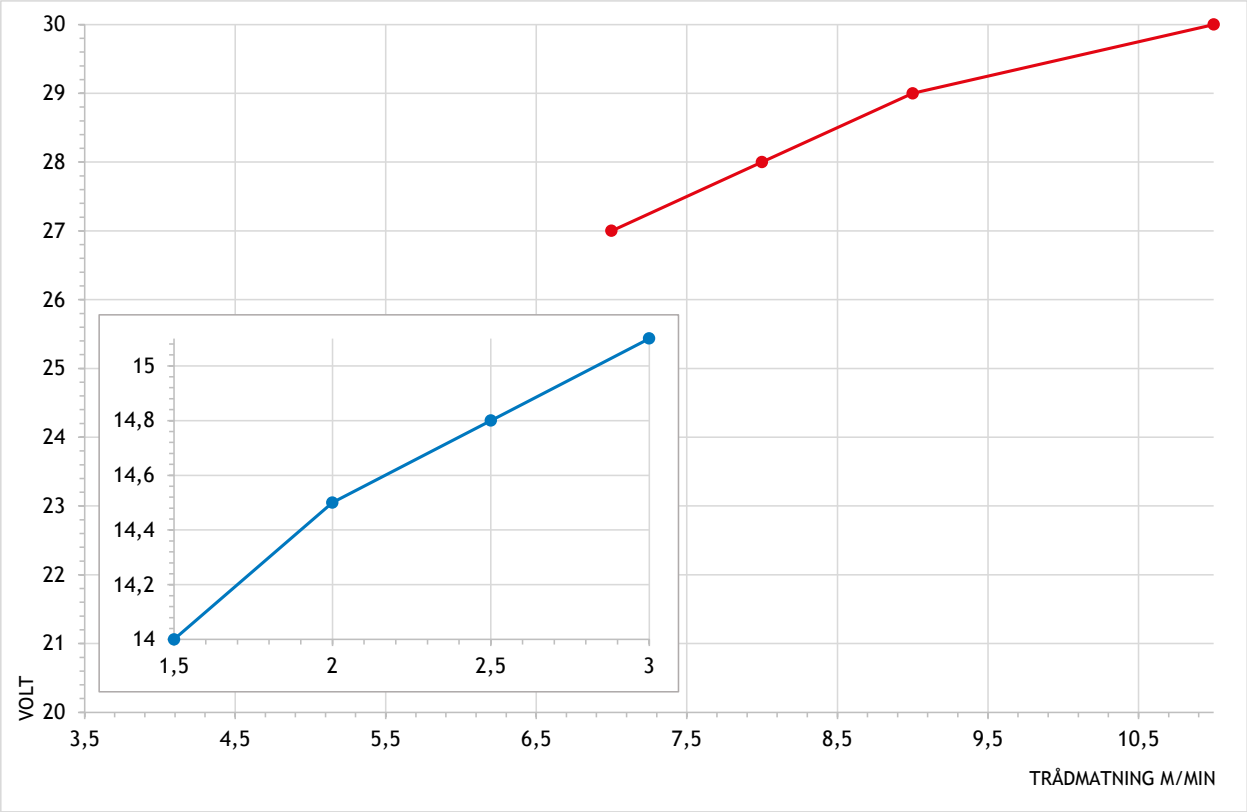
Produktinformation					
Produktkod	374.GP50	374.GP65	374.GP80	374.GP95	374.GP130
Mått (mm)	5x305	6x305	8x305	10x305	13x355
Ampere	200-250	250-300	350-400	400-450	600-700
Förpackning	50-2000	50-2000	50-2000	50-2000	50-2000

RUNDA KOLBÅGSELEKTRODER | 374.GP50/65/80/95/130

Allmän produktbeskrivning
374.GP50/65/80/95/130 är runda förkopprade kolbågselektroder. Vi kan även tillhandahålla alternativa kolbågselektroder exempelvis förlängningsbara. Vänligen kontakta oss för rådgivning eller läs mer här.

Användning
Elektroden används för att gradvis smälta grundmaterial vid exempelvis fogberedning eller reparationer.

Förpackning: 50 st/förpackning.
Tillverkare: Lascentrum



SC-70 T Ø1,2MM

Allmän information

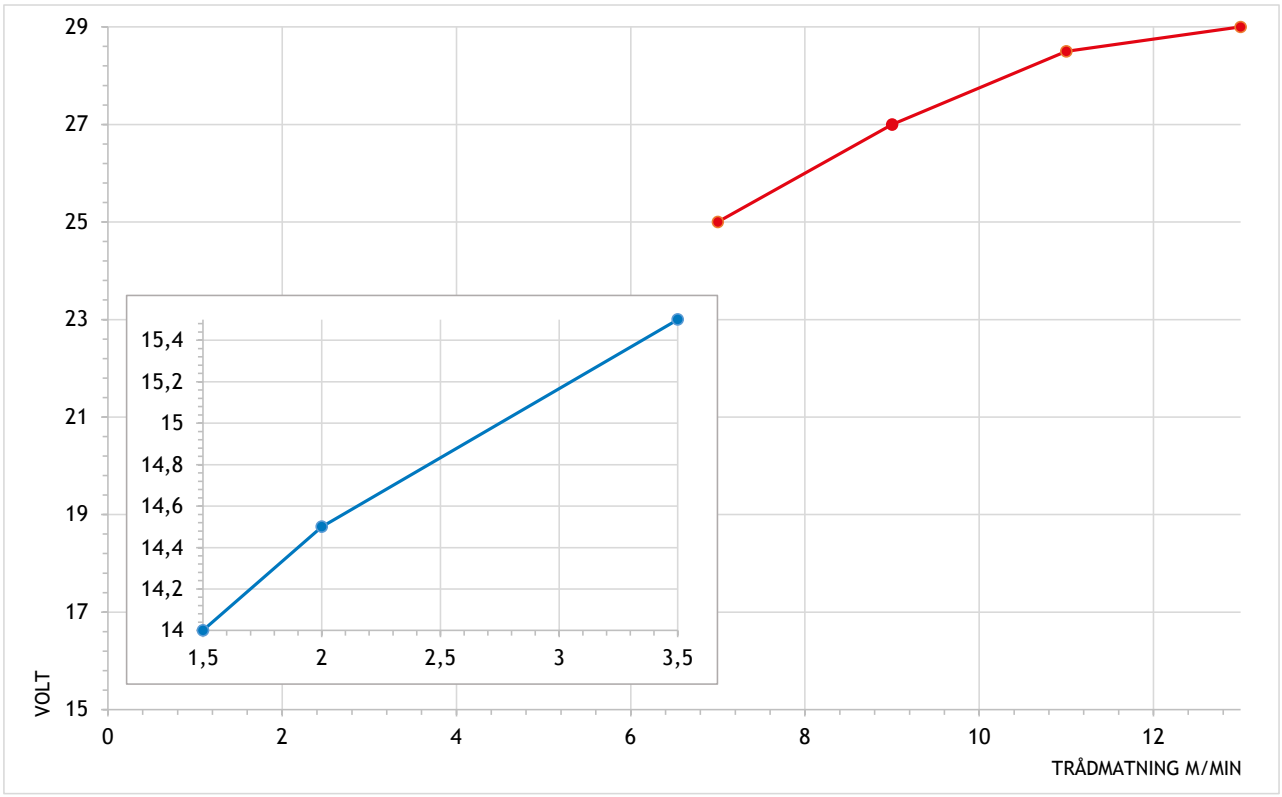
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— I kortbåge rekommenderas ett trådutstick på cirka 15 mm och i spraybåge rekommenderas 15-20mm. Observera att variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. 5 mm ändring av utstick ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— Val av induktans/drosselvärde har stor betydelse i kortbågsområdet det vill säga den måste eventuellt ändras för att få en stabil ljusbåge.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar					Kortbåge			
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	3,0	7,0	8,0	9,0	11,0
Volt	14	14,5	14,8	15,1	27	28	39	30
Ampere	70	90	110	130	220	240	260	290



SC-70 ML/NS Ø1,0MM

Allmän information

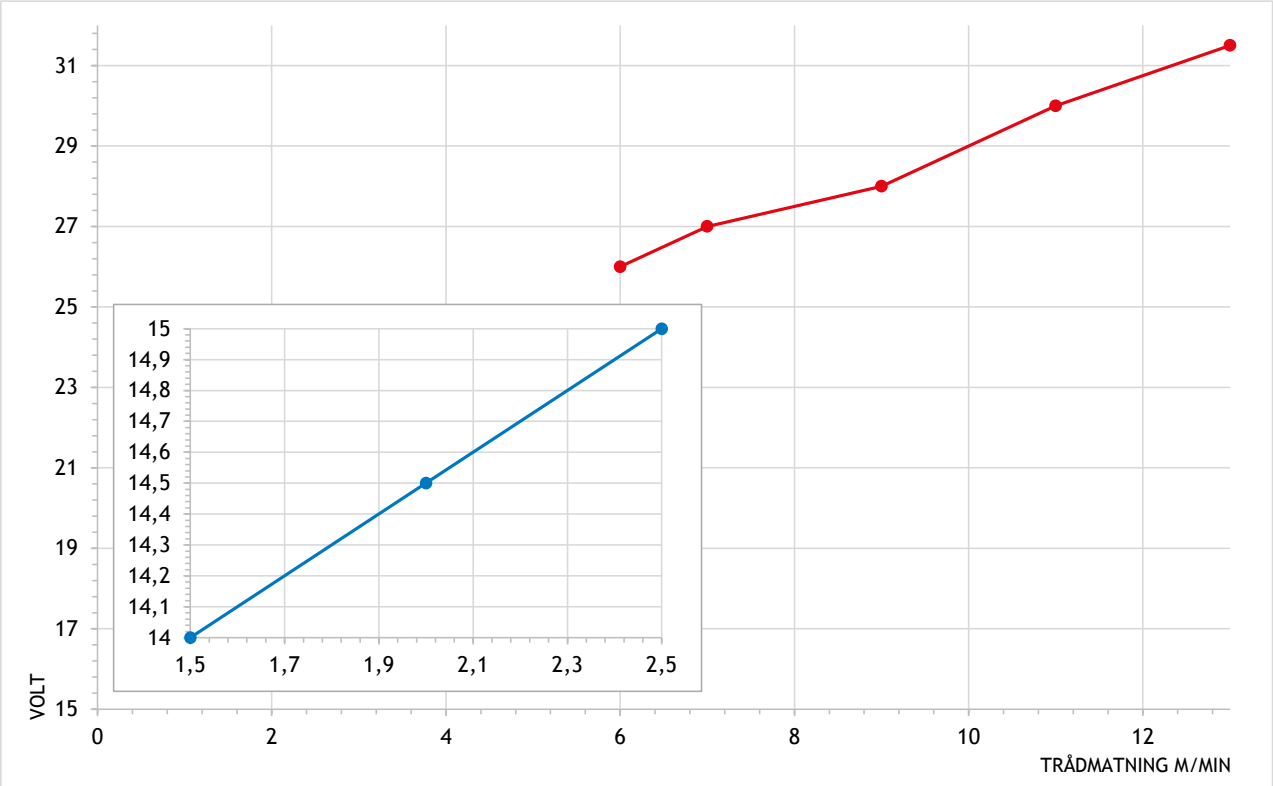
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— I kortbåge rekommenderas ett trådutstick på cirka 15 mm och i spraybåge rekommenderas 15-20mm. Observera att variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. 5 mm ändring av utstick ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— Val av induktans/drosselvärde har stor betydelse i kortbågsområdet det vill säga den måste eventuellt ändras för att få en stabil ljusbåge.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar				Kortbåge			
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	3,5	7,0	9,0	11,0	13,0
Volt	14	14,5	15,5	25	27	28,5	29
Ampere	55	75	115	180	200	225	250



SC-70 ML/NS Ø1,2MM

Allmän information

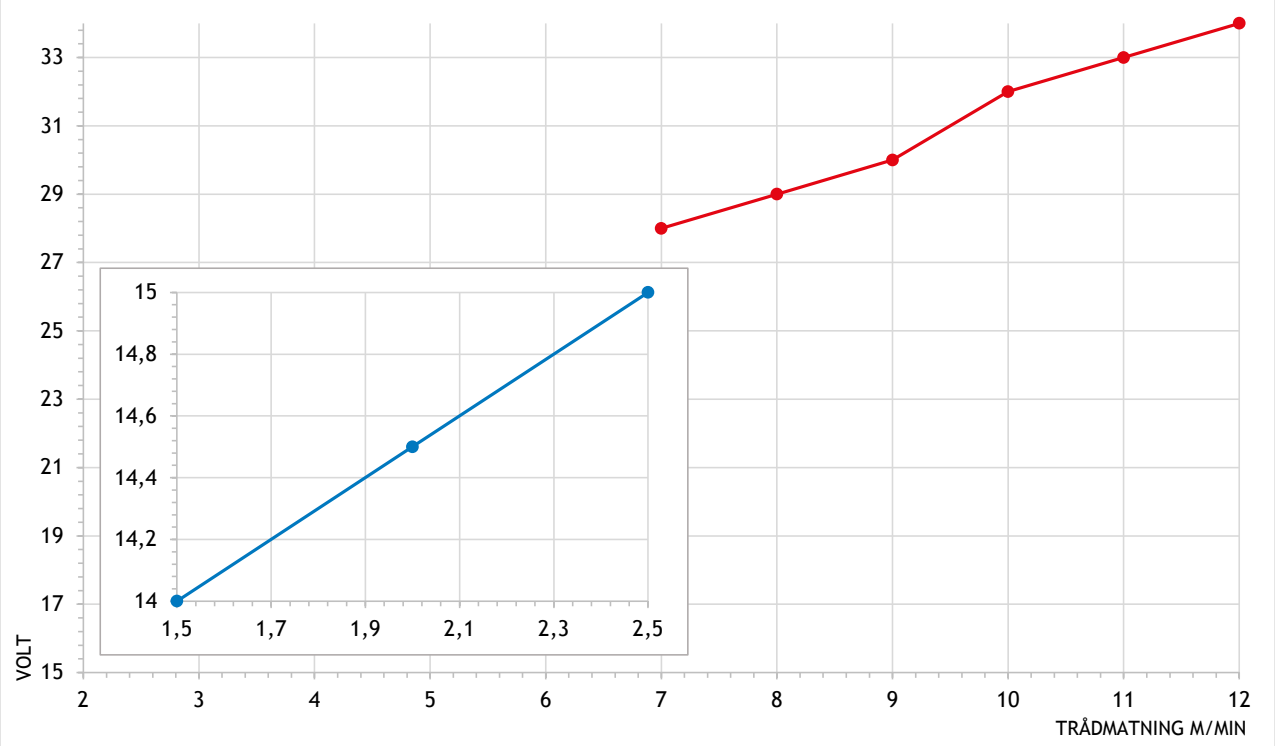
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— I kortbåge rekommenderas ett trådutstick på cirka 15 mm och i spraybåge rekommenderas 15-20mm. Observera att variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. 5 mm ändring av utstick ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— Val av induktans/drosselvärde har stor betydelse i kortbågsområdet det vill säga den måste eventuellt ändras för att få en stabil ljusbåge.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar				Kortbåge				
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	6,0	7,0	9,0	11,0	13,0
Volt	14	14,5	15,0	26	27	28	30	31,5
Ampere	75	90	115	200	220	250	295	310



SC-70 ML/NS Ø1,4MM

Allmän information

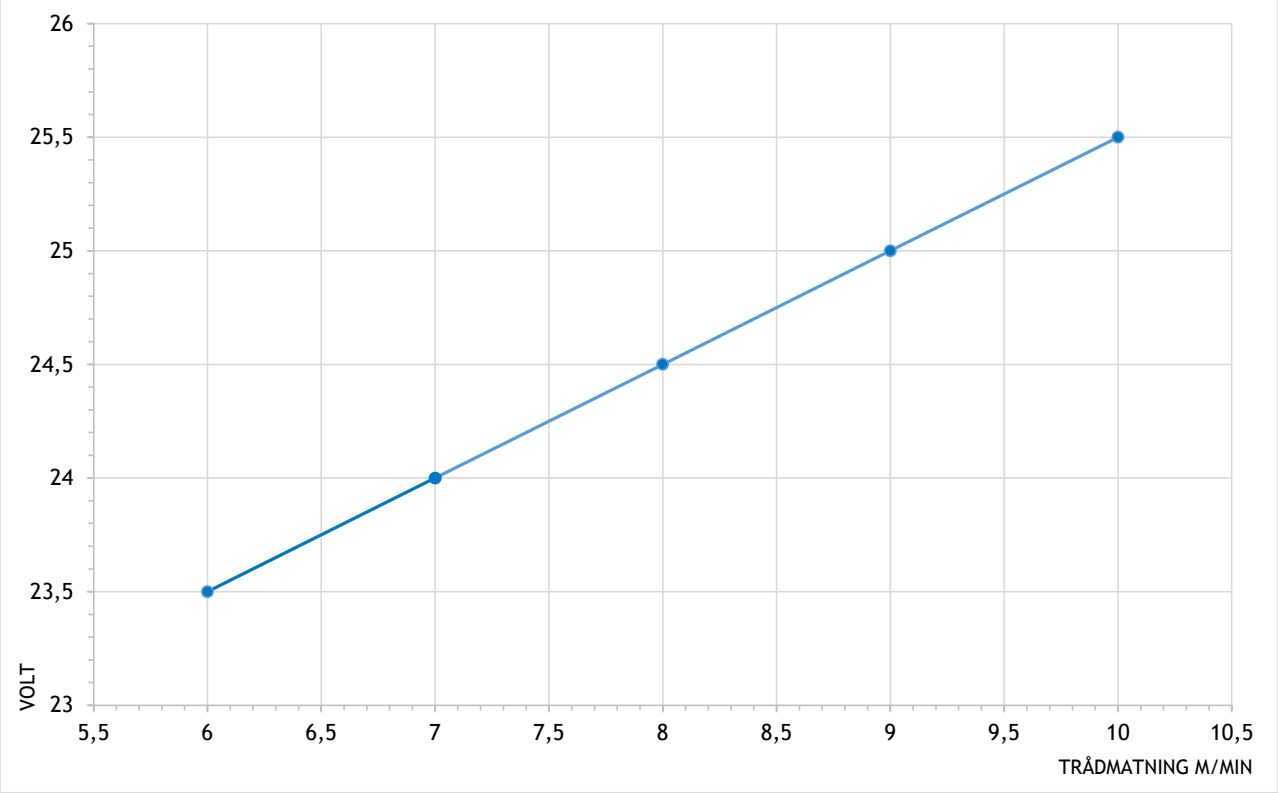
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— I kortbåge rekommenderas ett trådutstick på cirka 15 mm och i spraybåge rekommenderas 15-20mm. Observera att variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. 5 mm ändring av utstick ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— Val av induktans/drosselvärde har stor betydelse i kortbågsområdet det vill säga den måste eventuellt ändras för att få en stabil ljusbåge.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar				Kortbåge					
Trådmatning (m/min)	1,5	2,0	2,5	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
Volt	14	14,5	15,0	28	29	30	32	33	34
Ampere	100	130	150	290	320	350	370	390	410



FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,0MM

Allmän information

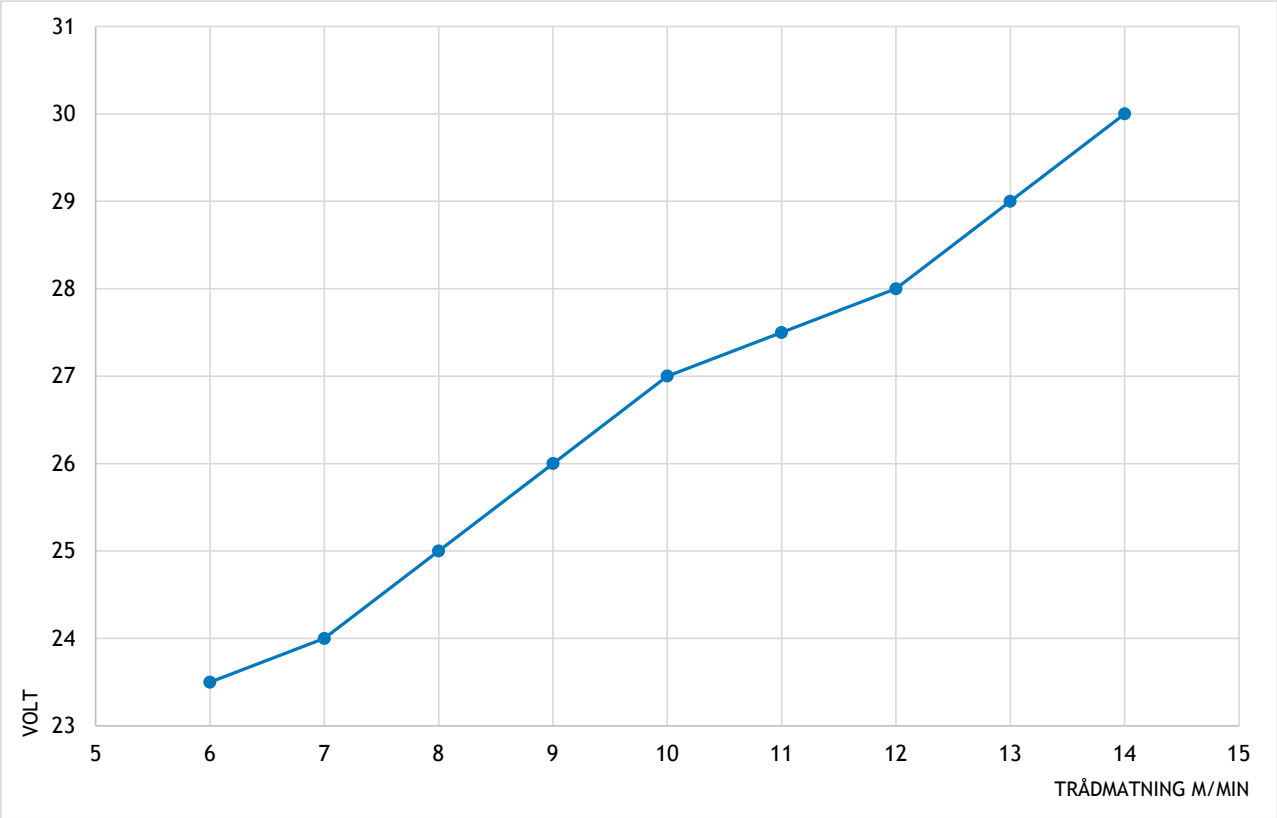
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— Rekommenderat trådutstick är 15-20 mm. Variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. En ändring i utstick på 5 mm ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— K-röret bör aldrig ligga mer än 2 mm innanför gaskåpan.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar					
Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0
Volt	23,5	24	24,5	25	25,5
Ampere	140	150	170	190	200



FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,2MM

Allmän information

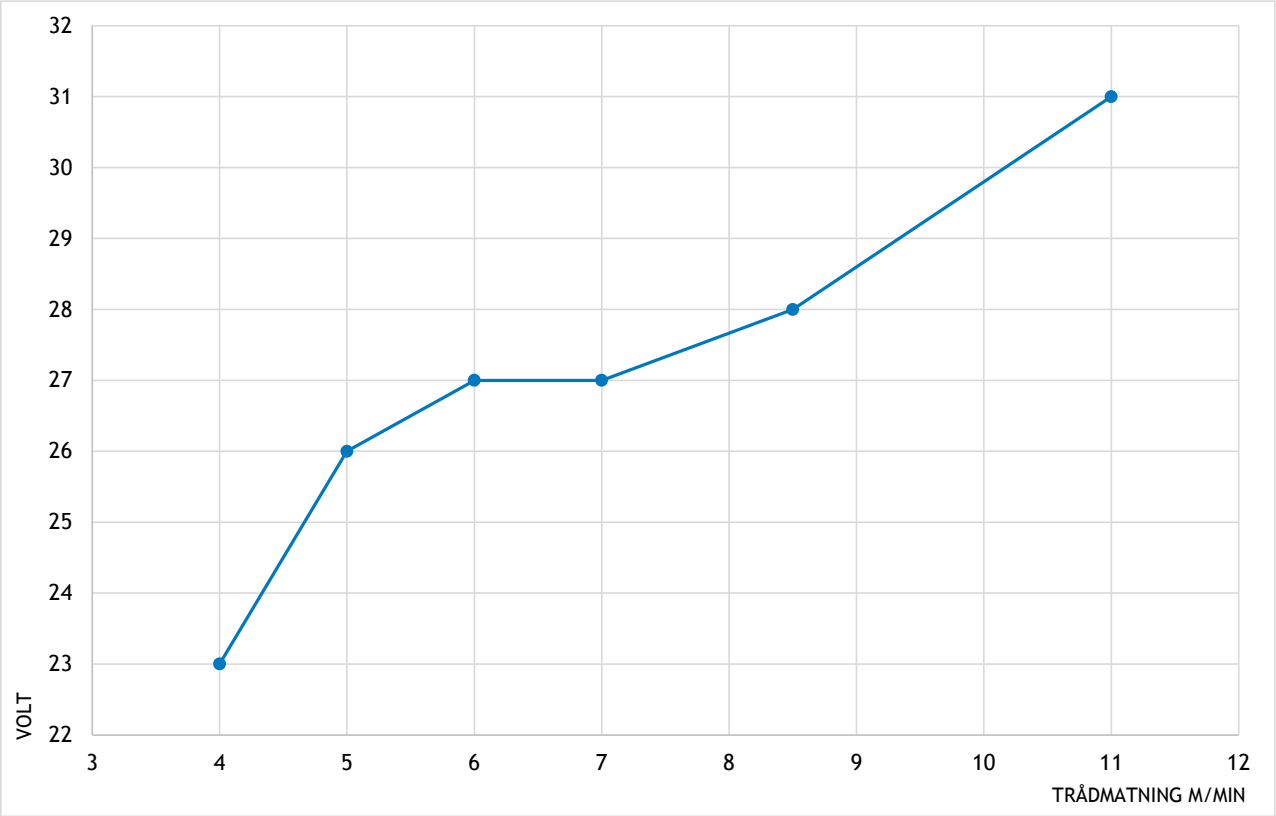
— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— Rekommenderat trådutstick är 15-20 mm. Variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. En ändring i utstick på 5 mm ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— K-röret bör aldrig ligga mer än 2 mm innanför gaskåpan.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar									
Trådmatning (m/min)	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0	14,0
Volt	23,5	24	25	26	27	27,5	28	29	30
Ampere	190	210	230	250	260	270	280	290	300



FCW SC-71/MAG/LHM/MJ/MSR Ø1,4MM

Allmän information

— Långa mellanledare kan sänka bågspänningen ett par volt mot visat värde.

— Rekommenderat trådutstick är 15-20 mm. Variation av trådutstick kan förändra amperestyrkan. Kortare utstick ger högre ampere, längre utstick ger lägre ampere. En ändring i utstick på 5 mm ändrar strömstyrkan med cirka 20 ampere.

— K-röret bör aldrig ligga mer än 2 mm innanför gaskåpan.

— Var också medveten om att voltdisplayen på svetsmaskinen kan visa fel. Vanligaste felet är att den spänning som visas på maskinen är högre än den verkliga bågspänningen p.g.a. spänningsfall i kablar m.m.

Rekommenderade svetsparametrar						
Trådmatning (m/min)	4,0	5,0	6,0	7,0	8,5	11,0
Volt	23	26	27	27	28	31
Ampere	185	210	255	265	300	350

Beijer industri är specialiserat på industriell handel och representerar flera av världens ledande tillverkare. Vi erbjuder lösningar där kompetens och produkter kombineras på ett sätt som skapar värde för kunden. Det övergripande målet är att bidra till att öka den nordiska industrins konkurrenskraft.
www.beijerind.se

BEIJERS
EN DEL AV BEIJERTECH

Beijer Industri AB | Jägershillgatan 16 | 213 75 Malmö | +46 40 35 83 00 | info@beijerind.se | www.beijerind.se