

Stabelektroden, *welding rods*



Stabelektrode FINCORD, stick electrode

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR12
AWS A-5.1: E 6013

niedriglegiert, dick rutil-umhüllt, *low-alloy, thick rutile-coated*

Vielseitig einsetzbare Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften. Einfachste Handhabung, daher auch von ungeübten Schweißern zu beherrschen. Leichtes Zünden und Wiederezünden, aufgesetzt verschweißbar, spritzerarm, vorwiegend selbstabhebende Schlacke, feinschuppige und saubere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Erhöhte Strombelastbarkeit der größeren Abmessungen ab 3,2 x 450 mm.

Versatile stick electrode with excellent welding properties. Easiest handling, so even inexperienced welders can master it. Easy ignition and re-ignition, weldable on top, low-spatter, predominantly self-lifting slag, finely flaky and clean seams with a notch-free transition to the base material. Increased current carrying capacity of the larger dimensions from 3.2 x 450 mm.



Ø 2,0 x 250 mm	VPE 1 Pack = 170 Stück = 1,5 kg	Best.-Nr. 287199
Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 210 Stück = 4,2 kg	Best.-Nr. 287201
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 125 Stück = 4,3 kg	Best.-Nr. 287202
Ø 3,2 x 450 mm	VPE 1 Pack = 118 Stück = 5,7 kg	Best.-Nr. 287203
Ø 4,0 x 450 mm	VPE 1 Pack = 78 Stück = 5,6 kg	Best.-Nr. 287205



Stabelektrode SPEZIAL, stick electrode

EN ISO 2560-A: E 38 3 B12 H10
AWS A-5.1: E 7016-H8

niedriglegiert, basisch-umhüllt, *low-alloy, basic-coated*

Art und Verteilung der Umhüllungsbestandteile im Doppelmantel ermöglichen außergewöhnlich gute Schweißigenschaften und einen bemerkenswert richtungsstabilen Lichtbogen. Sowohl Spaltüberbrückbarkeit als auch die Eignung für Wurzelschweißungen und Zwangspositionen sind sehr gut. Die glasartige Schlacke auf den feinschuppigen Nähten ist leicht entfernbar. Hervorragende Schweißigenschaften und hohe Kaltzähigkeit bis -30°C machen die SPEZIAL seit Jahrzehnten zu einer verbreiteten und bewährten Elektrode im Stahlbau, aber auch in Fertigung und Montage von Industrie, Handwerk und Rohrleitungsbau.

The type and distribution of the coating components in the double jacket enable exceptionally good welding properties and a remarkably stable arc. Both the ability to bridge gaps and the suitability for root welds and constrained positions are very good. The glass-like slag on the finely flaky seams can be easily removed. Excellent welding properties and high cold toughness down to -30° C have made the SPEZIAL a popular and proven electrode in steel construction for decades, but also in production and assembly in industry, trade and pipeline construction.



Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 200 Stück = 3,9 kg	Best.-Nr. 287402
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 125 Stück = 4,1 kg	Best.-Nr. 287403
Ø 4,0 x 450 mm	VPE 1 Pack = 80 Stück = 5,2 kg	Best.-Nr. 287405



Stabelektrode CITOREX, stick electrode

EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12
AWS A-5.1: E 6013

niedriglegiert, rutilbasisch-umhüllt, *low-alloy, rutile-basic coated*

Mit besonderer Eignung zum röntgensicheren Schweißen von Wurzel-, Füll- und Decklagen im Rohrleitungs-, Kessel- und Behälterbau. Hervorragende Spaltüberbrückbarkeit und Kletteneigenschaften. Strom tief absenkbar, sehr gute Beherrschbarkeit von Zwangspositionen, deshalb wird CITOREX auch in der Schweißerausbildung sehr geschätzt. CITOREX ist durch den niedrigen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet.

Particularly suitable for X-ray proof welding of root, filler and cover layers in pipeline, boiler and container construction. Excellent gap bridging and climbing properties. Current can be reduced to a low level, forced positions can be controlled very well, which is why CITOREX is also highly valued in welder training. Due to its low Si content, CITOREX is very suitable for subsequent galvanizing or enamelling.



Ø 2,5 x 350 mm	VPE 1 Pack = 210 Stück = 4,1 kg	Best.-Nr. 258269
Ø 3,2 x 350 mm	VPE 1 Pack = 130 Stück = 4,3 kg	Best.-Nr. 258270
Ø 4,0 x 350 mm	VPE 1 Pack = 90 Stück = 4,5 kg	Best.-Nr. 258271



Stabelektrode OVERCORD, stick electrode

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11
AWS A-5.1: E 6013

niedriglegiert, rutilzellulose-umhüllt, *low-alloy, coated with rutile cellulose*

Für Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen in allen Positionen. Ausgezeichnete Fallnahtverschweißbarkeit, sicherer Einbrand. Montagearbeiten können mit unveränderter Stromstärke in allen Positionen ausgeführt werden. Fallend verschweißt ergeben sich glatte, leicht konkave Nähte. Einfaches Zünden und Wiederzünden. Gute Spaltüberbrückbarkeit, geeignet für geprimerte und angerostete Teile, relativ unempfindlich gegen Verschmutzungen im Schweißbereich. Durch den kräftigen und stabilen Lichtbogen ist OVERCORD ebenfalls eingeschränkt für verzinkte Stähle geeignet, verwendbar an Lichtnetztrafos.

For assembly, workshop and repair welding in all positions. Excellent vertical down weldability, reliable penetration. Assembly work can be carried out with the same current strength in all positions. When welded downwards, the result is smooth, slightly concave seams. Easy ignition and re-ignition. Good gap bridging, suitable for primed and rusted parts, relatively insensitive to contamination in the welding area. Due to the powerful and stable arc, OVERCORD is also suitable to a limited extent for galvanized steels, and can be used with mains transformers.

- Ø 2,0 x 250 mm VPE 1 Pack = 205 Stück = 1,6 kg
- Ø 2,5 x 350 mm VPE 1 Pack = 275 Stück = 4,5 kg
- Ø 3,2 x 350 mm VPE 1 Pack = 160 Stück = 4,5 kg
- Ø 4,0 x 350 mm VPE 1 Pack = 105 Stück = 4,5 kg

- Best.-Nr. 287109
- Best.-Nr. 287110
- Best.-Nr. 287111
- Best.-Nr. 287112



Stabelektrode SUPRANOX 308L, stick electrode

EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12
AWS A5.4: E 308L-17

hochlegiert, rutil-umhüllt, *high-alloy, rutile-coated*

Für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlsorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle. Hervorragende Schönschweiß-eigenschaften, feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke, gutes Zünden und Wiederzünden. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C.

For similar austenitic Cr-Ni steels / grades. Can also be used for ferritic stainless Cr steels if the requirements are observed. Excellent welding properties, fine droplets, almost spatter-free material transition, finely scaled fillet welds, predominantly self-releasing slag, good ignition and re-ignition. Under wet-corrosive conditions for operating temperatures up to 350 °C, scale resistant up to 800 °C.

- Ø 2,5 x 300 mm VPE 1 Pack = 190 Stück = 3,6 kg
- Ø 3,2 x 350 mm VPE 1 Pack = 120 Stück = 4,2 kg

- Best.-Nr. 375886
- Best.-Nr. 375888



Stabelektrode SUPRANOX 316L, stick electrode

EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
AWS A5.4: E 316L-17

hochlegiert, rutil-umhüllt, *high-alloy, rutile-coated*

Für artähnliche austenitische Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Hervorragende Schönschweiß-eigenschaften, feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke. Gutes Zünden und Wiederzünden. Unter Nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C.

For similar austenitic Cr-Ni-Mo steels / cast steel grades. Excellent weldability, fine droplet, almost spatter-free material transition, finely scalloped fillet welds, predominantly self-releasing slag. Good ignition and re-ignition. Under wet-corrosive conditions for operating temperatures up to 400 °C

- Ø 2,0 x 300 mm VPE 1 Pack = 310 Stück = 3,6 kg
- Ø 2,5 x 300 mm VPE 1 Pack = 190 Stück = 3,5 kg
- Ø 3,2 x 350 mm VPE 1 Pack = 120 Stück = 4,3 kg

- Best.-Nr. 375872
- Best.-Nr. 375873
- Best.-Nr. 375876

