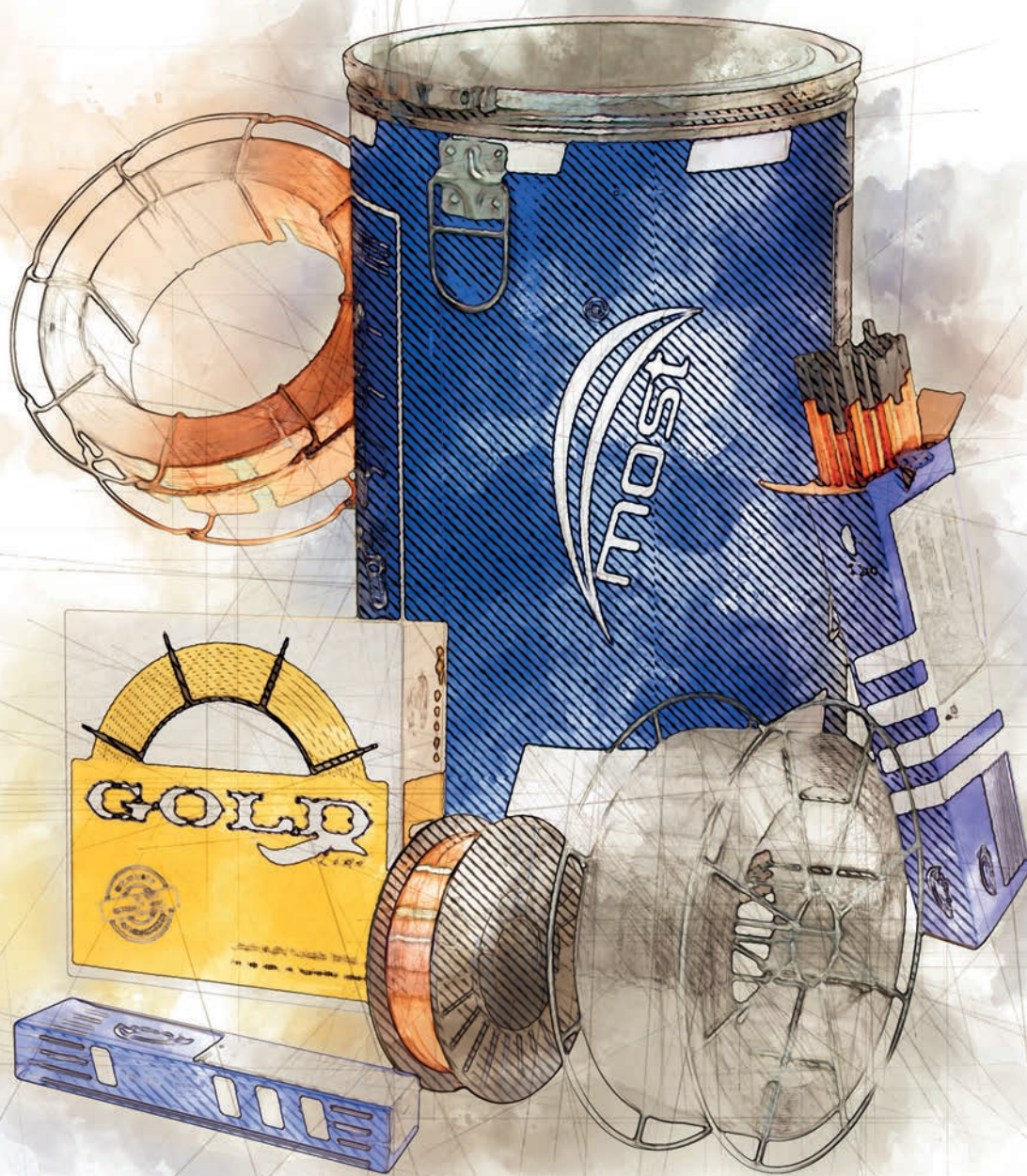


10



CONSUMABILE DE SUDURĂ

CUPRINS

1. ELECTROZI ACOPERIȚI PENTRU SUDARE MANUALĂ	338
1.1. Electrozi pentru sudarea oțelului nealiat și cu granulație	338
1.2. Electrozi acoperiți pentru sudarea oțelurilor înalt aliate	339
1.3. Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare. .	340
1.4. Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei	343
1.5. Electrozi acoperiți pentru sudarea nichelului și aliajelor de nichel	345
1.6. Electrozi acoperiți pentru sudarea cuprului și aliajelor sale	346
1.7. Electrozi acoperiți pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu	346
2. SÂRME ȘI BAGHETE PENTRU SUDAREA MIG/MAG ȘI TIG	347
2.1. Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină. . .	347
2.2. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri de înaltă rezistență	349
2.3. Sârme și baghete de sudură pentru sudarea oțelurilor cu rezistență mărită .	350
2.4. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate	350
2.5. Sârme și baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare .	354
2.6. Sârme și baghete de sudură pentru fontă, nichel și aliaje de nichel	356
2.7. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru.	357
2.8. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru	358
2.9. Sârme și baghete de sudură din titan	360
3. SÂRMĂ CU FLUX PENTRU SUDARE MIG/MAG	360
3.1. Sârmă cu flux pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină.	360
3.2. Sârme acoperite pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare. .	363
3.3. Sârme cu flux pentru fontă	364
4. CONSUMABILE SPECIALE PENTRU SUDARE	365
4.1. Electrozi pentru tăiere	365
4.2. Electrozi speciali	365
4.3. Baghete de sudare cu gaz	366
5. TIPURI DE AMBALAJE PENTRU SÂRME PENTRU SUDURĂ	367
6. DEPOZITAREA ȘI TRANSPORTUL CONSUMABILELOR PENTRU SUDURĂ.	367

Introducere

În grupul tematic „Consumabile pentru sudare” au fost dezvoltate și publicate următoarele subgrupuri conform EN și standardelor:

- EN ISO 2560:2010 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 18275:2018 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 3580:2017 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor rezistente la fluaj - Clasificare”.
- EN ISO 3581:2016 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a oțelurilor cu rezistență termică - Clasificare”.
- EN ISO 14341:2011 „Electrozi de sârmă și depozite de sudură pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 16834:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
- EN ISO 21952:2012 „Electrozi de sârmă, fire, tije și depozite pentru sudarea cu arc protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 14343:2017 „Electrozi de sârmă, electrozi de bandă, fire și tije pentru sudarea cu arc a oțelurilor inoxidabile și rezistent la căldură. Clasificare”.
- EN ISO 17632:2016 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic, protejat cu gaz și fără gaz, a oțelurilor nealiat și cu granulație fină - Clasificare”.
- EN ISO 18276:2017 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și fără ecranare a oțelurilor de înaltă rezistență. Clasificare
- EN ISO 17634:2015 „Electrozi tubulari cu miez pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz a oțelurilor rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 17633:2018 „Electrozi și tije tubulare cu carcasă pentru sudarea cu arc metalic protejat cu gaz și non-gaz protejat cu oțel inoxidabil și rezistent la căldură. Clasificare”.
- EN ISO 14174:2019 „Fluxuri pentru sudare cu arc submersibil și sudare în baie de zgură. Clasificare”.
- EN ISO 26304:2018 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 14171:2016 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor nealiat și cu granulație fină”.
- EN ISO 14175:2009 „Gaze și amestecuri de gaze pentru sudarea prin fuziune și procesele conexe”.
- EN ISO 20378:2018 „Tije pentru sudarea cu gaz a oțelurilor nealiat și rezistente la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 636:2017 „Tije, sârme și depozite pentru sudarea cu gaz inert de tungsten a oțelurilor nealiat și cu granulație fină. Clasificare”.
- EN ISO 1071:2016 „Electrozi acoperiți, sârme, tije și electrozi tubulari cu miez pentru sudarea prin fuziune a fontei Clasificare”.
- EN ISO 14172:2015 „Electrozi acoperiți pentru sudarea manuală cu arc metalic a nichelului și aliajelor de nichel. Clasificare”.
- EN ISO 18273:2016 „Electrozi, sârme și tije pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu - Clasificare”.
- EN 14700:2014 „Consumabile pentru sudare pentru suprafețe dure”.
- EN ISO 18274:2011 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi cu bandă solidă, fire solide și tije solide pentru sudarea prin fuziune a nichelului și aliajelor de nichel - Clasificare”.
- EN ISO 24034:2010 „Electrozi cu sârmă solidă, sârmă solidă și tije pentru sudarea prin fuziune a titanului și aliajelor de titan Clasificare”.
- EN ISO 24598:2019 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod / flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor cu rezistență la fluaj. Clasificare”.
- EN ISO 24373:2018 „Sârme solide și tije de sudură pentru cupru și aliaje de cupru. Clasificare”.
- EN ISO 26304:2018 „Electrozi cu sârmă solidă, electrozi tubulari cu miez și combinații electrod-flux pentru sudarea cu arc scufundat a oțelurilor de înaltă rezistență - Clasificare”.
- EN ISO 544:2018-02 „Condiții tehnice de livrare pentru materiale de umplutură și fluxuri - Tipul produsului, dimensiunile, toleranțele și marcajele ”.
- EN ISO 6947:2011 „Sudură și procese aliate. Poziții de sudare”.

Consumabilele pentru sudare pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare, pentru care se aplică standardul EN 14700, sunt clasificate în conformitate cu DIN 8555.

Standarde introduse recent pentru sudarea consumabilelor pentru oțel: Clasificarea europeană (EN) și internațională (ISO) sistemele sunt în mare parte împărțite în două sisteme de clasificare separate (A și B). Această clasificare poate fi utilizată împreună (adică A și B) sau separat și această clasificare este baza pentru determinarea tipului și caracterului materialelor. Deoarece denumirile din fiecare standard sunt identice pentru anumite caracteristici, simbolurile și denumirile lor sunt prezentate mai jos.

MARCAJE SISTEMUL „A”

Denumirile conform sistemului „A” se bazează pe normele europene (EN) care au fost în vigoare în Europa. Aceste standarde conțin simboluri și marcaje comune întregii colecții:

- Simboluri care indică valorile rezistenței materialului (tabelul 1) sistemul „A”.
- Simboluri care indică temperatura la care materialele îndeplinesc rezistența minimă la impact 47 J (pentru sistemul de clasificare „A”) sau 27 J pentru sistemul de clasificare „B”) (Tabelul 2).
- Conținutul de hidrogen în metalul depus (în ml / 100 g) (Tabelul 3).
- Simboluri de depunere a metalelor și tipul curentului de sudură (Tabelul 4).
- Tipul de acoperire - denumirea dată mai jos (Tabelul 5).
- Simboluri care identifică produsul (materialul de umplutură) sau tehnologia sudurii (îmbinării) (Tabelul 6).
- Poziții de sudură (Tabelul 7).
- Simboluri pentru gazele de protecție Tabelul 8).

Simbol	Punct de randament min _{im} Re [N/mm ²]	Rezistență la întindere R _m	Alungirea minimă A ₅ [%]
35	355	440÷570	22
38	380	470÷600	20
42	420	500÷640	20
46	460	530÷680	20
50	500	560÷720	18
55	550	640÷820	18
62	620	700÷890	18
69	690	770÷940	17
79	790	880÷1080	16
89	890	940÷1180	15

Tabelul 1. Simboluri care indică valorile de rezistență

Simbol	Temperatura pentru cerințele de rezistență la impact 47 J [°C]
Z	Nu există cerințe
A lub Y(1)	20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60
7	-70
8	-80
9	-90
10	-100

NOTE 1: Denumirea „Y” apare în clasificarea „B”.

Tabelul 2. Simboluri care indică temperatura la care probele influențează duritate

Simbol	Conținut de hidrogen [ml/100 g]
H5	5
H10	10
H15	15

Tabelul 3. Conținutul de hidrogen

Simbol	Rata de depunere [%]	Tip de curent
1	<105	alternativ și direct
2	<105	direct
3	105÷125	alternativ și direct
4	105÷125	direct
5	125÷160	alternativ și direct
6	125÷160	direct
7	>160	alternativ și direct
8	>160	direct

Tabelul 4. Simboluri de eficiență a depunerii a tip de curent de sudură

Simbol	Învelișul de protecție
A	acoperire acidă
R	acoperire cu rutil
RC	Acoperire celuloză cu rutil
RB	Acoperire de bază cu rutil
C	acoperire cu celuloză
RR	acoperire cu rutil groasă
RA	acoperire acidă cu rutil
B	acoperire de bază

Tabelul 5. Tipul de înveliș

Simbol	Caracteristici
E	sudare cu electrod acoperit - electrod acoperit
G	sudare MIG / MAG - sârmă solidă pentru sudare MIG / MAG
T	sudare cu sârmă umplută - sârmă umplută cu flux
W	sudarea TIG - sârmă pentru sudarea TIG
S	sudare cu arc submersibil - Sârmă solidă pentru sudare
B	sudare cu arc scufundat sau Sudarea cu electroslag cu electrozi cu bandă
P	sudare cu plasmă
L	sudarea cu laser
R	bara turnată (consumabile pentru sudare din fontă)
SS	sârmă solidă pentru sudarea oțelurilor inoxidabile și rezistente la căldură utilizate în diferite metode de sudare

Tabelul 6. Simboluri de identificare a produsului (material de umplutură) sau a tehnologiei de sudură (îmbinare)

Simbol	Poziție de sudare
1	PA, PB, PC, PD, PE, PF și PG
2	PA, PB, PC, PD, PE și PF
3	PA și PB
4	PA
5	PA, PB și PG

Poziția 1G/1F/PA (plat)

Poziția 2F / PB (orizontală)

Poziția 2G / PC (orizontală)

Poziția 4F / PD (deasupra capului)

Poziția 4G / PE (deasupra capului)

Poziția de urcare 3G / PF (verticală)

Poziția 3G descendentă / Poziția PG (verticală)

Tabelul 7. Poziții de sudare

Simbol	Tip de gaz
J	gaz inert (argon sau heliu - amestecuri ale acestora)
M	amestec de gaze (Ar + 15÷25% CO ₂)
C	dioxid de carbon (100% CO ₂)
A	amestec (argon + 1÷5% O ₂)
N	fără ecran de gaz (fir auto-ecranat)
G	compoziția amestecului stabilită cu producătorul

Tabelul 8. Simboluri ale gazelor de protecție

MARCAJE SISTEMUL „B”

Denumirile sistemului „B” se bazează pe standardele AWS (American Welding Society). Principala schimbare în raport cu standardele americane este specificarea proprietăților de rezistență ale metalului depus în MPa. Standardele AWS sunt utilizate în SUA și în țările din Orientul Îndepărtat. Rezistența la tracțiune (R_m) este dată ca proprietăți de rezistență - în punctul de randament al sistemului „A” (R_e).

1. Simboluri ale rezistenței materialului conform sistemului „B”

Simbol	Punct de randament minim R_e [N/mm ²]	Rezistență la întindere R_m	Minim alungire A_5 [%]
43x	330	430÷600	20
49x	400	490÷660	20
55x	470	550÷700	18
62x	540	620÷760	15
69x	670	690÷830	14

NOTĂ: Un „X” poate însemna:

A - stare brută de depunere a metalului

P - starea de depunere a metalului după tratamentul termic

AP - clasificarea depunerii de metal în ambele state

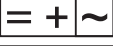
Tabelul 9. Simboluri ale proprietăților rezistenței materialului conform sistemului „B”

2. Poziții de sudare:

Simbol „0” – PA și PB

Simbol „1” – PA, PB, PC, PD, PE, PF și PG

Deoarece în cataloagele diferiților producători, valorile proprietăților de rezistență (R_e și R_m) sunt date în megapascali [MPa] sau în newtoni per mm² [N/mm²] pentru a unifica denumirile din acest catalog. Se presupun descrieri N/mm². Valorile numerice pentru ambele marcaje sunt identice. În acest capitol sunt utilizate marcaje universale ale pozițiilor de sudare și ale curenților de sudare și polaritate.

Simbol	Curent de sudare și polaritate	Simbol	Curent de sudare și polaritate
	direct - plus la electrod		direct - minus la electrod sau alternativ
	direct - minus la electrod		direct sau alternativ
	alternativ		alternativ sau direct - plus la electrod
	direct - plus la electrod sau alternativ		alternativ sau direct - minus la electrod

Tabelul 10. Curent de sudare și marcaje de polaritate

Simbol	Poziție de sudare	Simbol	Poziție de sudare
	toate pozițiile de sudare		și verticală în jos toate pozițiile, cu excepția verticală în sus
	toate în poziție verticală de la de sus în jos numai sudură în unghi		în jos, orizontală și verticală în sus
	toate cu excepția verticală în jos		orizontal
	în jos, orizontală și verticală în sus		din jos, orizontală și verticală în jos
	în jos, orizontală		în jos, orizontală, verticală și deasupra
	în jos		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în jos		În jos, verticală, deasupra și verticală în sus
	în jos, orizontală și verticală		în jos, verticală și verticală în jos
	verticală în sus și verticală în jos		toate pozițiile, cu excepția verticală în jos și sus
	verticală în sus		în jos și verticală
	toate pozițiile, cu excepția deasupra		în jos, verticală și verticală în sus

Tabelul 11. Marcaje poziția de sudare

În acest capitol sunt utilizate mai multe simboluri și abrevieri:

Simbol	Descriere
MAG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz activ
MIG	Sudare cu gaz metalic cu sârmă în mediu gaz nobil
TIG	Sudare cu arc de tungsten cu sârmă sau tijă în mediu de gaz nobil
AC	Curent alternativ
DC	Curent continuu
Re	Rezistență la alungire
Rm	Rezistență la întindere
A4, A5	Alungire
KV	Proprietăți de impact ISO „V”
HB	Duritate Brinella
HV	Duritatea Vickersa
HRC	Duritate Rockwella
FN	Număr ferită
O.C.	Tratament termic
ABS	American Bureau of Shipping
AWS	American Welding Society
BV	Bureau Veritas

Simbol	Descriere
CCS	Societatea Chineză de Clasificare
CE	Declarație de conformitate CE
CO	Controlas
CR	CR Welding Services Ltd
CWB	Canadian Welding Bureau
DB	Deutsche Bahn
DNV-GL	Det Norske Veritas - Germanischer Lloyd
LR / LRS	Lloyds Register of Shipping
NAKS / HAKC	State Welding Control Agency Russia
PRS	Polish Register of Shipping
RINA	Registro Italiano Navale
RMS / R.M.R.S.	Russian Marine Ship Register
SEPROS	Ukrainian UkrSEPRO Certificates
TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
UDT	Biroul de inspecție tehnică - Polonia

Tabelul 12. Explicația marcajelor

Regulile pentru marcarea consumabilelor de sudură din acest catalog se bazează pe:

1. „Sudarea și prelucrarea metalelor” Józef Pilarczyk, Jan Pilarczyk; Publicat în Silezia 1996.
2. Standardele europene incluse în cataloagele companiilor: ESAB, WDI și KOBELCO.
3. „Principiile de selecție a gazelor de protecție și a sârmelor solide pentru sudarea diferitelor metale și aliajelor acestora folosind următoarele metode MIG / MAG și TIG”, Poligaz, Gdansk 1997.
4. Ghidul inginerului - sudare, volumul I, WNT 2003 și volumul II WNT 2005.
5. Calendare de sudură PIS 2008, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020

Parametrii procesului de sudare indicați în catalog sunt valori generale orientative și nu pot sta la baza dezvoltării tehnologiilor detaliate de sudare. Acestea descriu numai intervalele în care acești parametri pot fi utilizați într-o metodă de sudare dată. Selectarea parametrilor de sudare este determinată de mulți factori, cum ar fi: lungimea și tipul arcului, poziția, tipul curentului de sudare, geometria pregătirii muchiilor, calitatea suprafețelor elementelor sudate etc. și prin urmare, trebuie stabilită de fiecare dată în funcție de condiții. În cazul neclarităților, vă rugăm să consultați reprezentanții noștri.

La sudare, este necesar să vă amintiți despre utilizarea echipamentului de protecție individuală și a ventilației corespunzătoare.

- Consultați capitolul 04 cu privire la protecția sudorului.
- Consultați secțiunea 05.2 pentru echipamentele de extracție și filtrare a fumului de sudură.



▼ 1. ELECTROZI ACOPERIȚI PENTRU SUDARE MANUALĂ

▼ 1.1. Electrozi pentru sudarea oțelului nealiat și cu granulație

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 6012 Electrod universal pentru sudarea construcțiilor de oțel, în special de dimensiuni mici și cu pereți subțiri. Recomandat pentru sudarea în poziții forțate, inclusiv în sus și jos. Folosit la dispozitive cu o tensiune scăzută de $U_0 > 42$ V. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e = 380$ N/mm ² $R_m = 470-600$ N/mm ² $A_5 = 20\%$ KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,30; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6012xx 2,5 mm: 06 30 6012xx 3,25 mm: 06 30 6012xx 4,0 mm: 06 30 6012xx 5,0 mm: 06 30 6012xx
MOST 6013 Electrod universal de rutil acoperit mediu pentru sudarea construcțiilor de oțel expuse la sarcini statice și dinamice (oțel sau construcții de clădiri, material rulant). Recomandat pentru lucrări de asamblare. Are proprietăți foarte bune de sudare. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil-celuloză.	EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6013			$R_e = 360$ N/mm ² $R_m = 440-570$ N/mm ² $A_5 = 22\%$ KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,50	ABS, LRS	2,5 mm: 06 30 6013xx 3,25 mm: 06 30 6013xx 4,0 mm: 06 30 6013xx 5,0 mm: 06 30 6013xx
MOST 346 (6020) Electrod cu acid rutilic acoperit grosier pentru sudarea oțelului rezistent, sudarea cazanelor, rezervoarelor, conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil - acid.	EN ISO 2560-A: E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			$R_e = 380$ N/mm ² $R_m = 470-600$ N/mm ² $A_5 = 20\%$ KV=47 J (0°C)	C=0,08; Si=0,20; Mn=0,60		2,0 mm: 06 30 6020xx 2,5 mm: 06 30 6020xx 3,25 mm: 06 30 6020xx 4,0 mm: 06 30 6020xx 5,0 mm: 06 30 6020xx
MOST 246 Electrod cu acoperire grosieră pentru sudarea structurilor din oțel carbon expuse la sarcini statice și dinamice (construcții de nave, material rulant, construcție de mașini etc.). Recomandat pentru sudarea containerele și conductelor. Declarație de conformitate CE. Acoperire: bază cu rutil.	EN ISO 2560-A: E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			$R_e = 380$ N/mm ² $R_m = 470-600$ N/mm ² $A_5 = 20\%$ KV=47 J (0°C)	C=0,10; Si=0,20; Mn=0,50		2,0 mm: 06 30 6246xx 2,5 mm: 06 30 6246xx 3,25 mm: 06 30 6246xx 4,0 mm: 06 30 6246xx 5,0 mm: 06 30 6246xx
MOST 7018 Electrod cu parametri foarte buni recomandat pentru sudarea oțelurilor carbon și oțeluri rezistente, în special în industria construcțiilor navale, construcția de mașini și materialul rulant. Este recomandat pentru sudarea construcțiilor expuse la sarcini dinamice. Declarație de conformitate CE. Acoperire: de bază.	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5 AWS A 5.1: E 7018			$R_e = 440$ N/mm ² $R_m = 510-610$ N/mm ² $A_5 = 20\%$ KV=47 J (-40°C)	C=0,08; Si=0,60; Mn=1,00		2,5 mm: 06 30 7018xx 3,25 mm: 06 30 7018xx 4,0 mm: 06 30 7018xx 5,0 mm: 06 30 7018xx
MOST 7018 PREMIUM Electrod cu acoperire de bază pentru realizarea sudurilor de înaltă calitate. Extrem de rezistent la temperatură până la -50°C. Eficiență: aproximativ 110%. Sudabilitate bună în toate pozițiile, cu excepția poziției verticală în jos. Conținut scăzut de hidrogen în sudură (conform AWS HD ≤ 4 ml/100 g). Electrozi pentru utilizare la sudarea construcțiilor de oțel, cazane, containere, vehicule, nave și mașini, de asemenea ca strat tampon la sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon. Adecvat în special pentru sudarea construcțiilor off-shore. Declarație de conformitate	EN ISO 2560-A: E 42 5 B 42 H5 AWS A5.1: E 7018-1H4			$R_e = 460$ (≥420) N/mm ² $R_m = 560$ (500-640) N/mm ² $A_5 = 27\%$ (≥20) KV=190 J (+20°C) 160 J (-20°C) 70 J (-50°C)	C=0,08; Si=0,40; Mn=1,20	TUV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	2,5 mm: 06 30 7020xx 3,2 mm: 06 30 7020xx 4,0 mm: 06 30 7020xx



1.2. Electrozi acoperiți pentru sudarea oțelurilor înalt aliate

(materiale care se ofertează la cerere, pentru care este nevoie de confirmarea disponibilității și modalitatea de împachetare)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 308L-16 Electrod pentru sudarea oțelurilor de înaltă calitate 18 Cr și 8 Ni. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Material nr. 1.4316			R _e >360 N/mm ² R _m >540-610 N/mm ² A ₅ >32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,90; Cr=18-21; FN=80,0		2,0 mm: 07 20 3082xx 2,5 mm: 07 20 3082xx 3,2 mm: 07 20 3083xx 4,0 mm: 07 20 3084xx
MOST INOX 347 B* Electrozi cu conținut de Nb sau Ti pentru sudarea oțelurilor foarte aliate. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 ND R 22 AWS A5.4: E 347 15 Material nr. 1.4551			R _e >350 N/mm ² R _m >550-610 N/mm ² A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=9-11; Mn=0,80; Cr=18-21; Nb=0,30; FN=8,0		2,5 mm: 07 20 3472xx 3,2 mm: 07 20 3473xx 4,0 mm: 07 20 3474xx
MOST 316L-16 Electrod cu conținut de Mo pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Declarație de conformitate CE. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Material nr. 1.4430			R _e >400 N/mm ² R _m >560-650 N/mm ² A ₅ >32% KV>70 J (20°C)	C<0,03; Si<0,90; Ni=11-13; Mn=0,85; Cr=18-20; Mo=2,5-3,0; FN=8,0		2,0 mm: 07 20 3162xx 2,5 mm: 07 20 3162xx 3,2 mm: 07 20 3163xx 4,0 mm: 07 20 3164xx
MOST 310-15* Electrod pentru sudarea oțelurilor rezistente la căldură (1150°C) de gradul 310. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Material nr. 1.4842			R _e >400 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV>70 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Ni=19-21; Mn=2,50; Cr=24-26		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 312-17* Electrod special pentru oțeluri greu sudabile și îmbinări din oțeluri diferite. Acoperire: rutil	EN ISO 3581-A: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Material nr. 1.4337			R _e >500 N/mm ² R _m >700-800 N/mm ² A ₅ >20% Durtate: 240 HB	C<0,10; Si<0,9-1,20; Ni=8-10; Mn=1,0; Cr=28-30; Mo=0,50		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 309L-16* Electrod cu conținut scăzut de C pentru sudarea oțelurilor foarte aliate de gradul 309 și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Acoperire: rutil	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 16 Material nr. 1.4332			R _e =400 N/mm ² R _m =550-660 N/mm ² A ₅ >35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=1,0; Cr=23-24; FN=15,0		2,0 mm: 07 20 3092xx 2,5 mm: 07 20 3092xx 3,2 mm: 07 20 3093xx 4,0 mm: 07 20 3094xx
MOST 309MoL-17* Electrod pentru sudarea oțelurilor de foarte aliate de gradul 309 L și a îmbinărilor de oțeluri diferite. Formează un metal de umplere austenitic. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Material nr. 1.4332			R _e >450 N/mm ² R _m =580-680 N/mm ² A ₅ >35% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,80; Ni=12-13; Mn=0,9; Cr=22-23; Mo=2,3-3		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307-16* Electrod de înaltă eficiență (160%) pentru sudarea și prelucrarea dură a oțelurilor foarte aliate cu conținut crescut de Mn. Acoperire: rutil.	EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Material nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-690 N/mm ² A ₅ >30% KV>75 J (20°C)	C<0,10; Si<0,80; Ni=8-10; Mn=6,0; Cr=19-21		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST 307 B* Electrozi pentru sudare, încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare a oțelurilor inoxidabile cu conținut crescut de Mn. Acoperire: de bază	EN ISO 3581-A: E 18 8 B 42 AWS A5.4: ~E 307 - 15 Material nr. 1.4370			R _e >400 N/mm ² R _m =600-750 N/mm ² A ₅ >35% KV>90 J (20°C)	C<0,1; Si<0,40; Ni=8,0; Mn=6,0; Cr=18,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



1.3. Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 300 Strat de substrat (tampon) în timpul întăririi componentelor grele. Uzură abrazivă și rezistență la impact Sudura poate fi prelucrată mecanic. Aplicații: role, șine, lame, roți, pivoți de rulmenți etc.	DIN 8555: E 1-UM-300-P; EN 14700: EFe1-300-P			Duritate: 275-325 HB	C=0,20; Mn=1,50; Mo=0,60; V=0,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 350 Regenerarea și acoperirea dură a componentelor expuse uzurii și impactului abraziv. Fără fisuri, poate fi prelucrat mecanic. Aplicații: roți de drum, echipamente pentru lucrarea pământului, cele mai frecvente tipuri de lanțuri, ghidaje pentru lanț etc.	DIN 8555: E 1-UM-350-P EN 14700: EFe1-350-P			Duritate: 350-400 HB	C=0,10; Mn=1,0; Cr=3,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Mn/Cr Electrozi cu conținut ridicat de mangan și crom cu rezistență crescută la uzura abrazivă și cavitare. Obține duritate la zdrobire. Poate fi folosit ca substrat (tampon) pentru încărcare prin sudare cu metal dur elementelor expuse la solicitări. Aplicații: minerit, cariere (concasoare), cale ferată (curbe și pasaje).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP EN 14700: EFe9-250-KNP			Duritate: 250 HB (after hardfacing) 55 HRC (after crushing)	C=0,70; Mn=17,0; Cr=14,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 600 K Sudura este rezistentă la uzură și impact la abraziune, nu poate fi prelucrată mecanic. Aplicații: mașini care se deplasează la sol, industria oțelului și a forjării, dinți roților dințate, spărgătoare, Țăci de concasare etc.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8-60-P			Duritate: 58-61 HRC	C=0,50; Mn=0,40; Cr=9,0; Mo=1,0; V=1,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST 600 Electrozi concepuți pentru sudarea elementelor mașinii expuse la uzură prin abraziune în combinație cu impactul. Materialele cu conținut ridicat de carbon și susceptibile la fisurare trebuie încălzite până la 200-300 ° C, în funcție de compoziția chimică și dimensiunea elementului călit. Când materialele sunt fabricate din oțel de mangan și susceptibile la fisurare, se recomandă un strat subacoperit din El-4370 sau El-MnCr. Sudura poate fi prelucrată prin rectificare. Aplicații: mașini de deplasare la sol, dinți roților dințate, ciocane concasor, industria siderurgică, forjare, minerit.	DIN 8555: E 6-UM-60 EN 14700: EFe8			Duritate: 57-62 HRC	C=0,50; Cr=7,50		3,2 mm: 07 20 6003xx 4,0 mm: 07 20 6004xx 5,0 mm: 07 20 6005xx
MOST EL-HARD 63 Sudura cu rezistență excelentă la uzură la abraziune combinată cu rezistență la impact moderat. Aplicații: echipamente de concasare și abraziune, extrudare de beton, bară de presare flotantă, lame de plug etc.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR EN 14700: EFe15-65-GTR			Duritate: 61-63 HRC	C=4,50; Cr=34,0		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-HARD 65 Sudura este rezistentă la uzura mineral-abrazivă și impact moderat. Sudura conține nu doar carburi de crom, ci și incluziuni sub formă de Mo-, Nb-, W și carburi V, care cresc rezistența la uzura abrazivă la temperaturi ridicate. Aplicații: supape, mixere, razuitoare, transportoare și șuruburi de presare, aeratoare cu discuri, concasoare de minerale, etc.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z EN 14700: EFe16-65-GTR			Duritate: 63-65 HRC 45 HRC (400°C)	C=4,50; Si=1,20; Cr=24,0; Mo=6,0; V=1,0; W=2,0; Nb=6,20		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 70 Sudura rezistentă la uzură extremă abrazivă și impact moderat la temperaturi înalte* Conținutul de bor crește rezistența la uzură abrazivă. Aplicații: role, lăghebură, concasoare, site, benzi transportoare etc	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC EN 14700: EFe15-70-GT2			Duritate: 66-67 HRC 60 HRC (600°C)	C=5,0; Cr=38,0; B=3,50		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TUBE 60T Electrod tubular pentru acoperirea dură a componentelor expuse la uzură externă prin abraziune și impact. Duritate maximă obținută după primul strat Aplicații: concasoare, mixere, site, pompe, transportoare cu șurub, mașini agricole etc.	EN 14700: E/TFE15-65-GT2			Duritate: 62-64 HRC	C=5,50; Mn=1,50; Cr=40,0		6,0 mm
MOST Lastek 211 Electrod de înaltă eficiență cu miez de carbură sinterizată într-un strat special, care garantează o sudură foarte subțire și netedă, cu o rezistență excepțională la uzura prin abraziune. Un singur electrod (Ø 4,0 mm) va acoperi o suprafață de aprox. 10.000 mm 2 cu lucrări continue de încărcare prin sudare cu metal dur timp de aproximativ 6 minute. Aplicații: transportoare cu șurub, lame pentru mixer, lame pentru plug, industria cimentului și minierit etc.							3,0 mm 4,0 mm
MOST EL-TOOL 50 Încălcarea prin sudare cu metal dur și regenerarea instrumentelor de lucru la cald. Sudura poate fi prelucrată mecanic. Aplicații: matrițe de forjare, matrițe sub presiune, arbori etc.	DIN 8555: E 3-UM-50 T EN 14700: EFe3-50-T			MOST EL-TOOL 50 - Duritate: 48-50 HRC dupa calire 50-52 HRC	C=0,25; Mn=0,80; Cr=2,5,0; W=4,50; V=0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 54 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal-metal concepută în principal pentru regenerarea sculelor pentru prelucrare la rece. Prelucrată mecanic numai prin rectificare. Aplicații: tăieturi, matrițe etc.	DIN 8555: E 2-UM-55 EN 14700: EFe3-55-T			Duritate: 55 HRC	C=0,40; Cr=7,50; Si=0,40; Mo=2,50; Mn=1,40		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 60 Sudura rezistentă la uzura abrazivă metal cu metal combinată cu impact. Regenerarea și încălcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de tăiere rapidă. Aplicații: scule aşchietoare, răzuitoare, perforatoare, matrițe, extrudare, cuțite, freze, profile, unelte pentru prelucrarea lemnului etc	DIN 8555: E 4-UM-60 T EN 14700: EFe 4-60-ST			Duritate: 59-62 HRC dupa calire 59-62 HRC	C=0,90; Cr=4,50; Mo=8,0; V=1,50; W=2,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



Electrozi acoperiți pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-Ni Alloy Co Încărcare prin sudare cu metal dur și refacerea sculelor de prelucrare la rece și la cald. Calire după concasare. Eficiență: 170%. Aplicații: matrițe de forjare, cuite, garnituri de pompe, unelte de tăiere și perforare la cald, etc.	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ EN 14700: E23-250-CNKPTZ			Duritate: 220 HB după concasare 400 HB	C=0,06; Cr=16,50; W=4,50; Mo=17,0; Fe=7,0; Co=2,50; Ni=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 1 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950°C. Aplicații: cupe, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ EN 14700: ECo 2-55-CSTZ			Duritate: 53-58 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=33,0; W=12,0; Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 6 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni de până la 950°C. Rezistență foarte bună la șocuri termice și mecanice. Aplicații: lame de tăiat la cald, role, fînguri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc.	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ EN 14700: ECo 2-40-CTZ			Duritate: 40-45 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=28,0; W=5,0; Co=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 12 Electrod bazat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura abrazivă extremă până la 950°C. Aplicații: matrițe extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ EN 14700: ECo 2-50-CTZ			Duritate: 49-51 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,80; Si=1,0; Ni=max 2,50; Fe=max 2,50; Mn=1,0; Cr=29,0; W=9,0; Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Co 21 Substrat pe cobalt. Sudura este rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni de până la 950 ° C. Întărire prin concasare. Aplicații: scule de forjare și formare la cald și la rece, componente pentru turbine cu gaz etc	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ EN 14700: ECo 2-300-CTZ			Duritate: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (după concasare)	C=0,25; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mn=1,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=rest		3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-4370 Substrat (tampon) înainte de încărcare prin sudare cu metal dur sau regenerare. Material pentru îmbinări de diferite tipuri de oțel. Sudura este rezistentă la coroziune și la temperaturi de până la 850 ° C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26 EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R12			MOST EL-4370 - Întărire după concasare până la 350 HB, AS=35%	C=0,10; Mn=6,0; Si=0,90; Cr=19,0; Ni=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-29/9 Un electrod cu structură austenitico-ferritică (duplex) conceput pentru sudarea oțelurilor cu conținut ridicat de carbon și oțeluri cu compoziție chimică necunoscută. Potrivit pentru îmbinări de oțeluri diferite (oțeluri inoxidabile cu oțel cu conținut scăzut de carbon) și oțeluri greu sudabile (oțeluri de scule, oțeluri cu mangan, oțeluri de arc etc.). Sudura se caracterizează printr-o rezistență excelentă la fisurare și acizi. Este folosită ca strat tampon la sudarea cu întărire	DIN 8555: E 29 9 R 23 EN ISO 3581-A: E 29 9 R12			Intărire după concasare pana la 430 HB. A5>20%	C=0,10; Mn=1,0; Si=0,90; Cr=29,0; Ni=9,0		2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Ni182 Electrod conceput pentru repararea și îmbinarea aliajelor de nichel. Este utilizat pentru îmbinarea materialelor similare și diferite care funcționează la temperaturi de la -196°C la 550°C (de ex. oțel inoxidabil - oțel siab aliat, oțel inoxidabil - oțel aliat cu nichel) și pentru sudarea oțelurilor greu sudabile. Sudura este rezistentă la fisuri și rezistentă la soluții acide, săruri și hidroxizi, săruri topite într-o atmosferă oxidantă și carburizare. Strat de substrat (tampon) în timpul sudării de căline. Aplicații: sudarea plăcilor rezistente la căldură în industria cimentului, elementele cuptorului, arzătoarele, matritele, rezervoarele, depozitarea și transportul gazelor lichide; industria chimică, petrochimică, sticlă și alte industrii.	DIN 1736: Ei-NiCr 16 FeMn AWS A5.1: E NiCrFe-3/mod			A ₅ >35%	C<0,05; Mn=6,0; Si=0,60; Cr=16,0; Mo=1,0; Nb=2,0; Ni>65,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



➤ **1.4. Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei**
(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Cast Iron Electrod universal cu miez bimetalic Ni-Fe conceput pentru sudarea la rece a oricărui tip de fontă și pentru îmbinarea fontei între ele. Are parametri de sudură excelenți, nu se supraîncălzește în timpul sudării și nu necesită nicio întrerupere a sudării. Declarație de conformitate CE.	EN ISO 1071-A: E C NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe BG 1 AWS A-5.15: E Ni Fe-CI			R _m =450 N/mm ² Duritate: 160-190 HB	Ni=54,0; Fe=42,0		2,5 mm: 07 20 700xxx 3,2 mm: 07 20 700xxx 4,0 mm
MOST FONTE Ni-2* Electrod de nichel pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei gri. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _m >300 N/mm ² Duritate: ~180 HB	C=1,0; Si<1,20; Fe<2,0; Ni>95,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Fe-Ni/Cu* Electrod din aliaj de ferro-nichel pentru sudare, regenerare și încărcare prin sudare cu metal dur a tuturor calităților din fontă. Acoperire: de bază	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _m >400 N/mm ² Duritate: ~200 HB	C=1,10; Si=1,50; Fe=rest; Ni=53,0; Cu=6,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm



Electrozi acoperiți pentru sudarea fontei

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST BIMETAL NiFe* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e > 300 N/mm ² R _m > 450-550 N/mm ² A ₅ > 15% Durtate: ~220 HB	C=1,0; Si<1,50; Fe=rest; Ni=55,0; Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE Fe* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei vechi și contaminate. Prelucrarea mecanică numai prin rectificare.	AWS A5.15: Est EN ISO 1071: E C Fe-13			Durtate: ~350 HB	C=0,13; Si=0,90; Fe=rest; Mn=0,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST FONTE - Ni* Electrod pur Ni pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a fontei. Acoperire: bază de grafit.	AWS A5.15: E Ni-CI EN ISO 1071: E C Ni-CI1			R _e > 200 N/mm ² R _m > 300-400 N/mm ² Durtate: 150 HB	C<1,0; Si<2,0; Fe<2,0; Ni=rest (95% min.); Mn<1,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST FERRO - Ni* Electrod de înaltă eficiență din aliaj ferro-nichel pentru sudare, regenerare și acoperirea dură a fontei și îmbinarea fontei cu oțelul. Acoperire: bază de grafit.	AWS A5.15: E NiFe-CI EN ISO 1071: E C NiFe-CI1			R _e > 300 N/mm ² R _m > 450-550 N/mm ² Durtate: ~200 HB	C<1,0; Mn<1,0; Si=2,0; Ni=58-60; Fe=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 40E* Electrod de nichel conceput pentru sudarea fontelor gri și maleabile. Permite sudarea fontei contaminate cu ulei și grăsimi. Sudura are o prelucrare mecanică excelentă, fără pori și fisuri. Aplicații: sudarea la rece a fontei, blocuri motor rupte, carcase pompe, roți dințate, prindere supapă etc.	DIN 8573: E Ni-BG 11 AWS A5.15: E Ni-CI			R _e > 320 N/mm ² A ₅ > 18% Durtate: 130-160 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 41E* Electrod cu miez ferro-nichel pentru sudarea fontelor gri, ductile și aliate. Datorită rezistenței înalte la întindere și ductității mai ridicate decât a electrodului din nichel, poate face o sudură satisfăcătoare pe secțiuni grele sau foarte solicitate. Aplicații: regenerarea fontei gri și aliate, bazele mașinilor, blocurile motorului, roțile dințate, uneltele din fontă, pompele, repararea defectelor de turnare (potrivire bună a culorii) etc.	DIN 8573: E NiFe-BG 11 AWS A5.15: E NiFe-CI			R _e > 400 N/mm ² A ₅ > 120% Durtate: 150-180 HB			2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 43* S-a dezvoltat un electrod pentru a permite repararea fontei „nesudabile” dacă electrodul de nichel nu permite obținerea de rezultate satisfăcătoare. Permite realizarea unei suduri netede cu o fuziune excelentă chiar și pe fontă oxidată. Datorită absorbției carbonului din fontă, sudura este dură și neprelucrabilă. Electrodul trebuie utilizat în combinație cu electrodul MOST Lastek 1900 ca strat tampon înainte de sudarea cu MOST Lastek 40E/41E. Aplicații: blocuri de motor, elemente de cuptor oxidate, reparații de defecte, straturi de pardoseală (tampon) pe fontă de calitate slabă etc	DIN 8573: E FeC-BG 11 AWS A5.15: Est			R _m > 390			3,2 mm 4,0 mm

1.5. Electrozi acoperiți pentru sudarea nichelului și aliajelor de nichel

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST EL-182 / MOST Ni 182* Electrod pentru sudarea aliajelor de nichel, a oțelurilor dur sudabile și a diferitelor tipuri de îmbinări. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr. 2.4620 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >380 N/mm ² R _m >620 N/mm ² A ₅ >35% KV >80 J (20°C) 65 J (-196°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=16,5; Nb=2,0; Fe=6,0; Ni=rest (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-190 / MOST Ni 190* Electrod pentru sudarea, regenerarea și acoperirea dură a aliajelor Cu-Ni. Rezistență înaltă la coroziune Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCu-7 Material nr. 2.4366 EN ISO 14172: E-Ni 4060			R _e >300 N/mm ² R _m >480 N/mm ² A ₅ >30% KV >80 J (20°C)	C<0,05; Si=0,70; Mn=3,20; Cu=29,0; Ti=0,50; Fe=1,20; Ni=rest (>60%)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de Ni și a unor oțeluri inoxidabile speciale. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Material nr. 2.4887 EN ISO 14172: E-Ni 6276			R _e >450 N/mm ² R _m >720 N/mm ² A ₅ >30% KV >70 J (20°C)	C<0,02; Si=0,20; Mn=0,60; Cr=16,5; Mo=16,0; Fe=5,0; Ni=rest; W=4,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-625 / MOST Ni 625* Electrod pentru sudarea aliajelor pe bază de nichel rezistente la coroziune. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Material nr. 2.4631 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% KV >70 J (20°C)	C<0,04; Si=0,40; Mn=0,60; Cr=22,0; Nb=3,40; Fe=3,0; Ni=rest; Mo=9,0		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3* Electrod cu 2,5% Ti pentru sudarea nichelului pur. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E Ni-1 Material nr. 2.4156 EN ISO 14172: E-Ni 2061			R _e >300 N/mm ² R _m >430 N/mm ² A ₅ >28% KV >160 J (20°C) 130 J (-196°C)	C<0,03; Si=0,80; Mn=0,30; Al=0,30; Ti=2,20; Ni=rest (>94)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-182 A / MOST B 90* Electrod de tip Inconel pentru sudare și regenerare și încărcare prin sudare cu metal dur a aliajelor pe bază de Ni. Acoperire: de bază	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Material nr. 2.4807 EN ISO 14172: E-Ni 6182			R _e >390 N/mm ² R _m >550 N/mm ² A ₅ >30% KV >60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,50; Mn=7,8,5; Cr=15-16; Nb=1,5-2,5; Fe<10,0; Ni=rest (>60)		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST B 91* Electrod pentru regenerarea aliajelor de nichel tip INCONEL 600, INCONEL 650 și altele. Acoperire: bază cu rutil	AWS A5.11: E NiCrMo-3 EN ISO 14172: E-Ni 6625			R _e >450 N/mm ² R _m >760 N/mm ² A ₅ >30% Duretețe: ~240 HB	C<0,04; Si=0,50; Mn=0,80; Cr=21,0; Nb=3,30; Fe=4,0; Ni=rest; Mo=8,50		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.6. Electrozi acoperiți pentru sudarea cuprului și aliajelor sale

* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST Cu 114* Electrod pentru sudarea și încălzirea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzuri de staniu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E Cu Sn-A DIN 1733: EL-Cu Sn7			Duritate: ~100 HB	Sn=6,0; Mn=0,80; Cu=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 116* Electrod pentru sudarea și regenerarea aliajelor de cupru și bronz de aluminiu. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuAl-A2 DIN 1733: EL-CuAl9			R _p > 180 N/mm ² R _m > 420 N/mm ² A ₅ > 20% Duritate: 130 HB	Al=8,0; Fe=0,70; Mn=1,0; Cu=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Cu 115* Electrod pentru sudarea și încălzirea prin sudare cu metal dur a aliajelor de cupru, inclusiv bronzul de aluminiu și fontei. Acoperire: de bază	AWS A5.6: E CuSn-C Material nr. 2.1025 DIN 1733: EL-CuSn7			R _p > 120 N/mm ² R _m > 300 N/mm ² A ₅ > 20% Duritate: ~110 HB	Sn=7,0; Fe=0,15; Mn=0,90; P=0,10; Cu=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm

1.7. Electrozi acoperiți pentru sudarea aluminiului și aliajelor de aluminiu

* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST EL-AISI 5* Electrod pentru repararea pieselor turnate din aliaje de aluminiu...	AWS A5.3: E 4043 EN ISO 18273: AISi5 (4032A)			R _e > 70-100 N/mm ² R _m > 110-130 N/mm ² A ₅ > 20% Duritate: ~60 HB	Si=5,0; Mn<0,50; Fe<0,50; Al=rest		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST EL-AISI 12* Electrod pentru sudarea pieselor turnate din aliaje de aluminiu.	EN ISO 18273: AISi12 (4047A)			R _e = 80 N/mm ² R _m = 200 N/mm ² A ₅ = 8%	Si=12,0; Mn<0,50; Fe=0,50; Al=rest		2,5 mm 3,25 mm 4,0 mm 5,0 mm

2. SÂRME ȘI BAGHETE PENTRU SUDAREA MIG/MAG ȘI TIG

2.1. Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiatelor și cu granulație fină



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SG2 ITS Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metal sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 60 170xxx 1,0 mm: 11 60 170xxx 1,2 mm: 11 60 170xxx 1,6 mm: 11 60 170xxx
MOST SG2 ITS blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curenților mari pentru pulverizarea arcului și a curenților mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic și tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G4Z4M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >25% KV≥100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; Si=0,90; Mn=1,50	TÜV, DB, DNV-GL, PRS,	0,8 mm: 11 60 170xxx 1,0 mm: 11 60 170xxx 1,2 mm: 11 60 170xxx 1,6 mm: 11 60 170xxx
MOST SG3 ITM Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ ≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 60 280xxx 1,0 mm: 11 60 280xxx 1,2 mm: 11 60 280xxx 1,6 mm: 11 60 280xxx
MOST SG3 ITM blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu firul MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G464M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ ≥28% KV≥80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70	TÜV, DB, DNV-GL, PRS	0,8 mm: 11 60 280xxx 1,0 mm: 11 60 280xxx 1,2 mm: 11 60 280xxx 1,6 mm: 11 60 280xxx



Sârme și baghete pentru sudarea oțelurilor nealiate și cu granulație fină.

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
GOLD G3 Si1 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curentilor mari pentru pulverizarea arcului și a curentilor mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G424M/C 3Si1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559: SG2 Material nr. 1.5125			Ar+20% CO ₂ : R _e =490 N/mm ² R _m =590 N/mm ² A ₅ =25% KV=100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; Cu coating	TÜV, DB, LR, ABS, NAKS, CWB, RMRS	0,6 mm: 11 50 17xxxx 0,8 mm: 11 50 17xxxx 1,0 mm: 11 50 17xxxx 1,2 mm: 11 50 17xxxx 1,6 mm: 11 50 17xxxx
GOLD G3 Si1 blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. Permite utilizarea curentilor mari pentru pulverizarea arcului și a curentilor mici pentru transferul de scurtcircuit al metalului. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: S200, S300 - bobină de plastic, B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ .	EN ISO 14341-A: G424 C1/M21 3Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ : R _e =460 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ =30% KV=47 J (-40°C)	C=0,10; S=0,90; Mn=1,50; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 177xxx 1,0 mm: 11 50 177xxx 1,2 mm: 11 50 177xxx 1,6 mm: 11 50 177xxx
GOLD G4 Si1 Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG cu emisii reduse de carbon oțeluri de construcții, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G462M/C 4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Material nr. 1.5130			Ar+20% CO ₂ : R _e =475 N/mm ² R _m =570 N/mm ² A ₅ =30% KV=70 J (-40°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; Cu coating	TÜV, DB, RMRS	0,8 mm: 11 50 28xxxx 1,0 mm: 11 50 28xxxx 1,2 mm: 11 50 28xxxx 1,6 mm: 11 50 28xxxx
GOLD G4 Si1 blank Sârmă solidă din cupru, mangan-siliciu, concepută pentru sudarea MAG a oțelurilor de construcții cu conținut redus de carbon, cazane, construcții navale, precum și oțeluri cu granulație fină carbon-mangan. În comparație cu sârma MOST SG2 are un conținut crescut de componente Si-Mn, ceea ce oferă o rezistență mai mare a metalului de sudură și rezistență la impuritățile suprafeței. Declarație de conformitate CE. Tipurile ambalajului: B300 - bobină coș-metalic sau tamburi. Gaz protector: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 14341-A: G424 C1 4Si1, EN ISO 14341-A: G464 M21 4Si1, AWS A5.18: ER 70 S-6			Ar+20% CO ₂ : R _e =450 N/mm ² R _m =560 N/mm ² A ₅ =28% KV=80 J (-20°C)	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70; P=0,01 S=0,01	TÜV, DB	0,8 mm: 11 50 283xxx 1,0 mm: 11 50 283xxx 1,2 mm: 11 50 283xxx 1,6 mm: 11 50 283xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST W3 Si 1 Tije solide de mangan-siliciu pentru sudarea TIG a oțelurilor de construcție cu emisii reduse de carbon. Tijele sunt acoperite cu cupru. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG	EN ISO 1636-A: W 42 3W3Si1			$R_e=470\text{ N/mm}^2$ $R_m=560\text{ N/mm}^2$ $A_4=26\%$ $KV=70\text{ J } (-30^\circ\text{C})$	C=0,09; Si=0,90; Mn=1,50		1,6 mm: 11 61 170xxx 2,0 mm: 11 61 170xxx 2,4 mm: 11 61 170xxx 3,2 mm: 11 61 170xxx
MOST W4 Si1 Tije solide de mangan-siliciu cu conținut crescut de Si-Mn, oferind o rezistență mai mare a sudurii metalice și rezistență la impuritățile suprafeței. Pentru sudarea oțelurilor cu conținut scăzut de carbon și cu aliaj slab. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: TIG.	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1			$R_e=530\text{ N/mm}^2$ $R_m=595\text{ N/mm}^2$ $A_5=26\%$ $KV=70\text{ J } (-30^\circ\text{C})$	C=0,10; Si=1,0; Mn=1,70		1,6 mm: 11 61 280xxx 2,0 mm: 11 61 280xxx 2,4 mm: 11 61 280xxx 3,2 mm: 11 61 280xxx



2.2. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri de înaltă rezistență

Marcare și descriere	Aprobări	Clasificare	Diametru
MOST NiMoCr	DB, TÜV	AWS A5.28: ER 110 - S G EN ISO 16834-A: G 694MMn3Ni1CrMo	1,0 mm 1,2 mm

2.3. Sârme și baghete de sudură pentru sudarea oțelurilor cu rezistență mărită (* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametr
MOST CrMo 1* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO ₂ Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G			Ar+CO ₂ : R _e >450 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,10; Si=0,60; Mn=1,0; Mo=0,50; Cr=1,15		1,2 mm
MOST CrMo 2* Oțeluri pentru funcționarea la temperaturi ridicate Gaz protector: Ar+CO ₂ Metoda de sudare: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G			Ar+CO ₂ : R _e >420 N/mm ² R _m >520 N/mm ² A ₅ >20%; KV>90 J (20°C)	C=0,06; Si=0,60; Mn=1,10; Mo=1,0; Cr=2,80		1,2 mm

2.4. Sârme și baghete de sudură pentru oțeluri înalt aliate



Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 307 Si / TIG 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr. 1.4370	MAG TIG		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV	Diametre sârme: 0,8 mm: 11 70 502xxx 1,0 mm: 11 70 502xxx 1,2 mm: 11 70 502xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 502xxx 2,0 mm: 11 71 502xxx 2,4 mm: 11 71 502xxx 3,2 mm: 11 71 502xxx
MOST 307 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 18 8 (W 18 8) AWS A5.9: ER307Si Material nr. 1.4370	MAG TIG		R _e >460 N/mm ² R _m >650 N/mm ² A ₅ >41% KV>140 J (20°C)	C=0,08; Si=0,90; Mn=7,0; Cr=18,0; Ni=8,0; Mo<0,50; Cu<0,10; N<0,06	TÜV, DB	Diametre sârme: 0,8 mm: 17 20 502xxx 1,0 mm: 17 20 502xxx 1,2 mm: 17 20 502xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 17 21 502xxx 2,0 mm: 17 21 502xxx 2,4 mm: 17 21 502xxx 3,2 mm: 17 21 502xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 308 L Si / TIG 308 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr. 1.4316	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >34% KV>120 J (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 70 504xxx 1,0 mm: 11 70 504xxx 1,2 mm: 11 70 504xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 504xxx 2,0 mm: 11 71 504xxx 2,4 mm: 11 71 504xxx 3,2 mm: 11 71 504xxx
	EN ISO 14343: G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) AWS A5.9: ER308LSi Material nr. 1.4316	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >34% KV>120 J (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=20,0; Ni=10,0; N<0,06	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 504xxx 1,0 mm: 17 20 504xxx 1,2 mm: 17 20 504xxx Diametru baghetă: 1,0 mm: 17 21 504xxx 1,2 mm: 17 21 504xxx 1,6 mm: 17 21 504xxx 2,0 mm: 17 21 504xxx 2,4 mm: 17 21 504xxx 3,2 mm: 17 21 504xxx
MOST Inox MIG 309 L Si / TIG 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr. 1.4332	MAG  TIG 		R _e >410 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >41% KV>120 J (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05		Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 70 506xxx 1,0 mm: 11 70 506xxx 1,2 mm: 11 70 506xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 71 506xxx 2,0 mm: 11 71 506xxx 2,4 mm: 11 71 506xxx 3,2 mm: 11 71 506xxx
	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr. 1.4332	MAG  TIG 		R _e >410 N/mm ² R _m >600 N/mm ² A ₅ >41% KV>120 J (20°C)	C<0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 506xxx 1,0 mm: 17 20 506xxx 1,2 mm: 17 20 506xxx Diametru baghetă: 1,0 mm: 17 21 506xxx 1,2 mm: 17 21 506xxx 1,6 mm: 17 21 506xxx 2,0 mm: 17 21 506xxx 2,4 mm: 17 21 506xxx 3,2 mm: 17 21 506xxx
MOST 309 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) AWS A5.9: ER309LSi Material nr. 1.4332	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >43% KV>175 J (20°C)	C<0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06		Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 510xxx 1,0 mm: 17 20 510xxx 1,2 mm: 17 20 510xxx Diametru baghetă: 2,0 mm: 17 21 510xxx
	EN ISO 14343: G 25 20 (W 25 20) AWS A5.9: ER 310 Material nr. 1.4842	MAG  TIG 		R _e >390 N/mm ² R _m >590 N/mm ² A ₅ >43% KV>175 J (20°C)	C<0,12; Si=0,30; Mn=1,80; Cr=26,0; Ni=21,0; Mo<0,30; Cu<0,10; Ni<0,06		Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 510xxx 1,0 mm: 17 20 510xxx 1,2 mm: 17 20 510xxx Diametru baghetă: 2,0 mm: 17 21 510xxx



Sârme și baghete de sudare pentru oțeluri înalt aliate (* materialul din afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințelor MOQ)

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Inox MIG 316 L Si / TIG 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG  TIG 		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 70 512xxx 1,0 mm: 11 70 512xxx 1,2 mm: 11 70 512xxx Diametru Baghetă: 1,6 mm: 11 71 512xxx 2,0 mm: 11 71 512xxx 2,4 mm: 11 71 512xxx 3,2 mm: 11 71 512xxx
MOST 316 L Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) AWS A5.9: ER316LSi	MAG  TIG 		R _e >380 N/mm ² R _m >500 N/mm ² A ₅ >35% KV>130 J (20°C)	C<0,025; Si=0,90; Mn=1,80; Cr=18,50; Ni=12,0; Mo=2,60; Cu<0,20	TÜV, DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 512xxx 1,0 mm: 17 20 512xxx 1,2 mm: 17 20 512xxx Diametru Baghetă: 1,0 mm: 17 21 512xxx 1,2 mm: 17 21 512xxx 1,6 mm: 17 21 512xxx 2,0 mm: 17 21 512xxx 2,4 mm: 17 21 512xxx 3,2 mm: 17 21 512xxx
MOST 347 Si Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 9 Nb Si (W 19 9 Nb Si) AWS A5.9: ER347Si Material nr: 1.4551	MAG  TIG 		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² A ₅ >35% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=19,50; Ni=10,0; Mo<0,50; Cu<0,20; N<0,06		Diametre sârmă: 0,8 mm: 17 20 505xxx 1,0 mm: 17 20 505xxx 1,2 mm: 17 20 505xxx Diametru Baghetă: 2,0 mm: 17 21 505xxx 2,4 mm: 17 21 505xxx
MOST 312* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 29 9 (W 29 9) AWS A5.9: ER312 Material nr: 1.4337	MAG  TIG 		R _e >520 N/mm ² R _m >730 N/mm ² A ₅ >25% KV>100 J (20°C)	C=0,10; Si=0,40; Mn=1,80; Cr=30,50; Ni=9,0; Mo<0,40; Cu<0,20; N<0,06		

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST 318 Si* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 19 12 3 Nb Si (W 19 12 3 Nb Si) AWS A5.9: ER 318 Si Material nr: 1.4563	MAG  TIG 		R _e >400 N/mm ² R _m >610 N/mm ² A ₅ >36% KV>110 J (20°C)	C=0,04; Si=0,90; Mn=1,20; Cr=18,50; Ni=12,50; Mo=2,60; Cu<0,20; N<0,065		1,2 mm: 17 20 518xxx
MOST 2209* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 22 9 3 NL (W 22 9 3 NL) AWS A5.9: ER 2209 Material nr: 1.4462	MAG  TIG 		R _e >600 N/mm ² R _m >750 N/mm ² A ₅ >25% KV>160 J (20°C)	C<0,02; Si=0,50; Mn=1,60; Cr=23,0; Ni=9,0; Mo=3,20; N=0,16		1,0 mm: 17 20 522103 1,2 mm: 17 20 522123
MOST 385 (904 L)* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG	EN ISO 14343: G 20 25 5 CuL (W 20 25 5 CuL) AWS A5.9: ER385 Material nr: 1.4519	MAG  TIG 		R _e >320 N/mm ² R _m >540 N/mm ² A ₅ >37% KV>120 J (20°C)	C<0,02; Si=0,40; Mn=18,0; Cr=20,0; Ni=25,0; Mo=4,50; Cu=1,50; N<0,06		1,2 mm: 17 20 585xxx
MOST 430 Ti* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G Z 17Ti W Z 17Ti AWS A5.9: ER430Ti Material nr: 1.4502	MAG  TIG 		R _e >295 N/mm ² R _m >490 N/mm ² A ₅ >20%	C=0,07; Si=0,70; Mn=0,30; Cr=17,50; Ti=0,60		Diametru sârmă: 1,2 mm: 17 20 530123 Diametru Baghetă: 2,0 mm: 17 21 530207 2,4 mm: 17 21 530247
MOST 410 NiMo* Gaz protector: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Metoda de sudare: MAG și TIG.	EN ISO 14343: G 13 4 (W 13 4) AWS A5.9: ER410NiMo Material nr: 1.4351	MAG  TIG 		R _e >600 N/mm ² R _m >800 N/mm ² A ₅ >15% KV>50 J (20°C)	C=0,03; Si=0,70; Mn=0,70; Cr=13,0; Ni=4,50; Mo=0,50		



2.5. Sârmă și baghete pentru încărcare prin sudare cu metal dur și regenerare

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametr
MOST EL-250 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 1-250 Material nr. 1.8401 DIN EN ISO 14700: SFe1			Duritate: 225-275 HB	C=0,30; Si=0,450; Mn=1,10; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-350 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă slab aliată concepută pentru repararea elementelor expuse la uzură. Aplicații: piese de mașini, role, șine, arbori etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-350 Material nr. 1.8405 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 370 HB	C=0,70; Si=0,45; Mn=2,0; Cr=1,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-500 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Solid conceput pentru repararea elementelor expuse la uzură și presiune, fabricat din oțel de construcție, oțel turnat, oțel mangan. Aplicații: piese ale mașinii, pivoturi ale arborelui, role, șine etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG.	DIN 8555: MSG 2-50 Material nr. 1.8425 DIN EN ISO 14700: SFe2			Duritate: 47-52 HRC	C=1,10; Si=0,45; Mn=1,90; Cr=2,0; Al=0,10; Ti=0,20		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-600 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sudura este lipsită de fisuri, dură, rezistentă la uzură și impact la abraziune. În cazul materialelor greu sudabile, se recomandă preîncălzirea sau substratul (strat tampon). Aplicații: roți de concasare, elemente cupă pentru încălcător, strat final în acoperirea dură a oțelurilor cu mangan. Structură: martensitic. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 6-60 Material nr. 1.4718 DIN EN ISO 14700: SFe8			Duritate: 59 HRC	C=0,50; Si=3,0; Mn=0,40; Cr=9,0		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-650 HB Sârmă pentru sudura rezistentă la impact. Sârmă solidă este concepută pentru rezistența la elementele de prelucrare la cald expuse la uzură abrazivă, impacturi și temperaturi de până la 500°C. Aplicații: piese de mașină, matrițe cu role etc. Metoda de sudare: MIG/MAG și TIG	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Material nr. 1.2606			Duritate: 57-59 HRC	C=0,35; Si=1,10; Mn=0,40; Cr=5,50; Mo=1,20; V=0,25; W=1,30		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,0 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm
MOST W 45 Tijă pentru încălcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Proiectat pentru reparații la cald. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 3-45T Material nr. 1.2567			Duritate: 44-50 HRC	C=0,20; Si=0,20; Mn=0,30; Cr=2,40; W=4,50; V=0,60		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm
MOST W 60 Tijă pentru încălcarea prin sudare cu metal dur a oțelurilor de scule. Conceput pentru repararea elementelor cu caracteristici de oțel de mare viteză. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MSG 4-60-S Material nr. 1.3348			Duritate: 58 HRC	C=1,0; Si=0,30; Mn=0,30 W=1,80; Mo=8,30; Cr=4,0; V=1,90		1,6 mm; 2,4 mm 2,0 mm; 3,2 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST EL-Co 1 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal până la 950 °C. Aplicații: tavă, arbori, pompe, role, lame de tăiere etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C DIN EN ISO 14700: TCO 2-65-CGTZ			Duritate: 52-59 HRC (20°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,50; Si=0,80; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=30,0; W=13,0; Co=rest		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 6 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950°C. Rezistență foarte bună la șocuri termice și mecanice. Aplicații: lame de tăiat la cald, role, fittinguri industriale, supape de motor, scule de lucru la cald etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A DIN EN ISO 14700: TCO 2-45-CTZ			Duritate: 39-46 HRC (20°C) 30 HRC (600°C)	C=1,10; Si=1,0; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=28,0; W=4,0; Co=rest		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 12 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă până la 950 °C. Aplicații: duze extruder, pânze de ferăstrău, ghidaje etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B DIN EN ISO 14700: TCO 2-50-CTZ			Duritate: 46-52 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C)	C=1,40; Si=1,50; Ni=max 3,0; Fe=max 3,0; Cr=29,0; W=8,0; Co=rest		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm
MOST EL-Co 21 Sudură pe bază de cobalt, rezistentă la uzura extrem de abrazivă metal-metal și presiuni până la 950 °C. Întărire după concasare. Aplicații: scule de forjare și formare la cald și la rece, componente pentru turbine cu gaz etc. Metoda de sudare: TIG	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E DIN EN ISO 14700: TCO 1-350-CKTZ			Duritate: 32-38 HRC (20°C) 38-40 HRC (600°C) 42-45 HRC (after crushing)	C=2,50; Si=1,0; Ni=2,50; Fe=max 3,0; Mo=5,50; Cr=27,0; Co=rest		Diametru baghetă: 2,5 mm; 3,2 mm 4,0 mm; 5,0 mm Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm



2.6. Sârme și baghete de sudură pentru fontă, nichel și aliaje de nichel

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametr
MOST EL-NiFe Sârmă solidă fier-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea fontei cu oțelul. Aplicații: fontă centrifugă, fontă ductilă, fontă maleabilă. Metoda de sudare: MAG și TIG	DIN 8573: MSG NiFe1 Material nr.: 2.4472/2.4560				Ni=55,0; C=1,50; Fe=rest		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST EL-Ni 4155 Sârmă solidă pentru sudarea nichelului (până la 450 ° C) și a aliajelor sale și pentru îmbinarea aliajelor de nichel la oțel, oțel turnat și cupru. Sudura este rezistentă la temperatură până la 196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.14: ER Ni-1 Material nr.: 2.4155 DIN 1736: SG NITi-4			R _e = 300 N/mm ² R _m = 500 N/mm ² A ₅ > 35%	C=0,02; Si=0,40; Mn=0,40; Fe=0,20; Ti=3,0; Ni=rest		Diametre sârmă: 1,2 mm; 2,0 mm 3,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm; 3,25 mm 4,0 mm; 5,0 mm
MOST EL-Ni 4886 Sârmă inoxidabilă pentru conectarea și repararea aliajelor de nichel și a oțelurilor la temperaturi ridicate și pentru îmbinările lor la oțeluri slab și oțel turnat. Temperaturi de operare până la 400 ° C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr.: 2.4886 AWS A5.14: ER NiCrMo-4 DIN 1736: SG NiMo16Cr16W			R _e = 470 N/mm ² R _m = 780 N/mm ² A ₅ > 35% KV = 80 J (20 ° C) 60 J (-196 ° C)	C=0,01; Cr=15,50; Fe=5,0; Mn=0,50; Mo=1,6,0; Si=0,06; V=0,30; W=4,0; Ni=rest		Diametre sârmă: 1,2 mm; 1,6 mm 2,0 mm; 2,4 mm 3,2 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4377 Sârmă pentru sudarea și repararea aliajelor NiCu și îmbinarea aliajelor de cupru cu oțelul. Temperaturi de operare până la 425 ° C. Sudură rezistentă la temperatură până la -196 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr.: 2.4377 AWS A5.14: ER NiCu7 DIN 1736: SG NiCu30MnTi			R _e > 300 N/mm ² R _m > 500 N/mm ² A ₅ > 35% KV = 150 J (20 ° C) 110 J (-196 ° C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,30; Fe=1,0; Cu=30,0; Ti=2,0; Ni=rest		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL- Ni 4806 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-fertice la temperaturi de până la 500 ° C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 ° C la 900 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG	Material nr.: 2.4806 AWS A5.14: ER NiCr3 DIN 1736: SG NiCr20Nb			R _e > 400 N/mm ² R _m > 680 N/mm ² A ₅ > 40% KV = 150 J (20 ° C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=3,0; Fe=1,0; Ti=0,50; Ni=rest; Cr=20,0; Nb+Ta=2,50		Diametre sârmă: 1,0 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm
MOST EL-Ni 4831 Sârmă inoxidabilă, rezistentă la căldură, pentru sudarea și repararea aliajelor de nichel, oțeluri la temperatură ridicată și îmbinări austenitico-fertice la temperaturi de până la 500 ° C. Sudura este rezistentă la temperatură de la -300 ° C la 900 ° C. Metoda de sudare: MIG și TIG.	Material nr.: 2.4831 AWS A5.14: ER NiCrMo3 DIN 1736: SG NiCr21Mo9Nb			R _e > 420 N/mm ² R _m > 800 N/mm ² A ₅ > 35% KV = 110 J (20 ° C) 85 J (-196 ° C)	C=0,02; Si=0,20; Mn=0,20; Fe=1,50; Mo=9,0; Ni=rest; Cr=22,0; Nb+Ta=3,30		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,2 mm 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 2,4 mm; 3,2 mm

2.7. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr. 2.0921			R _e > 200 N/mm ² R _m > 430 N/mm ² A ₅ > 40% KV > 100 J (20°C)	Cu > 90,0; Al = 8,0		Diametre sârma: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
GOLD CuAl 8* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuAl-A1 Material nr. 2.0921			R _e > 200 N/mm ² R _m > 430 N/mm ² A ₅ > 40% KV > 100 J (20°C)	Cu > 90,0; Al = 8,0		1,2 mm: 11 50 803xxx
MOST CuSn * Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER Cu Material nr. 2.1006			R _e > 100 N/mm ² R _m > 210-240 N/mm ² A ₅ > 30% KV > 80 J (20°C)	Si = 0,30; Mn = 0,30; Cu > 98,0; Sn = 0,80		Diametre sârma: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuSn 6* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG	Material nr. 2.1022			R _e > 150 N/mm ² R _m > 220-360 N/mm ² A ₅ > 20% KV > 80 J (20°C)	Cu > 92,0; Sn = 6,40;		Diametre sârma: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuSi 3* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr. 2.1461			R _e > 120 N/mm ² R _m > 350 N/mm ² A ₅ > 40% KV > 60 J (20°C)	Si = 3,0; Mn = 1,0; Cu > 94,0; Fe = 0,07; Zn = 0,10; Sn = 0,10		Diametre sârma: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
MOST CuNi 30 Fe* Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Welding method: MIG și TIG.	AWS A5.7: ER CuNi Material nr. 2.0837			R _e > 250 N/mm ² R _m > 400 N/mm ² A ₅ > 30% KV > 100 J (20°C)	C = 0,05; Mn = 1,0; Cu = rest; Ti = 0,30; Ni = 30,0; Fe = 0,60		Diametre sârma: 1,2 mm Diametru baghetă: 2,0 mm
GOLD CuSi 3 Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar, Ar+He, He. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.7: ER CuSi-A Material nr. 2.1461			R _e > 120 N/mm ² R _m > 350 N/mm ² A ₅ > 40% KV > 60 J (20°C)	Si = 3,0; Mn = 1,0; Cu > 94,0; Fe = 0,07; Zn = 0,10; Sn = 0,10		Diametre sârma: 0,8 mm: 11 50 805083 1,0 mm: 11 50 805103 Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 51 805167 2,0 mm: 11 51 805207 2,4 mm: 11 51 805247

2.8. Sârme și baghete de sudură pentru cupru și aliaje de cupru

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG	DIN 1732: SG Al 99,5 Ti Material nr. 3.0805 EN ISO 18273: S Al 1450 (Al 99,5 Ti)	MIG  TIG 		$R_e = 40-60 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 70-90 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 25-35\%$	Al>99,5; Si<0,25; Mn>0,05; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,40; Ti<0,15		Diametre sârmă: 0,8 mm; 1,0 mm 1,2 mm; 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 2,0 mm 3,2 mm; 4,0 mm
MOST Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG  TIG 		$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=rest		Diametre sârmă: 0,8 mm; 11 40 906xxx 1,0 mm; 11 40 906xxx 1,2 mm; 11 40 906xxx 1,6 mm; 11 40 906xxx Diametru baghetă: 1,6 mm; 11 41 906xxx 2,0 mm; 11 41 906xxx 3,2 mm; 11 41 906xxx 4,0 mm; 11 41 906xxx
GOLD Al Mg 3 (IA 5754)* Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG.	AWS A5.10: ER 5754 Material nr. 3.3536 EN ISO 18273: S Al 5754 (AlMg3)	MIG  TIG 		$R_e = 80-100 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 175-205 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-20\%$	Si=0,40; Mn=0,1-0,6; Mg=2,6-3,6; Cr<0,30; Zn=0,02; Fe<0,15; Ti<0,25; Cu=0,05; Al=rest		Diametre sârmă: 1,0 mm; 11 50 906xxx 1,2 mm; 11 50 906xxx
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Material nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG  TIG 		$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=rest	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm; 11 40 908xxx 1,0 mm; 11 40 908xxx 1,2 mm; 11 40 908xxx 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm; 11 41 908xxx 2,0 mm; 11 41 908xxx 2,4 mm; 11 41 908xxx 3,2 mm; 11 41 908xxx
GOLD Al Mg 5 (IA 5356) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG	AWS A5.10: ER 5356 Material nr. 3.3556 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr)	MIG  TIG 		$R_e = 100-135 \text{ N/mm}^2$ $R_m = 220-260 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 15-25\%$	Si<0,25; Mn<0,2; Mg=4,5-5,2; Cu=0,05; Zn=0,02; Fe<0,40; Ti=0,25; Cr<0,30; Al=rest	TÜV, DB, ABS, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm; 11 50 908xxx 1,0 mm; 11 50 908xxx 1,2 mm; 11 50 908xxx 1,6 mm; 11 51 908xxx 2,0 mm; 11 51 908xxx 2,4 mm; 11 51 908xxx 3,2 mm; 11 51 908xxx

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Material nr. 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m=275-335\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=rest	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 40 907xxx 1,0 mm: 11 40 907xxx 1,2 mm: 11 40 907xxx 1,6 mm: Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 41 907xxx 2,0 mm: 11 41 907xxx 3,2 mm: 11 41 907xxx 4,0 mm: 11 41 907xxx
GOLD Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Declarație de conformitate CE. Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Material nr. 3.3548 EN ISO 18273: S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m=275-335\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Ti<0,25; Cr<0,25; Al=rest	TÜV, DB, BV, DNV-GL, LR	Diametre sârmă: 0,8 mm: 1,0 mm: 11 50 907xxx 1,2 mm: 11 50 907xxx 1,6 mm: 11 50 907xxx Diametru baghetă: 1,6 mm: 11 51 907xxx 2,0 mm: 11 51 907xxx 3,2 mm: 11 51 907xxx 4,0 mm: 11 51 907xxx
MOST Al Mg 4,5 Mn Zr (IA 5087)* Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 5187 Material nr. 3.3546 EN ISO 18273: S Al 5087 (AlMg4.5MnZr)	MIG  TIG 		$R_e=110-150\text{ N/mm}^2$ $R_m>285\text{ N/mm}^2$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25; Mn=0,6-1,0; Mg=4,3-5,2; Cu=0,05; Zn=0,25; Fe<0,40; Zr=0,10; Cr<0,25; Al=rest; Ti<0,25	TÜV, DB, DNV-GL	Diametre sârmă: 0,8 mm: 1,0 mm: 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm: Diametru baghetă: 1,6 mm: 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm: 4,0 mm:
MOST Al Si 5 (IA 4043) Declarație CE de conformitate Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Material nr. 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG  TIG 		$R_e>50\text{ N/mm}^2$ $R_m=120-150\text{ N/mm}^2$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=rest	DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 1,0 mm: 11 40 904xxx 1,2 mm: 11 40 904xxx 1,6 mm: Diametru baghetă: 2,0 mm: 11 41 904xxx 3,2 mm: 11 41 904xxx
GOLD Al Si 5 (IA 4043) Declarație CE de conformitate Gaz protector: Ar. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Material nr. 3.2245 EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)	MIG  TIG 		$R_e>50\text{ N/mm}^2$ $R_m=120-150\text{ N/mm}^2$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5; Mn=0,10; Mg=0,10; Cu=0,05; Fe<0,40; Ti<0,25; Al=rest	DB	Diametre sârmă: 0,8 mm: 11 50 904xxx 1,0 mm: 11 50 904xxx 1,2 mm: 11 50 904xxx 1,6 mm: Diametru baghetă: 2,0 mm: 11 51 904xxx 3,2 mm: 11 51 904xxx

Sârme și baghete pentru sudarea aluminului și aliajelor de aluminiu

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST Al Si 12 (IA 4047)* Gaz protector: Ar, Ar+He. Metoda de sudare: MIG și TIG.	AWS A5.10: ER 4047 Material nr. 3.2885 EN ISO 18273: S Al 4047 (AlSi12)	MIG  TIG 		$R_e > 70 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 160-190 \text{ N/mm}^2$ $A_5 = 10-15\%$	Si=11-13,5; Mn>0,50; Mg=0,05; Cu=0,05; Zn=0,10; Fe<0,60; Al=rest; Ti<0,15		Diametre sârme: 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm Diametru baghetă: 1,6 mm 2,0 mm 3,2 mm 4,0 mm

2.9. Sârme și baghete de sudură din titan

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOQ)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST Ti Grade 2* Sârma din aliaj de titan de gradul 2 pentru sudarea diferitelor aliaje de titan, acolo unde este nevoie de proprietăți mecanice bune. Sârma este potrivită pentru sudarea schimbătoarelor de căldură, a rezervoarelor și conductelor din industria chimică și a construcțiilor din industria aeriană. Gaz protector: Ar Metoda de sudare: TIG	AWS A 5.16: ERTi-2 EN ISO 24034: S Ti 0120 (Ti99,6)			$R_e > 270 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 390 \text{ N/mm}^2$ $A_5 > 28\%$ KV=34 (20°C)	C<0,03 Ti=rest Fe<0,20		

3. SÂRMĂ CU FLUX PENTRU SUDARE MIG/MAG

3.1. Sârma cu flux pentru sudarea oțelurilor nealiat și cu granulație fină.

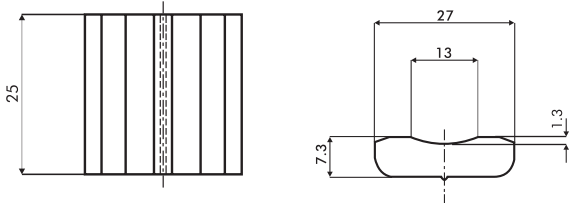
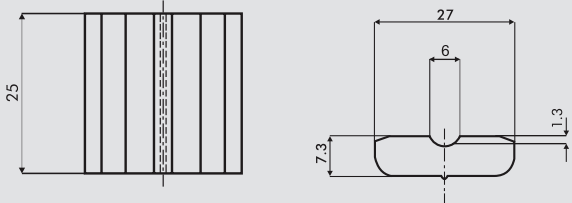
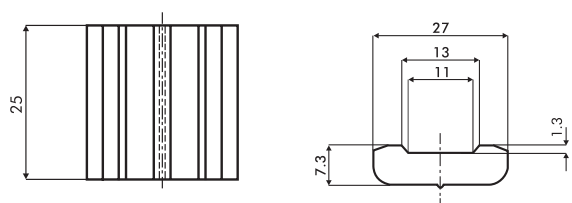
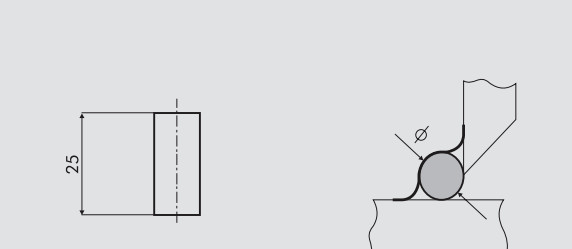


Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Sârma cu miez de flux utilizat în construcția de mașini, nave și poduri. Proprietățile aliajelor sunt comparabile cu cele ale SF 71. Sudare stabilă în toate pozițiile și fluctuațiile. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂	AWS A5.20: E71 T-1C EN ISO 17632-A: T422PC1			$R_e > 545 \text{ N/mm}^2$ $R_m > 572 \text{ N/mm}^2$ $A_5 > 28\%$ KV>110 J (0°C) 70 J (-20°C)	C=0,03; Si=0,51; Mn=1,26; P=0,01; S=0,011	BV, LR DB, ABS, RMRS	1,2 mm: 11 33 502123 1,4 mm

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST E71 T-1 Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangane-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină, cu ecran de CO ₂ . Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă destinată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂ .	EN ISO 17632-A: T46 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C			R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >560 (550-660) N/mm ² A ₅ >24% (≥20) KV >130 J (-20°C)	C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15	BV, DNV-GL, LR, RINA, ABS	1,2 mm: 11 33 504123
MOST E71 T-1 M Extra H5 Sârmă cu miez de flux rutil pentru sudarea cu o singură sau mai multe căi de carbon și oțeluri de mangane-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri de calitate fină în ecranarea Argon 75-80% + 20% CO ₂ sau CO ₂ . Proprietăți: conformitate ridicată, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-20°C). Sârmă pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea robotizată și automată a oțelurilor cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: CO ₂ , M21	EN ISO 17632-A: T46 2 P C/M 21 H5 AWS A5.20: E71 T-1 C/M			for C1: R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >560 (550-660) N/mm ² A ₅ >26% (≥20) KV >120 J (-20°C) for M21: R _e >520 (≥460) N/mm ² R _m >585 (550-660) N/mm ² A ₅ >28% KV >140 J (-20°C)	for C1: C=0,045; Si=0,40; Mn=1,15 for M21: C=0,05; Si=0,45; Mn=1,20	DNV-GL, BV, LR	1,2 mm: 11 33 504124
MOST 710 Metal C Extra Sârmă cu miez metalic pentru sudarea cu o singură sau cu mai multe căi a oțelurilor carbon și mangane-carbon și materiale similare, inclusiv oțeluri cu granulație fină în ecranarea amestecurilor Ar-CO ₂ . Proprietăți: înaltă eficiență, sudabilitate bună, sudură corectă, puțini stropi în timpul sudării. Proprietăți mecanice bune ale sudurii la temperaturi scăzute (-30°C), precum și după tratamentul termic al sudurii. Sârmă este proiectată pentru sudarea manuală, precum și pentru sudarea automatizată și automatizată a oțelului cu o rezistență de 490 MPa. Declarație de conformitate CE. Gaz protector: M21.	EN ISO 17632-A: T42 3 M M 1 H5 EN ISO 17632-B: T49 3 T15-1MA-H5 AWS A5.18: E70C-6M AWS A5.18M: E 48C-6M			for M21: R _e >480 (≥460) N/mm ² R _m >570 (550-660) N/mm ² A ₅ >30% (≥20) KV >101 J (-30°C)	for M21: C=0,058; Si=0,65; Mn=1,55	DNV-GL, ABS, BV	1,2 mm: 11 33 507125
MOST 710 Metal C NS Metallic cored wire for single or multi-track welding of carbon and manganese-carbon steels and similar including fine-grained steels. High productivity, good weldability, correct weld, few spatter during welding. Good mechanical properties of the weld at low temperatures as well as after heat treatment of the weld. The wire is suitable for manual welding as well as for robotic and automated welding of steel with a strength of 490 MPa. CE declaration of Conformity. Shielding gas: Ar+CO ₂ .	EN ISO 17632-A: T46 3 M M21 1 H5 AWS A5.18: E 70C-6M H4			for M21: R _e >490 (≥460) N/mm ² R _m >590 (550-660) N/mm ² A ₅ >25% (≥20) KV >90 J (-30°C) 27 J (-20°C)	for M21: C=0,07; Si=0,70; Mn=1,50	TÜV, DNV-GL, ABS, LR, BV	1,2 mm: 11 33 507122
GOLD E71T-11 SHELF SHIELD Sârmă cu miez de flux auto-ecranat concepută pentru sudarea în toate pozițiile de oțeluri nealiate, oțeluri cu conținut scăzut de carbon, pentru utilizare la asamblarea construcțiilor din oțel. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE	AWS A5.20: E71T-11 EN ISO 17632: T 42 2 Y1			R _e >400 N/mm ² R _m >480 N/mm ² A ₅ >20%	Si=0,60; Mn=1,75; P=0,03; S=0,03; Al=1,80; Ni=0,50;		0,8 mm: 11 53 600xxx



Suporturi ceramice MOST

Nr.	Tip - dimensiuni [mm]	Lungime	Note
1	MOST LT05 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă de 85 lățime. Ambalaj: 60 buc. Nr. Catalog: 50 49 500550 Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
2	MOST LT05-6 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe bandă autoadezivă din aluminiu cu lățimea de 85 mm. Ambalare: 60 buc. Nr. catalog: 50 49 500560 Pentru sudarea cu fire solide sau cu miez de flux.
3	MOST LT 05TT TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe autoadeziv de 85 mm lățime bandă de aluminiu. Ambalare: 60 buc. Nr. catalog: 50 49 500500 Pentru sudare cu fire cu miez de flux sau electrozi acoperiți
4	MOST LT 06 TIA 	600 mm 24 seg x 25 mm	Blocurile ceramice de 25 mm sunt montate pe autoadeziv de 85 mm lățime bandă de aluminiu. Ambalare Ø6,0 mm - 250 buc. Ø8,0 mm - 160 buc. Ø10,0 mm - 120 buc. Ø12,0 mm - 100 buc. Ø15,0 mm - 75 buc. Nr. catalog: Ø6,0 mm - 50 49 500060 Ø8,0 mm - 50 49 500080 Ø10,0 mm - 50 49 500100 Ø12,0 mm - 50 49 500120 Ø15,0 mm - 50 49 500150



3.2. Baghete și sârme pentru încărcare dură.

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST F-200 K Sudură rezistentă la coroziune, temperatură și șocuri termice până la 850°C. Grație alungirii înalte (40%), este potrivită pentru utilizarea ca strat tampon înainte de acoperire cu start de încălzire dură și pentru îmbinarea materialelor diferite și a oțelurilor dificil de sudat. Aplicații: concasor, role, șine, ciocane etc.	DIN 8555: MF 8-200-CKNPZ EN 14700: T Fe 10-200-CKNPZ			Duritate: 180-200/400 HB	C=0,10; Si=0,40; Mn=6,0; Cr=19,0; Ni=8,5; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-240 K Este potrivit pentru îmbinarea elementelor din oțel mangan (tip Hadfield) expuse la impacturi ridicate. Sudura este nemagnetică, fără fisuri și poate fi inițiată prin concasare. Aplicații: falci concasare, elemente de cale ferată, cupe pentru excavatoare, elemente de oțel mangan etc.	DIN 8555: MF 7-200-KNP EN 14700: T Fe 9-250-KNP			Duritate: 200-230/450 HB	C=1,0; Si=0,40; Mn=14,0; Cr=4,0; Ni=0,60; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-250 K Sudură bogată în mangan și cu conținut ridicat de crom, rezistentă la coroziune și nemagnetică cu plasticitate mare. Se folosește ca strat substrat (tampon) pentru întărirea sudării (în special pentru regenerarea elementelor uzate). Rezistent la compresiune, rezistent la stres și la impact.	DIN 8555: MF 7-250-KNP EN 14700: T Fe 9-2500-KNP			Duritate: 220-250/500 HB	C=0,40; Si=0,40; Mn=16,0; Cr=14,0; Ni=1,20; Mo=0,60; V=0,20; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-300 Sudură bogată în mangan și cu conținut ridicat de crom, rezistentă la coroziune și nemagnetică cu plasticitate mare. Se folosește ca strat substrat (tampon) pentru întărirea sudării (în special pentru regenerarea elementelor uzate). Rezistent la compresiune, rezistent la stres și la impact.	DIN 8555: MF 1-300-P EN 14700: T Fe 1-300-P			Duritate: 280-325 HB	C=0,10; Si=0,50; Mn=2,0; Cr=1,50; Mo=0,40; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-350 G Sârmă cu miez pentru încălzire prin sudare cu metal dur. Sudura poate fi prelucrată mecanic cu o rezistență excelentă la sarcini de impact și uzură metal-metal. Aplicații: roți dințate, angrenaje, role transportoare, ambreiaje etc.	EN 14700: T Fe 1 DIN 8555: MF 1-GF-350-P			Duritate: 350 HB	C=0,20; Mn=1,60; Cr=1,60; Si=0,60; Mo=0,60		1,2 mm 1,6 mm
MOST F-450 Sudură prelucrabilă, slab aliată, pentru încălzire prin sudare cu metal dur multistrat. În cazul unui material de bază cu un conținut ridicat de carbon, este necesar un strat de preîncălzire sau substrat (tampon). Aplicații: jante, verigi de lanț, lanțuri cupă etc.	DIN 8555: MF 3-45-PT EN 14700: T Fe 2-45-PT			Duritate: 42-45 HRC	C=0,20; Cr=4,50; Mo=0,30; V=0,20; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-601 Sudură cu rezistență ridicată la uzură abrazivă și la impact, menținând o duritate ridicată la temperaturi de până la 550°C. Poate fi tratat termic pentru a crește duritatea. Aplicații: ciocane, role, dinți de cupă etc.	DIN 8555: MF 6-60-PT EN 14700: T Fe 6-60-PT			Duritate: 55-58 HRC	C=0,50; Si=1,00; Mn=3,0; Cr=6,0; Mo=1,60; V=1,50; W=1,0; Fe=rest		1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 50 Material conceput pentru regenerarea și repararea sculelor de lucru la cald. Tratabil termic, prelucrabil, duritate la temperaturi de până la 550°C. Aplicații: mandrine, matrițe de forjare, cuțite de tăiere la cald etc.	DIN 8555: MF 3-50-ST EN 14700: T Fe 3-50-ST			Duritate: 48-50 HRC	C=0,30; Cr=2,50; V=0,60; W=4,50; Fe=rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-WZ 59 Sudură cu uzură și rezistență la temperaturi ridicate cu viitoare din oțel de mare viteză pentru regenerarea și producerea sculelor de lucru la cald și la rece. Aplicații: poansonsoane de profilat, matrițe etc.	DIN 8555: MF 4-55-ST EN 14700: T Fe 4-55-ST			Duritate: 57-59 HRC	C=0,6; Cr=4,0; Mo=3,5; W=3,5; Fe=rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm



Baghete și sârme pentru încărcare dură

Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST F-59 Sudura cu carbură de crom are o rezistență înaltă la uzura prin abraziune și rezistență moderată la impact. Aplicații: scule agricole, excavatoare, transportoare cu șurub etc.	DIN 8555: MF 10-60-GR EN 14700: T Fe 14-60-GR			Duritate: 59-61 HRC	C=5,0; Si=1,50; Cr=32,0; Fe=rest		1,2 mm 1,6 mm 2,4 mm
MOST F-58 G Sârmă tubulară pentru sudare cu amestec de gaze de protecție. Sudura cu duritate de aprox. 600 HB se caracterizează prin rezistență ridicată, fără fisuri, la șocuri, impact și rezistență la uzură prin abraziune. Sudura poate fi prelucrată numai prin rectificare. Structura martensitică. Aplicații: ciocane și fâlcă de concasor, elemente de cupe și excavatoare, agitatoare, piese de mașini agricole, strat final pentru sudarea oțelului cu mangan.	EN 14700: T Fe 2 DIN 8555: MF 6-GF-60-P			Duritate: 58 HRC	C=0,50; Mn=1,0; Cr=5,80; Si=0,50; Mo=0,50		1,2 mm 1,6 mm
MOST F-64 Sudura cu carburi martensitice dure, rezistente la minerale, microstructură la temperaturi ridicate. Poate fi utilizat pentru rezistență la un singur strat fără pierderi semnificative de duritate. Aplicații: industria cimentului, zidărie minerală etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Duritate: 62-64 HRC	C=3,80; Cr=22,0; V=0,80; W=0,80; Fe=rest		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm
MOST F-65 Sudura cu conținut extrem de dur de carbură. Este proiectată pentru îmbinarea componentelor expuse la uzura ridicată de minerale la temperaturi de până la 650°C. Aplicații: conuri de fumul, instalații de sinterizare, transportoare cu șurub etc.	DIN 8555: MF 10-65-GZ EN 14700: T Fe 16-65-GZ			Duritate: 63-65 HR	C=5,20; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe=rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm

3.3. Sârme cu flux pentru fontă



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Poziție de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diameter
MOST F-NiFe 36 Sârmă tubulară pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Sudura este prelucrabilă și are un coeficient de dilatare termică extrem de scăzut.	Material nr. 1.3912			Duritate: 140-160 HB	Mn=3,0; Ni=36,0; Fe=rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm
MOST F-NiFe 60/40 Sârmă tubulară ferro-nichel pentru sudarea fontei și îmbinarea oțelului cu fonta. Disponibil de asemenea ca și sârma plină. Aplicații: centrifugă din fontă, fontă GGG, fontă maleabilă.	DIN 8555: MF NiFe-2 EN 14700: NiFe-CI			Duritate: 160-190 HB	Mn=4,0; Fe=40,0; Ni=rest		1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm

4. CONSUMABILE SPECIALE PENTRU SUDARE

4.1. Electrozi pentru crăitire



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
ELECTROD DE CRAITIRE MOST Electrozi de crăitire sunt utilizați pentru: - sudarea oțelului și a metalelor neferoase, - tăiere și tăiere, - îndepărtarea sudurilor vechi, finisarea îmbinărilor, - curățarea și repararea pieselor turnate din fontă și metale neferoase, - tăierea metalelor sub apă.			Exemplu de selectare a dimensiunii pentru electrozi rotunzi: - lățimea canelurii: diametru electrozi x 1,4/1,5 mm - adâncimea canelurii: diametru electrozi x 0,7/0,8 mm - amperajul arcului: diametrul electrozilor x (40-50) A	C=98,0		6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102

4.2. Electrozi speciali

(* materialul în afara ofertei de bază necesită confirmarea disponibilității și cerințele MOW)



Marcare și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru
MOST Lastek 1000* Tăierea tuturor metalelor fără aer comprimat (oțel inoxidabil, aluminiu, fontă, bronz, cupru etc.). La tăierea oțelului inoxidabil, curățați muchiile de tăiere fără depuneri de carbon. Aplicații: îndepărtarea sudurii, nitiurea, decuparea găurilor, lucrări de demolare etc						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1001* Preîncălzire Pont și încălzirea metalelor - fără sudură. Aplicații: Lucrări artistice și decorative, demontarea pieselor mașinii, încălzirea sudurii înainte de forjare etc.						3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1008* Electrode de sudură sub apă. Aplicații: Platforme de foraj, reparații de nave, lucrări portuare etc.						3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST Lastek 1010* Electrode de sudură pentru puncte la metale, care este o alternativă la mașini de sudat prin rezistență. Proiectat pentru îmbinarea tablelor cu grosime totală de până la 10 mm grosime (de ex. 5 mm + 5 mm) cu penetrare completă și table de sudare (nitiure) de până la 10 mm grosime cu elemente mai mari (fără penetrare totală). Aplicații: Industria chimică (sudare din oțel inoxidabil cu profile), activități generale de atelier etc.						1,5 mm 2,0 mm 2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm
MOST Lastek 1900* Electrode pentru scobirea și topirea tuturor metalelor, conceput pentru a fi utilizat în toate pozițiile. Aplicații: Pregătirea suprafeței înainte de repararea fontei, îndepărtarea umpluturilor vechi înainte de regenerare, teșirea marginilor, îndepărtarea supraîncălzirii în turnătorii etc						2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm



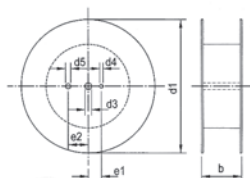
4.3. Baghete de sudare cu gaz

Marcaș și descriere	Clasificare	Curent de sudare	Caracteristici	Compoziție chimică [%]	Aprobări	Diametru / Catalog nr
MOST SpG1A Sărmă pentru gaz: sudare cu acetilenă și oxigen, concepută pentru oțeluri nealiat. De obicei utilizat pentru instalații și rezervoare de apă și încălzire. Declarație de Conformitate CE.	EN ISO 20378: O I AWS A5.2: R 45			C=0,10; Si<0,15; Mn=0,50		Black: 2,5 mm: 11 61 010xxx 3,2 mm: 11 61 010xxx 4,0 mm: 11 61 010xxx Cu: 2,5 mm: 11 61 011xxx 3,2 mm: 11 61 011xxx 4,0 mm: 11 61 011xxx

▼ 5. TIPURI DE AMBALAJE PENTRU SÂRME PENTRU SUDURĂ

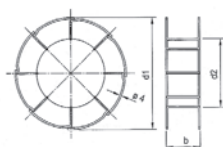


Bobine din plastic

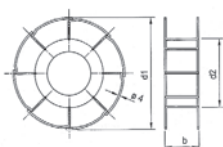


Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Lățime internă b [mm]	Diametru alezaj d3 [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
S 100	0,5-1,0	100	45	16,5	S 100
S 200	2-5	200	55	50,5	S 200
S 300	6-20	300	100	50,5	S 300

Coșuri de sârmă - bobine metalice



B 200/300

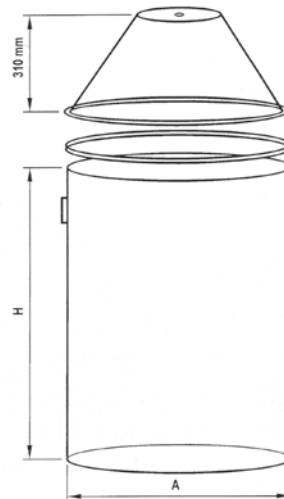


BS 300

Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior d1 [mm]	Diametru exterior d2 [mm]	Lățime internă b [mm]	Înseamnă în EN ISO 544:2018
B 200	2-5	200	90	55	-
B 300	6-20	300	180	100	B 300
BS 300	6-20	300	180	55	BS 300

Butoaie

Tip	Greutatea tamburului [kg]	Diametru exterior A [mm]	Înălțime H [mm]	Înălțimea capac [mm]
Drum	250-280	510	810	1120



▼ 6. DEPOZITAREA ȘI TRANSPORTUL CONSUMABILELOR PENTRU SUDURĂ.

Consumabilele pentru sudare trebuie transportate astfel încât ambalajul lor și consumabilele să nu fie deteriorate. Liantele trebuie depozitate într-o cameră uscată și curată la o temperatură pozitivă între + 10°C și + 30°C. În cazul substraturilor din covoare minerale (ciment, clincher), se recomandă depozitarea acestora pe paleți de transport din lemn sau rafturi din lemn pentru a evita umezeala și murdăria. Când depozitați pachete cu electrozi înfășurați în straturi, numărul acestora nu trebuie să depășească opt. Ambalarea materialelor parțial utilizate trebuie protejată suplimentar împotriva umezelii și murdării.

Umiditatea în încăperile în care sunt depozitate consumabilele pentru sudare, în funcție de temperatura ambiantă (cu cât temperatura este mai mare, cu atât este mai mică umiditatea) nu trebuie să depășească 50-60% pentru electrozi de bază, fire, tije, benzi solide și pulbere și 70% pentru fluxuri. Ar trebui asigurată o bună circulație a aerului în zonele de depozitare. Materialele din ambalaje sub vid nu necesită condiții speciale de depozitare.

Perioada de depozitare în ambalajul intact din fabrică pentru electrozi înfășurați este de 3-5 ani, pentru fire, tije, fluxuri și benzi timp de aproximativ 2 ani, este nelimitată pentru produsele din oțel inoxidabil și ambalate în vid. În cazuri speciale, perioada de depozitare este determinată de producător.

Condițiile prezentate sunt generale, deoarece niciun standard național și european nu specifică recomandări pentru depozitare și transport. consumabile pentru sudură.

MENȚIUNE LEGALĂ

Compania RYWAL-RHC informează că datele conținute în Catalogul de export 2023 nu înseamnă o ofertă comercială sau o ofertă de furnizare a oricăror servicii în sensul Codului civil. Datele au fost furnizate numai în scop informativ și reprezintă o invitație pentru derularea cercetărilor. **CONDIȚIILE GENERALE PENTRU VÂNZAREA LA EXPORT A „RYWAL-RHC” Sp. z o o pot fi găsite la www.rywal.com.pl.** RYWAL-RHC declară că compania a depus toate eforturile pentru a se asigura că datele furnizate sunt complete și exacte și că toate referințele din acest catalog sunt făcute la actele și standardele juridice actuale de la data emiterii catalogului. Cu toate acestea, posibilitatea erorilor nu poate fi exclusă. Prin urmare, înainte de a utiliza informațiile conținute în catalog, vă recomandăm să contactați consilieri tehnici și autorități pentru a verifica validitatea actelor și standardelor juridice menționate. RYWAL-RHC nu va fi răspunzătoare pentru actualitatea, exhaustivitatea și exactitatea acestor date și nici nu va fi răspunzătoare pentru orice daune rezultate din utilizarea sau încrederea în aceste date.

Riscul total al utilizării informațiilor conținute în catalogul 2023 este responsabilitatea utilizatorului său. RYWAL-RHC își rezervă dreptul de a-și schimba gama de produse fără notificare prealabilă. Este permisă descărcarea informațiilor din catalog, cu toate acestea, RYWAL-RHC își rezervă toate drepturile asupra mărcilor comerciale și drepturile de autor asupra tuturor textelor și graficelor. Nu este permisă reproducerea, transmiterea, modificarea conținutului, salvarea pe orice suport parțial sau integral a informațiilor conținute în catalog și apoi punerea la dispoziția publicului în orice mod, fără permisiunea prealabilă scrisă de la RYWAL-RHC, cu excepția pentru uz privat, astfel cum este definit în Legea drepturilor de autor. Dacă este acordată, permisiunea poate fi retrasă de RYWAL-RHC în orice moment.

Catalogul conține informații care sunt proprietatea exclusivă a RYWAL-RHC și a companiilor care cooperează cu RYWAL-RHC.