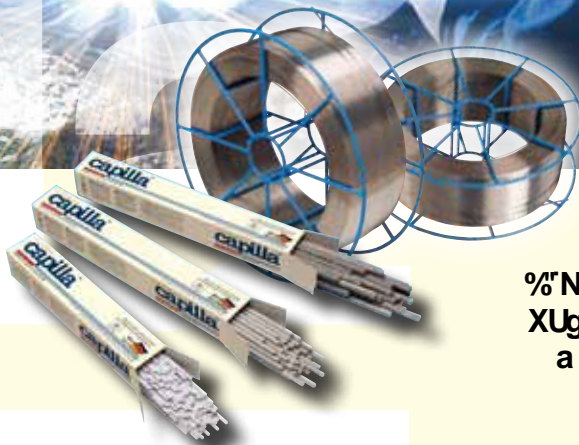


capilla®

HY]_UWc[



%"Ni gUmk Yf_glcZY'Z f'
XUg'GW k Y]£Yb'i b!'V]g'
a]Hh''Y[]YfHvf'Gh\ `Y

1 Zusatzwerkstoffe für das Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

1.1 Umhüllte Stabelektroden für das Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

capilla®	DIN EN ISO 2560-A DIN EN ISO 3580-A*	(EN 499) (EN 1599)*	AWS A 5.1 AWS A 5.5*	Seite
30 S	E 42 0 RC 11	E 42 0 RC 11	E 6013	9
30 W	E 38 2 RB 12	E 38 2 RB 12	E 6013	10
30-170	E 42 0 RR 53	E 42 0 RR 53	E 7024-1	11
49	E 42 0 RR 12	E 42 0 RR 12	E 6013	12
49 KBS	E 42 4 B 12 H10	E 42 4 B 12 H10	E 7016	13
KB Mo	E Mo B 22*	E Mo B 22*	E 7018-A1*	14
CrMo B	E Cr Mo 1 B 42*	E Cr Mo 1 B 42*	E 8018-B 2*	15
CrMo 1Ti	E Cr Mo 1 R 42*	E Cr Mo 1 R 42*	~E 8018-B 2*	16
CrMo 2 B	E Cr Mo 2 B 42*	E Cr Mo 2 B 42*	~E 9018-B 3*	17
CrMoV 3	EZ CrMo 3 V B 42*	E CrMo 3 V B 42*	-	18
CrMo 5 B	E CrMo 5 B 42*	E CrMo 5 B 42*	E 8015-B6*	19

1.2 Drahtelektroden für das Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

1.2.1 Massivdrähte für das MIG/MAG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

capilla®	EN ISO 14341-A EN ISO 21952-A* EN ISO 16834-A**	AWS A5.18 AWS A5.28*	Seite
30 MAG	G3Si1	ER 70S-6	20
49 MAG	G4Si1	ER 70S-6	20
SG Mo MAG	G Mo Si*	ER 80S-6	20
SG CrMo 1 MAG	G CrMo 1 Si*	ER 80S-6	20
SG CrMo 2 MAG	G CrMo 2 Si*	ER 90S-6	20
SG CrMo 5 MAG	G CrMo 5 Si*	-	20
SG Ni Mo MAG	-	ER90S-G*	20
SG NiMoCr MAG	-	ER100S-G*	20
690 F MAG	G 69 6 M Mn4Ni1,5CrMo **		20

1.2.2 Schweißstäbe für das WIG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

capilla®	EN ISO 636-A EN ISO 21952-A*	AWS A5.18 AWS A5.28*	Seite
30 WIG	W 42 5 W3Si1	ER 70S-6	21
49 WIG	W 46 4 W4Si1	ER 70S-6	21
SG Mo WIG	W Mo Si*	ER 80S-6	21
SG Ni Mo WIG	-	ER 90S-G*	21
SG CrMo 1 WIG	W CrMo 1 Si*	ER 80S-6	21
SG CrMo 2 WIG	W CrMo 2 Si*	ER 90S-6	21
SG CrMo 5 WIG	W CrMo 5 Si*	-	21
SG NiMoCr WIG	-	ER 100S-G*	21
690 F WIG	W 69 6 M Mn4Ni1,5CrMo **	-	21

1.2.3 Fülldrähte für das MIG/MAG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

capilla®	EN ISO 17632-A	AWS A5.20	Seite
30 K RLD	T 38 Z W 3	E 70T-4	21
G 460 MM	T 46 2 MM 2	E 71T-6M	21
G 460 BM	T 46 6 BM 1	E 71T-5M	21
G 460 PM	T 46 4 PM 1	E 71T-1M	21
G 690 BM	T 69 5 Mn2NiCrMo BM 3	E 110T5-K4	21

Normbezeichnungen

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
 (EN 499): E 42 0 RC 11
 AWS SFA-5.1: E 6013

capilla® 30 S**Zulassungen:** TÜV, DB**Anwendung / Merkmale:**

Mitteldick rutil-zelluloseumhüllte Stabelektrode für Montage- und Reparaturschweißarbeiten in allen Positionen mit besonderer Eignung für das Fallnahtschweißen. Gute Spaltüberbrückung. Bei Wahl geeigneter Stromstärken löst sich die Schlacke selbsttätig.

Einsatzgebiete:

Verbindungsschweißungen allgemeiner Baustähle, Kesselbleche, Rohrstähle, Schiffbaustähle, Feinbleche und Stahlguss wie:

S 185 – S 355 JOC
 P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH
 P 210 N – P 360 N
 S 255 NH – S 355 NH
 P 255 NH – P 355 NH
 GS 38 – GS 52

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,08	0,5	0,3	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R_m :	510	[MPa]
Streckgrenze $R_{p0,2}$:	380	[MPa]
Dehngrenze $R_{p1,0}$:	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	50	[J]

Positionen alle

Rücktrocknung -

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,0	250	50 – 60
2,5	350	60 – 85
3,25	350	90 – 130
4,0	350	140 – 180
5,0	350	180 – 240

Polung

=(-)~

alternativ lieferbar
 siehe Register

Capilla 30 MAG
 Capilla 30 WIG
 Capilla 30 K RLD (Fülldraht)

Normbezeichnungen

DIN EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12
 (EN 499): E 38 2 RB 12
 AWS SFA-5.1: E 6013

capilla® 30 W**Anwendung / Merkmale:**

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohrwurzeln sowie im Rohrleitungs- und Kesselbau in Zwangspositionen. Durch den geringen Si-Gehalt sehr gut für anschließendes Verzinken oder Emaillieren geeignet.

Einsatzgebiete:

Verbindungsschweißungen allgemeiner Baustähle, Kesselbleche, Rohrstähle, Schiffbaustähle, Feinkornbaustähle und Stahlguss wie:

S 185 – S 355 JOC
 P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH
 P 210 N – P 360 N
 S 255 NH – S 355 NH
 P 255 NH – P 355 NH
 GS 38 – GS 52

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,08	0,5	0,3	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R_m :	520	[MPa]
Streckgrenze $R_{p0,2}$:	400	[MPa]
Dehngrenze $R_{p1,0}$:	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	80	[J]

Positionen alle

Rücktrocknung -

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung
2,5	300	60 – 85	=(-)~
3,25	350	90 – 130	
4,0	350	140 – 180	
5,0	450	180 – 240	

alternativ lieferbar
 siehe Register

Capilla 30 MAG
 Capilla 30 WIG
 Capilla 30 K RLD (Fülldraht)

Normbezeichnungen		capilla® 30-170
EN ISO 2560-A:	E 42 0 RR 53	
(EN 499):	E 42 0 RR 53	
(DIN 1913):	E 51 22 RR 11 160	
AWS A 5.1:	E 7024-1	
Ausbringung:	165%	

<p>Anwendung / Merkmale:</p> <p>Rutil umhüllte Stabelektrode mit einer sehr hohen Ausbringung. Kurze Schweißzeiten und große Ausziehlängen garantieren das wirtschaftliche Schweißen von Kehlnähten. Die Elektrode wird im Kontakt verschweißt und ermöglicht so die Ausbildung einer optimalen Hohlkehlnaht.</p>	<p>Einsatzgebiete:</p> <p>Verbindungsschweißungen allgemeiner Baustähle, Kesselbleche, Rohrstähle, Schiffbaustähle, Feinkornbaustähle und Stahlguss wie:</p> <p>S 185 – S 355 JOC P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH P 210 N – P 360 N S 255 NH – S 355 NH P 255 NH – P 355 NH GS 38 – GS 52</p>
--	--

Richtanalyse:
[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,08	0,6	0,3	Rest

Eigenschaften:
(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	520	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	420	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	22	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	80	[J]

Positionen PA, PB, PC

Rücktrocknung -

Abmessungen	Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung
	3,25	350	90 – 130	=(-)-
	4,0	350	140 – 180	
	5,0	450	180 – 240	

alternativ lieferbar
siehe Register

Capilla 30 MAG
Capilla 30 WIG
Capilla 30 K RLD (Fülldraht)

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12
(EN 499): E 42 0 RR 12
AWS A 5.1: E 6013

capilla® 49

Zulassungen: TÜV, DB

Anwendung / Merkmale:

Dick rutil umhüllte Stabelektrode, die in allen Lagen (außer Fallnaht) gut zu verschweißen ist. Das Schweißgut ist feinschuppig, und die Schlacke löst sich selbsttätig.

Einsatzgebiete:

Verbindungsschweißungen an Werkstoffen wie:

S 185 – S 355 JOC
P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH
P 210 N – P 360 N
P 255 NH – P 355 NH
S 255 NH – S 355 NH
GS 38 – GS 52

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,08	0,6	0,45	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	510	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	420	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	60	[J]

Positionen Alle außer PG

Rücktrocknung -

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung
2,0	250	50 – 75	=(-)~
2,5	350	70 – 105	
3,25	350/450	100 – 140	
4,0	350/450	140 – 180	
5,0	450	180 – 260	

alternativ lieferbar
siehe Register

Capilla 49 MAG
Capilla 49 WIG
Capilla G 460 MM (Fülldraht)

Capilla G 460 PM (Fülldraht)
Capilla G 460 RM (Fülldraht)
Capilla G 460 BM (Fülldraht)

Normbezeichnungen		capilla[®] 49 KBS
EN ISO 2560-A:	E 42 4 B 12 H10	
(EN 499):	E 42 4 B 12 H10	
AWS A 5.1:	E 7016	
Zulassungen:	TÜV, DB	

Anwendung / Merkmale:	Einsatzgebiete:
Spezialelektrode (Doppelmantelelektrode) mit besonderer Eignung für rissfreie Schweißungen bei Betriebstemperaturen von -40° bis 450°C in allen Lagen; auch an Wechselstrom.	Verbindungsschweißungen für Stähle wie: S 185 – S 355 JOC P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH P 120 N – P 360 N P 255 NH – P 355 NH GS 38 – GS 52

Richtanalyse:
[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Fe
Min.				
Max.	0,06	0,9	0,7	Rest

Eigenschaften:
(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	550	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	440	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	80	[J]
	50 (-30°C)	[J]

Positionen: alle außer PG
Rücktrocknung: 250 - 350°C/2h

Abmessungen	Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung
	2,0	300	50 – 70	=(+)~
	2,5	350	70 – 90	
	3,25	350/450	115 – 135	
	4,0	450	150 – 175	
	5,0	450	190 – 240	

alternativ lieferbar
siehe Register

Capilla 49 MAG	Capilla G 460 MM (Fülldraht)
Capilla 49 WIG	Capilla G 460 PM (Fülldraht)
Capilla G 460 BM (Fülldraht)	Capilla G 460 RM (Fülldraht)

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: E Mo B 22
 (EN 1599) E Mo B 22
 AWS A 5.5: E 7018-A1
 Wst.-Nr.: 1.5424

capilla[®] KB Mo**Anwendung / Merkmale:**

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester Kessel- und Rohrstähle. Schweißgut aus molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis 550°C.

Einsatzgebiete:

Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen wie:

16 Mo 3, GS-22 Mo4,
 17 Mn 4, 19 Mn 6, GS-C 25.

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Mo	Fe
Min.					
Max.	0,06	0,9	0,7	0,5	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	560	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	480	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	100	[J]

Positionen alle außer PG

Rücktrocknung 300°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,0	300	50 – 70
2,5	350	70 – 90
3,25	350/450	115 – 135
4,0	450	150 – 175
5,0	450	190 – 240

Polung
 =(+)

alternativ lieferbar
 siehe Register

Capilla SG Mo MAG
 Capilla SG Mo WIG

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: E Cr Mo 1 B 12
 (EN 1599) E Cr Mo 1 B 12
 AWS A 5.5: ~E 8018-B 2
 Wst.-Nr.: 1.7339

capilla® CrMo B**Anwendung / Merkmale:**

Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Kesselbau- und Rohrstählen sowie ähnlichen CrMo-legierten, druckwasserstoffbeständigen Stählen, bei Betriebstemperaturen bis 550°C.
 Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen.

Einsatzgebiete:

Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen wie:

13 CrMo 4 4, GS-17 CrMo 5 5,
 16 CrMo 4 4, 25 CrMo 4,
 GS-25 CrMo 4, 22 CrMo 4 4,
 GS-22 CrMo 5 4, 42 CrMo 4.

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
Min.						
Max.	0,07	0,9	0,6	1,0	0,5	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	580	[MPa]
Streckgrenze R _{p0.2} :	490	[MPa]
Dehngrenze R _{p1.0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	22	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	100	[J]

Positionen alle außer PG

Rücktrocknung 300°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,0	300	50 – 70
2,5	350	70 – 90
3,25	350/450	115 – 135
4,0	450	150 – 175
5,0	450	190 – 240

Polung
=(+)

alternativ lieferbar
 siehe Register

Capilla CrMo 1 Ti
 Capilla SG CrMo 1 MAG
 Capilla SG CrMo 1 WIG

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: E Cr Mo 1 R 12
(EN 1599) E Cr Mo 1 R 12
AWS A 5.5: ~E 8018-B 2
Wst.-Nr.: 1.7339

capilla[®] CrMo 1 Ti

Anwendung / Merkmale:

Rutil umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Kesselbau- und Rohrstählen sowie ähnliche CrMo-legierten, druckwasserstoffbeständigen Stählen, bei Betriebstemperaturen bis 550°C.
Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen.

Einsatzgebiete:

Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen wie:

13 CrMo 4 4, GS-17 CrMo 5 5,
16 CrMo 4 4, 25 CrMo 4,
GS-25 CrMo 4, 22 CrMo 4 4,
GS-22 CrMo 5 4, 42 CrMo 4.

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
Min.						
Max.	0,08	0,9	0,6	1,1	0,5	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	580	[MPa]
Streckgrenze R _{p0.2} :	490	[MPa]
Dehngrenze R _{p1.0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	80	[J]

Positionen alle außer PG

Rücktrocknung 300°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,0	300	50 – 70
2,5	350	70 – 90
3,25	350/450	115 – 135
4,0	450	150 – 175
5,0	450	190 – 240

Polung
=(+)~

alternativ lieferbar
siehe Register

Capilla CrMo B
Capilla SG CrMo 1 MAG
Capilla SG CrMo 1 WIG

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: E Cr Mo 2 B 42
 (EN 1599) E Cr Mo 2 B 42
 AWS A 5.5: ~E 9018-B 3
 Wst.-Nr.: 1.7384

capilla® CrMo 2 B**Anwendung / Merkmale:**

Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an Kesselbau- und Rohrstählen sowie ähnlichen CrMo-legierten, druckwasserstoffbeständigen Stählen bei Betriebstemperaturen bis 550°C im Langzeiteinsatz. Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen.

Einsatzgebiete:

Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen wie:

Kesselbleche: 10 CrMo 9-10,
 11 CrMo 9-10
 Stahlguß: G 17 CrMo 9-10

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
Min.						
Max.	0,08	0,9	0,3	2,2	1,0	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	550	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	440	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	100	[J]

Positionen alle außer PG

Rücktrocknung 300°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Polung =(+)~
2,0	300	50 – 70	
2,5	350	70 – 90	
3,25	350/450	115 – 135	
4,0	450	150 – 175	
5,0	450	190 – 240	

alternativ lieferbar
 siehe Register

Capilla SG CrMo 2 MAG
 Capilla SG CrMo 2 WIG

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: EZ CrMo 3 V B 42
(EN 1599): E CrMo 3 V B 42

capilla® CrMoV 3**Anwendung / Merkmale:**

CrMoV-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode für das Schweißen artgleicher oder artähnlicher Stähle.

Einsatzgebiete:

Schweißen von warmfesten und druckwasserstoffbeständigen Stählen im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau.
Schweißen von CrMoV-legierten Stählen in der Erdölindustrie.

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Cr	Mo	V	Fe
Min.		0,5	0,3	2,8	0,8	0,2	
Max.	0,09	0,6	0,5	3,5	1,1	0,3	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	510	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	420	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	20	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	60	[J]

Positionen alle

Rücktrocknung 320°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,5	350	70 – 90
3,25	350/450	115 – 135
4,0	350/450	150 – 175
5,0	450	190 – 240

Polung
= (+)

Normbezeichnungen

EN ISO 3580-A: E CrMo 5 B 2 2
 (EN 1599): E CrMo 5 B 4 2
 AWS A5.5: E 8015-B6

capilla® CrMo 5 B

Anwendung / Merkmale:

CrMo-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode für das Schweißen artgleicher oder artähnlicher Stähle.

Einsatzgebiete:

Schweißen von warmfesten und druckwasserstoffbeständigen Stählen im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau.

Grundwerkstoffe: 12 CrMo 19-5

Richtanalyse:

[Gew. - %]

	C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
Min.		0,5	0,5	5,5	0,6	
Max.	0,08	0,6	0,7	6,5	0,7	Rest

Eigenschaften:

(ohne Wärmebehandlung; Mindestwerte bei RT)

Zugfestigkeit R _m :	620	[MPa]
Streckgrenze R _{p0,2} :	490	[MPa]
Dehngrenze R _{p1,0} :	-	[MPa]
Dehnung (L=5d):	19	[%]
Kerbschlagarbeit (ISO-V):	70	[J]

Positionen alle außer PG

Rücktrocknung 320°C/2h

Abmessungen

Ø [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]
2,5	350	70 – 90
3,25	350	115 – 135
4,0	350/450	150 – 175
5,0	450	180 – 240

Polung
 =(+)~

alternativ lieferbar
 siehe Register

SG CrMo 5 MAG
 SG CrMo 5 WIG

1.2 Drahtelektroden für das Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

1.2.1 Massivdrähte für das MIG/MAG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

Bezeichnung	Norm/ Wst.-Nr.:	Schweißgutanalyse [Gew.-%]										Eigenschaften				
		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Ro0,2 [MPa]	Rm [MPa]	L=5d [%]	KV (ISO-V) [J]	SG			
capilla®	EN ISO 14341-A EN ISO 21952-A* AWS A5.28** EN ISO 16834-A***	0,08	1,5	0,8	-	-	-	-	-	-	Rest	420	560	25	50 (-50°C)	M21
30 MAG	G 3Si1	0,08	1,8	1	-	-	-	-	-	-	Rest	460	620	25	50(-50°C)	M21
49 MAG	G 4Si1	0,1	1,1	0,6	-	-	-	-	-	-	Rest	480	570	22	110	M21
SG Mo MAG	G Mo Si*	0,1	1,1	0,6	1	-	0,5	-	-	-	Rest	510	640	22	95	M21
SG CrMo 1 MAG	G CrMo 1 Si*	0,06	1,1	0,6	2,4	-	1	-	-	-	Rest	450	600	20	80	M21
SG CrMo 2 MAG	G CrMo 2 Si*	0,08	0,55	0,35	6	-	0,65	-	-	-	Rest	450	550	18	100	M12
SG CrMo 5 MAG	G CrMo 5 Si*	0,1	1,6	0,5	-	1,3	0,3	-	-	-	Rest	620	700	18	100	M21
SG NiMo MAG	ER 90S-G**	0,08	1,7	0,6	0,2	1,5	0,5	-	-	-	Rest	720	780	16	100	M21
SG NiMoCr MAG	ER 100S-G**	0,1	1,5	0,5	0,2	1,2	0,4	-	-	-	Rest	700	770	15	100	M21
690 F MAG	G 69 6 M Mn4Ni1,5CrMo***	0,1	1,5	0,5	0,2	1,2	0,4	-	-	-	Rest	700	770	15	100	M21

Mindestwerte bei RT / keine Wärmebehandlung; Schutzgase (SG) nach EN ISO 14175.

Abmessungen: Ø 1,0; 1,2; 1,6 [mm]; Spulung: K 300; andere Abmessungen und Verpackungseinheiten auf Anfrage.

1.2.2 Schweißstäbe für das WIG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

Bezeichnung	Norm/ Wst.-Nr.:	Schweißgutanalyse [Gew.-%]										Eigenschaften				
		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	Ro0,2 [MPa]	Rm [MPa]	L=5d [%]	KV (ISO-V) [J]	SG			
capilla®	EN ISO 636-A	0,08	1,5	0,8	-	-	-	-	-	-	Rest	420	560	25	50 (-50°C)	I1
	EN ISO 21952-A*	0,08	1,8	1	-	-	-	-	-	-	Rest	460	620	25	50(-50°C)	I1
	AWS A5.28**	0,1	1,1	0,6	0,5	0,5	0,5	Rest	480	570	22	110				
	EN ISO 16834-A***	0,1	1,1	0,6	1	-	0,2	Rest	510	640	22	95				
	W CrMo 1 Si*	0,06	1,1	0,6	2,4	-	1	Rest	450	600	20	80				
	W CrMo 2 Si*	0,08	0,55	0,35	6	-	0,65	Rest	450	550	18	100				
SG CrMo 5 WIG	ER 90S-G**	0,1	1,6	0,5	-	1,3	0,3	Rest	620	700	18	100				
SG NiMo WIG	ER 100S-G**	0,08	1,7	0,6	0,2	1,5	0,5	Rest	720	780	16	100				
SG NiMoCr WIG	G 69 6 M Mn4Ni1,5CrMo***	0,1	1,5	0,5	0,2	1,2	0,4	Rest	700	770	15	100				

Mindestwerte bei RT / keine Wärmebehandlung; Schutzgase (SG) nach EN ISO 14175.

Abmessungen: Ø 1,0; 1,6; 2,0; 2,4 [mm]; Länge 1000[mm]; andere Abmessungen auf Anfrage.

1.2.3 Fülldrähte für das MIG/MAG-Schweißen un- bis mittellegierter Stähle

Bezeichnung	Norm/ Wst.-Nr.:	Schweißgutanalyse [Gew.-%]										Eigenschaften			
		C	Mn	Si	Cr	Ni	Al	Fe	R _{00,2} [MPa]	R _m [MPa]	L=5d [%]	KV (ISO-V) [J]	SG		
capilla®	EN ISO 17632-A	0,04	1,2	0,4	-	-	1,4	Rest	380	520	20	-	OA		
	T 38 Z W3	0,06	1,3	0,6	-	-	-	Rest	460	550	24	80	M21		
	T 46 4 MM 2	0,06	1,5	0,5	-	-	-	Rest	460	560	24	140	M21		
	T 46 4 PM 1	0,06	1,4	0,45	-	-	-	Rest	460	560	24	150	M21		
G 460 PM	T 46 4 BM 3	0,05	1,4	0,3	0,5	2,4	-	Rest	840	900	20	140	M21		

Mindestwerte bei RT / keine Wärmebehandlung; Schutzgase (SG) nach EN ISO 14175. (OA = Open arc; selbstschützender Fülldraht).

Abmessungen: Ø 1,0; 1,2; 1,6 [mm]; Spulung: K 300.

capilla



capilla[®]

Schweißmaterialien GmbH
Westring 48 - 50
D-33818 Leopoldshöhe / Germany
www.capilla-gmbh.de