

# SCHWEISSGERÄTE TECHNOLOGIE



**vietz**®

SCHWEIßTECHNIK GMBH  
Ihr Partner für den Rohrleitungsbau



## Schweißgeräte-Technologie aus dem Hause **ewm** Eine Symbiose mit Erfolg

In Kooperation mit unserem Partner EWM bieten wir Ihnen für alle gängigen Schweißverfahren einen technologischen Wettbewerbsvorteil, der sich durch eine hohe Effizienz, Ressourcenschonung sowie Kosten- und Zeitersparnis beim Schweißen auszeichnet. Hochmoderne, verlässliche Qualität und ein umfangreiches Garantieverprechen geben Ihnen ein zusätzliches Plus an Sicherheit.

Ein weiteres besonderes Merkmal dieser Schweißgeräte-Technologie ist die durch und durch robuste Bauweise und die dadurch jederzeit gewährleistete Baustellentauglichkeit. Verlassen Sie sich auf die Technik aus dem Hause VIETZ und Sie werden begeistert sein.

Als Systemanbieter haben Sie bei uns nicht nur die Auswahl aus einem großen Spektrum hochwertiger Schweißgeräte für Ihre Schweißaufgaben. Natürlich finden Sie in unserem Sortiment auch die gesamte Ausstattung für Ihre Projekte. Arbeitsschutzprodukte, Zubehör, Hilfsmittel, Zusatzwerkstoffe und Werkzeuge gehören genauso zu unserem Portfolio wie Stromerzeuger, Hebezeuge und eine Vielzahl von Prüf- und Messgeräten für Schweißtechnik und Rohrleitungsbau.



# Schweißgeräte-Technologie

Seite



Elektroden-Schweißinverter 4



Entmagnetisierungs-Inverter 5



WIG-Schweißinverter 6



MAG-Schweißinverter 7

Erläuterungen/  
Zusatzfunktionen 8



Zusatzausstattung 9



Zubehör 11



Zusatzwerkstoffe 20

## Elektroden-Inverter

Vom handlichen 150 A - Inverter bis zum kompakten 350 A - Kraftpaket bietet unser Lieferprogramm alles für den professionellen E-Hand- Schweißer. Ganz neu im Programm auch der Pico 160 cel puls. Ein kleiner handlicher Inverter für geringfügige Schweißarbeiten mit 100% sicherer Fallnahtkennlinie.

Mit unserer Eigenmarke Cellstar setzen wir seit Jahren Maßstäbe in der Verschweißung von Cellulose-umhüllten Fallnahtelektroden besonders im Rohrleitungsbau. Die speziell von VIETZ entwickelten Kennlinien basieren auf modernster Invertertechnologie und gewährleisten jederzeit hervorragende Ergebnisse.

Der Cellstar 350 lässt sich zudem mit einem Entmagnetisierungsprogramm ausrüsten, das unerwünschten Restmagnetismus an Bauteilen abbaut und so Bindefehler vermeidet und Nacharbeiten minimiert (siehe Seite 5).

Weitere Funktionen wie Arcforce, Hotstart, Antistick oder der Impulslichtbogen vereinfachen die Arbeit zusätzlich.

MASCHINE	Pico 160	Pico 160 cel puls	Pico 220 cel puls	Cellstar 301e PWS	Cellstar 350 puls PWS
<b>Artikelnummer</b>	<b>30017N</b>	<b>30016</b>	<b>30029P</b>	<b>30029N</b>	<b>30020</b>
Einschaltbereich E-Hand	10 - 150 A	5 - 150 A	10 - 220 A	10 - 300 A	10 - 350 A
Einschaltbereich WIG	10 - 160 A	5 - 160 A	10 - 220 A	10 - 300 A	10 - 350 A
Einschaltdauer 30%	150 A (E-Hand) 160 A (WIG)	150 A (E-Hand) 160 A (WIG)	•	300 A	350 A
Einschaltdauer 60%	120 A (E-Hand) 130 A (WIG)	120 A	200 A	220 A (E-Hand) 240 A (WIG)	280 A
Einschaltdauer 100%	100 A	100 A	160 A	170 A (E-Hand) 190 A (WIG)	230 A
Leerlaufspannung	105 V	94 V	97 V	107 V	95 V
Netzspannung / Netzfrequenz	1 x 230 V / 50/60 Hz	1 x 230 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz
Max. Anschlussleistung	7,3 kVA (E-Hand) 4,9 kVA (WIG)	7,3 kVA (E-Hand) 4,9 kVA (WIG)	8 kVA (E-Hand) 5,2 kVA (WIG)	12,1 kVA (E-Hand) 8,3 kVA (WIG)	15 kVA (E-Hand) 10,6 kVA (WIG)
Maße LxBxH	370 x 129 x 236 mm	370 x 129 x 236 mm	428 x 136 x 252 mm	515 x 185 x 445 mm	539 x 210 x 415
Gewicht	4,9 kg	4,9 kg	10,5 kg	23,5 kg	25,0 kg
Schutzklasse	IP23	IP23	IP23	IP23	IP34s
Arcforce, Hotstart, Antistick	✓	✓	✓	✓	✓
WIG-Liftarc	✓	✓	✓	✓	✓
Fallnaht(Cellulose)-Kennlinie	•	✓	✓	✓	✓
Impulsschweißen	•	✓	✓	•	✓
Polwendeschalter	•	•	•	✓	✓
MAG-Schweißen mit Draht-Vorschubgerät Pico drive 4L	•	•	•	•	✓
	✓ = zutreffend		• = nicht zutreffend		



Viele weitere Typen abgestimmt auf Ihre Ansprüche auf Anfrage erhältlich!

## Entmagnetisierungs-Inverter

Magnetismus ist für eine schweißtechnische Verarbeitung von Stahl unerwünscht. Die Folgen von unerwünschtem Restmagnetismus in Stahlteilen ist ein instabiler und abgelenkter Lichtbogen. Dieser Effekt kann so groß sein, dass ein Schweißen unmöglich wird oder Bindungsfehler die Dichtheit und Festigkeit der Naht beeinflussen.

Besonders häufig tritt Magnetismus durch mechanische Trennung von Bauteilen, spanabtragende Nahtvorbereitung oder durch Schleifprozesse auf. Im Hinblick auf ein qualitativ hochwertiges Schweißergebnis empfiehlt sich die Entmagnetisierung vor dem eigentlichen Schweißprozess. Bei sehr langen, dickwandigen, schlecht zugänglichen und/oder stark magnetisierten Bauteilen kann es jedoch dazu kommen, dass das Magnetfeld nach der Entmagnetisierung wieder nachrückt. Dies führt dazu, dass eine Lichtbogenauslenkung während des Schweißens entsteht. In diesem Fall empfiehlt sich die Funktion activgauss. Dabei wird ein magnetisches Gegenfeld während des Schweißprozesses erzeugt.

Unter Einsatz des Cellstar 350 puls PWS dgs und der Degauss 600 können Sie Ihre Rohre und Bauteile vollständig entmagnetisieren oder das Magnetfeld während des Schweißprozesses aktiv unterdrücken. Nach einfacher Installation der Komponenten am Rohr läuft der kontinuierliche Entmagnetisierungsvorgang in kürzester Zeit selbstständig ab oder wird mit Hilfe des Fernstellers während des Schweißprozesses nach Bedarf reguliert.

Das Entmagnetisieren zeigt sich unmittelbar im anschließenden Schweißprozess. Ihr Schweißergebnis kann sich sehen lassen: Der Lichtbogen ist stabil und wird nicht mehr abgelenkt, die Elektrode „klebt“ nicht mehr am Rohr oder wird nicht mehr abgestoßen, keine unnötigen Zündstellen mehr, saubere Nahtflankenerfassung ohne Bindefehler, perfekte Ergebnisse ohne Ausschuss und Nacharbeit.

MASCHINE	Cellstar 350 puls PWS dgs	Degauss 600 Set
Artikelnummer	30019	30015
Einschaltbereich WIG	10 - 350 A	•
Einschaltbereich E-Hand	10 - 350 A	•
Einschaltbereich DGS	10 - 350 A	10 - 600 A
Einschaltdauer 30%	350 A	•
Einschaltdauer 60%	310 A	•
Einschaltdauer 100%	260 A	•
Leerlaufspannung	95 V	63 V
Netzspannung / Netzfrequenz	3 x 400 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz
Max. Anschlussleistung	10,6 kVA (WIG) 15,0 kVA (E-Hand)	11,1 kVA
Maße LxBxH	539 x 210 x 415 mm	539 x 210 x 415 mm
Gewicht	25,0 kg	25,0 kg
Schutzklasse	IP34s	IP34s
Arcforce, Hotstart, Antistick	✓	•
WIG-Liftarc	✓	•
Fallnaht(Cellulose)-Kennlinie	✓	•
Impulsschweißen	✓	•
Standby-Funktion	✓	•
MAG-Schweißen mit Draht-Vorschubgerät Pico drive 4L	✓	•
Polwendeschalter	✓	✓
activgauss (10 - 250A)	✓	✓
Lastkabel und Fernsteller im Lieferumfang	•	✓
	✓ = zutreffend	• = nicht zutreffend



## WIG-Schweißinverter

Im Rohrleitungsbau findet das professionelle WIG-Schweißen immer häufiger Anwendung. Nicht zuletzt deshalb setzen wir speziell in diesem Bereich auf Produkte, mit denen Sie Ihre Schweißaufgaben schneller, günstiger und in höchster Qualität realisieren können. Denn gerade in diesem Bereich kommt es auf saubere und sichere Schweißergebnisse an. Dazu hat unser Premium-Partner, die Firma EWM, einige innovative Funktionen entwickelt (ActivArc, TigSpeed, SpotArc oder ForceTig), mit denen Sie Ihre Aufgaben deutlich vereinfachen und optimieren können.

WIG-Schweißgeräte kommen vor allem dann zum Einsatz, wenn es darum geht, saubere und sichere Nähte in Zwangspositionen und Wurzellagen zu schweißen. Mit unseren WIG-DC Schweißgeräten meistern Sie dabei nahezu jeden Werkstoff, von legierten Stählen bis hin zu Kupfer, während Ihnen mit den AC/DC-Schweißgeräten von EWM der ideale Partner zum Schweißen von Aluminium zur Verfügung steht.

Mit dem Verfahren **tigSpeed** zum Heiß- und Kaltdraht-Schweißen erzielen Sie erstklassige Schweißergebnisse mit Schweißgeschwindigkeiten wie beim MIG/MAG-Schweißen. Umfangreiches Zubehör, wie z. B. Fahrwagen oder auch nachrüstbare Kühlmodule runden das Angebot unserer WIG-Schweißgeräte ab und lassen keine Wünsche offen.

MASCHINE	Picotig 200 puls TG	Tetrix 200 puls	Tetrix 230 puls TM	Tetrix 300 puls
Artikelnummer	30018	30012	30033	30013
Einschaltbereich WIG	5 - 200 A	5 - 200 A	3 - 230 A	5 - 300 A
Einschaltbereich E-Hand	5 - 150 A	5 - 150 A	5 - 180 A	5 - 300 A
Einschaltdauer 30%	200 A (WIG) 150 A (E-Hand)	200 A (WIG) 150 A (E-Hand)	230 A (WIG) 180 A (E-Hand)	300 A
Einschaltdauer 60%	150 A (WIG) 120 A (E-Hand)	150 A (WIG) 120 A (E-Hand)	210 A (WIG) 160 A (E-Hand)	275 A
Einschaltdauer 100%	140 A (WIG) 100 A (E-Hand)	140 A (WIG) 100 A (E-Hand)	190 A (WIG) 140 A (E-Hand)	225 A
Leerlaufspannung	90 V	63 V	90 V	63 V
Netzspannung / Netzfrequenz	1 x 230 V / 50/60 Hz	1 x 230 V / 50/60 Hz	1 x 230 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz
Max. Anschlussleistung	6,0 kVA (WIG) 6,4 kVA (E-Hand)	6,0 kVA (WIG) 6,4 kVA (E-Hand)	5,5 kVA (WIG) 6,0 kVA (E-Hand)	11,4 kVA (WIG) 16,6 kVA (E-Hand)
Maße LxBxH	428 x 136 x 252 mm	428 x 181 x 294 mm	539 x 210 x 415 mm	539 x 210 x 415 mm
Gewicht	8,0 kg	10,0 kg	17,2 kg	20,5 kg
Schutzklasse	IP23	IP23	IP23	IP23
WIG-HF	✓	✓	✓	✓
WIG-Betrieb	2-Takt, 4-Takt	2-Takt, 4-Takt	2-Takt, 4-Takt	2-Takt, 4-Takt
Arcforce, Hotstart, Antistick	✓	✓	✓	✓
Impulsschweißen	✓	✓	✓	✓
Standby-Funktion	✓	✓	✓	✓
ActivArc / SpotArc / Spotmatic	✓	✓	✓	✓
Kühlmodul (optional)	•	•	✓	✓
AC/DC (optional)	•	•	✓	✓

✓ = zutreffend      • = nicht zutreffend



Viele weitere Typen abgestimmt auf Ihre Ansprüche auf Anfrage erhältlich!

# MAG-Schweißinverter

Die Universal-Genies unter den Schweißgeräten sind ohne Zweifel die MIG/MAG-Anlagen. Mit diesem Verfahren lassen sich gleichsam alle Werkstoffe sicher und mit hoher Geschwindigkeit verschweißen. Die geringere Wärmeeinbringung im Vergleich zu anderen Verfahren minimiert sowohl Verzug als auch Nacharbeit.

Dazu hat die Firma EWM einige innovative Funktionen entwickelt (forceArc, coldArc oder rootArc), mit denen Sie Ihre Aufgaben deutlich vereinfachen und optimieren können. Bei uns können Sie aus einem lückenlosen Sortiment das passende System für jede Anwendung zusammenstellen.

Dank der modularen Bauweise können Sie Ihr Schweißgerät jederzeit flexibel und unkompliziert an Ihren aktuellen Bedarf anpassen. Mit wenigen Handgriffen rüsten Sie Ihr MIG/MAG-Schweißgerät mit Fahrwagen oder Kühlmodul aus - für maximale Flexibilität in Ihrer Produktion.

MASCHINE	Picomig 185	Picomig 355	Phoenix 355 progress puls	Mira 151	Mira 301
Artikelnummer	30047C	30047F	30047G	30047B	30047E
Einschaltbereich MAG	5 - 180 A	5 - 350 A	5 - 350 A	30 - 150 A	30 - 300 A
Einschaltbereich E-Hand	5 - 150 A			•	•
Einschaltbereich WIG	5 - 180 A			•	•
Einschaltdauer 30%	180 A (MAG + WIG) 150 A (E-Hand)	350 A (40%)	350 A (40%)	150 A (15%)	300 A (20%)
Einschaltdauer 60%	120 A (MAG) 110 A (E-Hand) 140 A (WIG)	300 A	300 A	•	•
Einschaltdauer 100%	100 A (MAG + E-Hand) 120 A (WIG)	270 A	270 A	55 A	150 A
Leerlaufspannung	80 V	79 V	79 V	35,5 V	38,2 V
Netzspannung / Netzfrequenz	1 x 230 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz	1 x 230 V / 50/60 Hz	3 x 400 V / 50/60 Hz
Max. Anschlussleistung	5,9 kVA (MAG) 5,5 kVA (E-Hand)	13,9 kVA (MAG) 15,0 kVA (E-Hand) 10,6 kVA (WIG)	13,9 kVA (MAG) 15,0 kVA (E-Hand) 10,6 kVA (WIG)	4,7 kVA	11,6 kVA
Maße LxBxH	636 x 298 x 482 mm	636 x 298 x 482 mm	636 x 298 x 482 mm	888 x 379 x 604 mm	888 x 379 x 604 mm
Gewicht	23,8 kg	34,4 kg	36,0 kg	47 kg	72 kg
Schutzklasse	IP23	IP23	IP23	IP23	IP23
Arcforce, Hotstart, Antistick	✓	✓	✓	•	•
WIG-Liftarc	✓	✓	✓	•	•
Impulsschweißen	✓	✓	✓	•	•
forceArc / rootArc	✓	✓	✓	•	•
forceArc puls /rootArc puls	✓	•	✓	•	•
superPuls	•	•	✓	•	•
Kühlmodul (optional)	•	✓	✓	•	•

✓ = zutreffend      • = nicht zutreffend



Viele weitere Typen abgestimmt auf Ihre Ansprüche auf Anfrage erhältlich!

# Erläuterungen Zusatzfunktionen

## Arcforc

Während des Schweißvorgangs verhindert Arcforc durch Stromerhöhung das Festbrennen der Elektrode im Schweißbad. Dies erleichtert besonders das Verschweißen von grobtropfig abschmelzenden Elektrodentypen bei niedrigen Stromstärken mit kurzen Lichtbögen.

## Hotstart

Die Hotstart-Funktion verbessert die Lichtbogenzündung.

Nach dem Anstreichen der Stabelektrode zündet der Lichtbogen mit dem erhöhten Hotstart-Strom und fällt nach Ablauf der Hotstart-Zeit auf den eingestellten Hauptstrom ab.

## Antistick

Antistick verhindert das Ausglühen der Elektrode. Sollte die Elektrode doch einmal festbrennen, schaltet das Gerät automatisch innerhalb von ca. 1 s auf den Minimalstrom um. Das Ausglühen der Elektrode wird verhindert. Danach sollten Sie die Schweißstromeinstellung überprüfen und für die Schweißaufgabe anpassen!

## Impulslichtbogen-Schweißen

Ein Schweißverfahren, das sich besonders durch seine geringe Wärmeerbringung und Genauigkeit auszeichnet. Hierbei wird ein Grundstrom regelmäßig mit einem erhöhten Impulsstrom überlagert. Durch den Grundstrom werden Zusatzwerkstoff und Schweißbad angeschmolzen bzw. flüssig gehalten. In der Phase des Impulsstroms löst sich dann ein großer Tropfen in das Schweißbad. Vorteile dieses Verfahrens sind die geringere Wärmeerbringung und der dadurch kleiner werdende Verzug am Werkstück. Auch ist es hierdurch möglich dünnere Materialien mit stärkeren Elektrodendurchmessern zu verschweißen. Diese Vorteile zeigen sich besonders beim Wurzel- und Steignachtschweißen.

## activgauss

Beim activgauss wird durch einen einstellbaren Gegenstrom ein Magnetisches Gegenfeld erzeugt; dieses liegt während des Schweißprozesses an und wirkt so dem im Bauteil vorhandenen Magnetismus entgegen. Dadurch soll die Lichtbenauslenkung, die Instabilität im Lichtbogen, die unregelmäßige Tropfenablösung, Spritzer und unregelmäßige Flankenbindung reduziert werden.

## activArc

Dynamischer WIG-Lichtbogen, der je nach Abstand zwischen Wolframelektrode und Werkstück den Schweißstrom erhöht oder absenkt. Dadurch kann die Schweißgeschwindigkeit erhöht ohne qualitative Nachteile zu riskieren.

## spotArc

Punktschweißfunktion für WIG-Schweißgeräte mit allen WIG-Vorteilen gegenüber dem MAG-Punktschweißen, wie flachere Punktausbildung, minimaler Wärmeeintrag und Verzug und ein sauberes Nahtbild.

## Spotmatic

Funktion wie spotArc nur mit dem Unterschied, dass der Lichtbogen bei Berührung des Werkstücks mit der Wolframelektrode gezündet wird

## forceArc

Wärmeminimierter, richtungsstabiler, druckvoller Lichtbogen mit tiefem Einbrand für den oberen Leistungsbereich. Un-, niedrig- und hochlegierte Stähle, sowie hochfeste Feinkornstähle. Vorteile sind ein kleinerer Nahtöffnungswinkel durch tiefen Einbrand und richtungsstabilen Lichtbogen, die dadurch erreichbare Reduzierung der Lagen und hervorragende Wurzel- und Flankenerfassung.

## forceArc puls

MIG/MAG-Schweißverfahren mit einem wärmeminimierten Impulslichtbogen. Leicht handhabbar und für den ganzen Leistungsbereich zum Schweißen von un-, niedrig- und hochlegierten Werkstoffen geeignet. Vorteile sind eine hervorragende Spaltüberbrückung sogar im hohen Leistungsbereich (kontrolliertes Schweißen bei bis zu 4 mm veränderlichem Luftspalt) und ein tiefer, konzentrierter Einbrand mit sicherer Wurzelerfassung.

## rootArc / rootArc puls

Perfekt modellierbarer Kurzlichtbogen zur mühelosen Spaltüberbrückung, Zwangslagenschweißung und sicheren und schnellen Wurzelschweißung in WIG-Qualität. Ergänzt mit der Impulsfunktion bestens geeignet für Fall- und Steignähte. Durch Einschalten der superPuls-Funktion automatischer Wechsel zwischen rootArc und rootArc puls zur mühelosen Beherrschung des Schmelzbades.



# Zusatzausstattung

## Drahtvorschubgerät Pico drive 4L + Zwischenschlauchpaket



Passend zu:

- Cellstar 350
- Cellstar 350 dgs

Perfekte Ergänzung für unsere Fallnahtinverter im hohen Leistungsbereich.

Technische Daten:

- 4-Rollen-Antrieb 1,0 + 1,2 mm Stahl
- Drahtgeschwindigkeit: 0,5 – 25 m/min
- D200 oder D300
- 690 x 300 x 410 mm
- 13 kg

Paket-Längen: 1 / 5 / 10m

## Feldstärkenmessgerät 30015F



Passend zu:

- Cellstar 350 dgs
- Degauss 600

Zur Kontrolle vor und nach dem Entmagnetisieren. Inklusive Koffer und Ladegerät.

Technische Daten:

- Messbereiche: 20, 200 oder 2000 mT
- Auflösung: 0,01 mT
- Genauigkeit:  $\pm 2\%$

## Korspulenadapter 30047A



Passend zu:

- Alle MAG-Schweißgeräte

Einsatz für MAG-Schweißgeräte bei Verwendung von Drahtkorbspulen.

Technische Daten:

- Bis 15 kg Spulen
- 2 Schließhebel

# Zusatzausstattung

## Kühlmodule



**Cool 40 U31 – Art-Nr. 30034**

Passend zu:

- Tetrix 230

Technische Daten:

- Leistung: 500 W
- Fördermenge: 5 l/min
- Tankinhalt: 4 l
- 603 x 210 x 340 mm
- 14 kg

**Cool 41 U31 – Art-Nr. 30014**

Passend zu:

- Tetrix 300

Technische Daten:

- Leistung: 900 W
- Fördermenge: 5 l/min
- Tankinhalt: 4 l
- 603 x 210 x 340 mm
- 18,4 kg



**Cool 50 U40**

Passend zu:

- Picomig 355
- Phoenix 355

Technische Daten:

- Leistung: 1.000 W
- Fördermenge: 5 l/min
- Tankinhalt: 5 l
- 695 x 298 x 329 mm
- 16,5 kg



**Kühlflüssigkeit – Art-Nr. 30139K**

Passend für alle Kühlmodule

Gefrierpunkt: -20°C

## Transportwagen



**Trolley 55-5**

Passend zu:

- Tetrix 230
- Tetrix 300
- Picomig 185
- Picomig 355
- Phoenix 355

Technische Daten:

- 1015 x 505 x 1105 mm
- 35 kg



**Trolley 35.2-2 – Art.-Nr.: 30037**

Passend zu:

- Tetrix 230
- Tetrix 300
- Picomig 185
- Phoenix 355

Technische Daten:

- 600 x 580 x 1200 mm
- 33 kg

# Zubehör

## Schweißplatzausrüstung komplett



Bestehend aus:  
 • Massekabel 25 m mit Stecker und Polzwinge  
 • Schweißkabel 25 m mit Stecker und Buchse  
 • Superflexkabel 3 m mit Stecker und Elektrodenhalter  
 andere Maße auf Anfrage

Artikelnummer:	Kabelquerschnitt:
<b>31311</b>	35 mm <sup>2</sup>
<b>31317</b>	50 mm <sup>2</sup>
<b>31321</b>	70 mm <sup>2</sup>

## E-Handkabel



Kabellänge: 5 Meter  
 (andere Maße auf Anfrage)

Artikelnummer:	Kabelquerschnitt:	Steckergröße:
<b>30029E</b>	16 mm <sup>2</sup>	9 mm
<b>30030A</b>	16 mm <sup>2</sup>	13 mm
<b>30030</b>	35 mm <sup>2</sup>	13 mm
<b>30030C</b>	50 mm <sup>2</sup>	13 mm

## Superflexkabel



Kabellänge: 3 Meter  
 (andere Maße auf Anfrage)

Steckergröße: 13 mm

Artikelnummer:	Kabelquerschnitt:
<b>10636A</b>	25 mm <sup>2</sup>
<b>10636</b>	35 mm <sup>2</sup>
<b>10637</b>	50 mm <sup>2</sup>
<b>10638</b>	70 mm <sup>2</sup>

## Massekabel



Kabellänge: 5 Meter  
 (andere Maße auf Anfrage)

Artikelnummer:	Kabelquerschnitt:	Steckergröße:
<b>30029V</b>	16 mm <sup>2</sup>	9 mm
<b>30030C</b>	16 mm <sup>2</sup>	13 mm
<b>30611K</b>	35 mm <sup>2</sup>	13 mm
<b>30611M</b>	50 mm <sup>2</sup>	13 mm

## Superflex-Magnetmasse



Artikelnummer:	<b>10636M</b>
Kabellänge:	3 Meter (andere Maße auf Anfrage)
Kabelquerschnitt:	35 mm <sup>2</sup>
Steckergröße:	13 mm

# Zubehör

## Fernregler Fallnahtinverter



30031P

Kabellänge: 25 Meter  
(andere Maße auf Anfrage)

Artikelnummer: Gehäuse Typ:  
**30031P** groß  
**30031K** klein



30031K

## Fernregler Entmagnetisierung



Kabellänge: 25 Meter  
(andere Maße auf Anfrage)

Artikelnummer: Gehäuse Typ:  
**30031D** groß

## Lastkabel-Set Entmagnetisierung



Bestehend aus:  
• 5m Anschlussleitung (2 Stück)  
• 20m Lastkabel

Artikelnummer: Kabelquerschnitt:  
**30019A** 50 mm<sup>2</sup>

## Gaszuführung



Artikelnummer:  
**20543**  
**30663E**  
**30663**

Druckminderer Argon/CO<sub>2</sub>  
Gasschlauch 2 m komplett  
Gasschlauch 5 m komplett

# Zubehör

## MIG/MAG-Schweißbrenner luftgekühlt



### MB EVO PRO 15

#### Technische Daten:

Belastung: 180A CO2  
150A Mischgas M21

Einschaltdauer: 60%

Draht-Ø: 0,8 – 1,2 mm

Artikelnummern: Länge:  
**50031** 3 Meter  
**50032** 4 Meter  
**50033** 5 Meter

### MB EVO PRO 25

#### Technische Daten:

Belastung: 230A CO2  
200A Mischgas M21

Einschaltdauer: 60%

Draht-Ø: 0,8 – 1,2 mm

Artikelnummern: Länge:  
**50110** 3 Meter  
**50111** 4 Meter  
**50112** 5 Meter

### MB EVO PRO 36

#### Technische Daten:

Belastung: 320A CO2  
290A Mischgas M21

Einschaltdauer: 60%

Draht-Ø: 0,8 – 1,2 mm

Artikelnummern: Länge:  
**50160** 3 Meter  
**50161** 4 Meter  
**50162** 5 Meter

## Verschleißteile MB 15 / 25 / 36

### Gasdüsen



Artikel-Nr.: Form:  
**50076** Zylindrisch Ø 16 mm  
**50077** Konisch Ø 12 mm  
**50078** Stark konisch Ø 9,5 mm

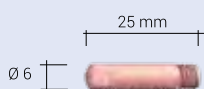


Artikel-Nr.: Form:  
**50135** Zylindrisch Ø 18 mm  
**50136** Konisch Ø 15 mm  
**50137** Stark konisch Ø 11,5 mm

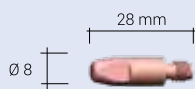


Artikel-Nr.: Form:  
**50190** Zylindrisch Ø 19 mm  
**50191** Konisch Ø 16 mm  
**50192** Stark konisch Ø 12 mm

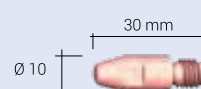
### Stromdüsen



Artikel-Nr.: Form:  
**50072** E-CU Ø 0,6 mm / M6  
**50073** E-CU Ø 0,8 mm / M6  
**50075** E-CU Ø 1,0 mm / M6



Artikel-Nr.: Form:  
**50130** E-CU Ø 0,8 mm / M6  
**50132** E-CU Ø 1,0 mm / M6  
**50133** E-CU Ø 1,2 mm / M6



Artikel-Nr.: Form:  
**58263** E-CU Ø 0,8 mm / M8  
**58265** E-CU Ø 1,0 mm / M8  
**58266** E-CU Ø 1,2 mm / M8

### Haltefedern



Artikelnummer: **50047**



Artikelnummer: **50104**

### Gasdüsenträger / Düsenstock



Artikelnummer: **58203**  
Form: M6



Artikelnummer: **50134**  
Form: M6



Artikelnummer: **58257A**  
Form: M8

### Gasverteiler



Artikelnummer: **50164**  
Form: Standard

Andere Ausführungen und Sonderteile auf Anfrage

# Zubehör

## MIG/MAG-Schweißbrenner flüssiggekühlt



### MB EVO PRO 501 D

#### Technische Daten:

Belastung: 550A CO<sub>2</sub>  
500A Mischgas M21  
Einschaltdauer: 100%  
Draht-Ø: 1,0 – 1,6 mm

Artikelnummern: Länge:  
**50199D** 3 Meter  
**50200D** 4 Meter  
**50201D** 5 Meter

### MB EVO PRO 401 D

#### Technische Daten:

Belastung: 450A CO<sub>2</sub>  
400A Mischgas M21  
Einschaltdauer: 100%  
Draht-Ø: 1,0 – 1,2 mm

Artikelnummern: Länge:  
**50196D** 3 Meter  
**50197D** 4 Meter  
**50198D** 5 Meter

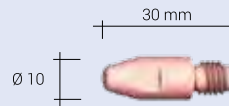
## Verschleißteile MB 401 D / 501 D

### Gasdüsen



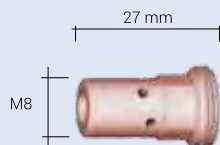
Artikel-Nr.: Form:  
**58282** Zylindrisch Ø 20 mm  
**58283** Konisch Ø 16 mm  
**58284** Stark konisch Ø 14 mm

### Stromdüsen



Artikel-Nr.: Form:  
**58263** E-CU Ø 0,8 mm / M8  
**58265** E-CU Ø 1,0 mm / M8  
**58266** E-CU Ø 1,2 mm / M8  
**58211** E-CU Ø 1,6 mm / M8

### Düsenstock



Artikelnummer: **58279**  
Form: M8

### Gasverteiler



Artikelnummer: **50164**  
Form: Standard

Andere Ausführungen und Sonderteile auf Anfrage

## Zubehör

### WIG-Schweißbrenner flüssiggekühlt



#### **Abitig Grip / SR 20**

##### Technische Daten:

Belastung:	240A DC 170A AC
Einschaltdauer:	100%
W-Elektroden-Ø:	0,5 – 3,2 mm

#### **Abitig Grip / SR 18**

##### Technische Daten:

Belastung:	320A DC 230A AC
Einschaltdauer:	100%
Draht-Ø:	0,5 – 4,0 mm

Aufgrund der unterschiedlichen maschinenseitigen Anschlussvarianten können wir hier keine Bestellnummern für die Komplettbrenner aufführen.

Bitte verwenden Sie für Anfragen unser Formblatt auf der Seite 23.

### WIG-Schweißbrenner luftgekühlt



#### **Abitig Grip / SR 9**

##### Technische Daten:

Belastung:	110A DC 80A AC
Einschaltdauer:	35%
W-Elektroden-Ø:	0,5 – 1,6 mm

#### **Abitig Grip / SR 17**

##### Technische Daten:

Belastung:	140A DC 100A AC
Einschaltdauer:	35%
W-Elektroden-Ø:	0,5 – 2,4 mm

#### **Abitig Grip / SR 26**

##### Technische Daten:

Belastung:	180A DC 130A AC
Einschaltdauer:	35%
Draht-Ø:	0,5 – 4,0 mm

Aufgrund der unterschiedlichen maschinenseitigen Anschlussvarianten können wir hier keine Bestellnummern für die Komplettbrenner aufführen.

Bitte verwenden Sie für Anfragen unser Formblatt auf der Seite 23.

# Zubehör

## Verschleißteile Abitig 9 / 20



Artikel-Nr. **58003** Brennerkappe kurz



Artikel-Nr. **58004** Brennerkappe mittel



Artikel-Nr. **58005** Brennerkappe lang



Artikel-Nr.

- 58008** Spannhülse Standard 1,6 mm
- 58404** Spannhülse Standard 2,0 mm
- 58118** Spannhülse Standard 2,4 mm
- 58119** Spannhülse Standard 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58008J** Spannhülse Jumbo 1,6 mm
- 58118J** Spannhülse Jumbo 2,4 mm
- 58119J** Spannhülse Jumbo 3,2 mm



Artikel-Nr. **50863** Isolerring



Artikel-Nr. **50863A** Adapter Jumbo



Artikel-Nr.

- 58010** Spannhülsegehäuse Standard 1,6 mm
- 58406** Spannhülsegehäuse Standard 2,0 mm
- 58121** Spannhülsegehäuse Standard 2,4 mm
- 58122** Spannhülsegehäuse Standard 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58022** Spannhülsegehäuse Gaslinse 1,6 mm
- 58414** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,0 mm
- 58415** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,4 mm
- 58416** Spannhülsegehäuse Gaslinse 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58022J** Spannhülsegehäuse Jumbo 1,6 mm
- 58415J** Spannhülsegehäuse Jumbo 2,4 mm
- 58415J** Spannhülsegehäuse Jumbo 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58017** Stand. Gasdüse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 58018** Stand. Gasdüse Gr. 7 (Ø 11,0 mm)
- 58019** Stand. Gasdüse Gr. 8 (Ø 12,5 mm)
- 58020** Stand. Gasdüse Gr. 10 (Ø 16,0 mm)



Artikel-Nr.

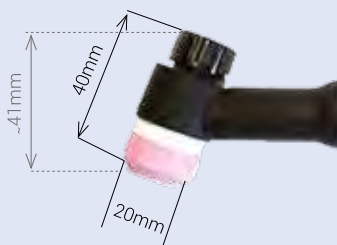
- 58025** Stand. Gasdüse Gaslinse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 58026** Stand. Gasdüse Gaslinse Gr. 7 (Ø 11,0 mm)



Artikel-Nr.

- 58017J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 58019J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 8 (Ø 12,5 mm)
- 58020J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 10 (Ø 16 mm)

## Sonderverschleißteile (kurze Ausführung)



Artikel-Nr. **58118K** Spannhülse 2,4 mm



Artikel-Nr. **50863K** Isolator



Artikel-Nr. **58415K** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,4 mm



Artikel-Nr. **58024K** Gasdüse Gr.5 (Ø 10 mm)

Andere Ausführungen und Sonderteile auf Anfrage



# Zubehör

## Verschleißteile Abtig 17 / 18 / 26



Artikel-Nr. **58427A** Brennerkappe kurz



Artikel-Nr. **58426A** Brennerkappe mittel



Artikel-Nr.

- 58433** Spannhülse Standard 1,6 mm
- 58434** Spannhülse Standard 2,0 mm
- 58435** Spannhülse Standard 2,4 mm
- 58436** Spannhülse Standard 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 50607** Spannhülse Jumbo 1,6 mm
- 58299** Spannhülse Jumbo 2,0 mm
- 50628** Spannhülse Jumbo 2,4 mm
- 50689** Spannhülse Jumbo 3,2 mm



Artikel-Nr. **58429** Isolerring



Artikel-Nr. **58624** Adapter Gaslinse

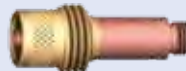


Artikel-Nr. **58642A** Adapter Jumbo



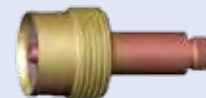
Artikel-Nr.

- 50644** Spannhülsegehäuse Standard 1,6 mm
- 50645** Spannhülsegehäuse Standard 2,0 mm
- 50645** Spannhülsegehäuse Standard 2,4 mm
- 50589** Spannhülsegehäuse Standard 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58644** Spannhülsegehäuse Gaslinse 1,6 mm
- 58645** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,0 mm
- 58645** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,4 mm
- 58515** Spannhülsegehäuse Gaslinse 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 58644J** Spannhülsegehäuse Jumbo 1,6 mm
- 58645J** Spannhülsegehäuse Jumbo 2,4 mm
- 58515J** Spannhülsegehäuse Jumbo 3,2 mm



Artikel-Nr.

- 50636** Stand. Gasdüse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 50637** Stand. Gasdüse Gr. 7 (Ø 11,0 mm)
- 50638** Stand. Gasdüse Gr. 8 (Ø 12,5 mm)
- 50639** Stand. Gasdüse Gr. 10 (Ø 16,0 mm)



Artikel-Nr.

- 50648** Stand. Gasdüse Gaslinse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 50649** Stand. Gasdüse Gaslinse Gr. 7 (Ø 11,0 mm)
- 50650** Stand. Gasdüse Gaslinse Gr. 8 (Ø 12,5 mm)



Artikel-Nr.

- 58017J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 6 (Ø 9,5 mm)
- 58019J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 8 (Ø 12,5 mm)
- 58020J** Gasdüse Jumbo Gaslinse Gr. 10 (Ø 16 mm)

## Sonderverschleißteile (kurze Ausführung „Stubby“)



Artikel-Nr. **58642B** Adapter



Artikel-Nr. **58025** Gasdüse Gr.6 (Ø 9,5 mm)  
 Artikel-Nr. **58026** Gasdüse Gr.7 (Ø 11 mm)



Artikel-Nr. **58435A** Spannhülse 2,4 mm



Artikel-Nr. **58645A** Spannhülsegehäuse Gaslinse 2,4 mm

Andere Ausführungen und Sonderteile auf Anfrage

# Zubehör

## Wolframelektroden



	<b>E3 Lila</b> W + seltene Erden	<b>WL15 Gold</b> W + Lanthan	<b>WT20 Rot</b> W + Thorium	<b>W Grün</b> W	<b>WC20 Grau</b> W + Cer
Ø	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
1,0	<b>50940L</b>	<b>50940G</b>	<b>50947</b>	<b>50940</b>	<b>50973</b>
1,6	<b>50941L</b>	<b>50941G</b>	<b>50948</b>	<b>50941</b>	<b>50974</b>
2,4	<b>50942L</b>	<b>50942G</b>	<b>50949</b>	<b>50942</b>	<b>50975</b>
3,2	<b>50943L</b>	<b>50943G</b>	<b>50950</b>	<b>50943</b>	<b>50976</b>
4,0	<b>50944L</b>	<b>50944G</b>	<b>50951</b>	<b>50944</b>	<b>50977</b>

Andere Durchmesser und Güten auf Anfrage

## Wolframelektroden-Anschleifgeräte



**Typ MINI – Art-Nr. 50013**

- Technische Daten:
- 230V/50Hz
  - Drehzahl: 5 – 20 kU/min
  - Elektroden-Ø: 1,6 bis 3,2 mm
  - Schleifwinkel: 30°
  - Gewicht: 800 g
  - Koffer



**Typ PROFI – Art-Nr. 50013T**

- Technische Daten:
- 230V/50Hz
  - Drehzahl: 8 – 22 kU/min
  - Elektroden-Ø: 1,6 bis 3,2 mm
  - Schleifwinkel: 15 - 180°
  - Gewicht: 2,0 kg
  - Koffer, Elektrodenhalter, Staubfilter

**Typ WERKSTATT– Art-Nr. 50013N**

- Technische Daten:
- 230V/50Hz
  - Drehzahl: 8500 U/min
  - Elektroden-Ø: 1,6 bis 3,2 mm
  - Schleifwinkel: 15 - 180°
  - Schleifflüssigkeit, Elektrodenhalter, Staubfilter



# Zubehör

Sonder-Zubehör (auf Anfrage)



# Zusatzwerkstoffe

## Stabelektroden

### Phoenix CEL 70 – „DIE Pipeline-Elektrode“

EN ISO 2560-A: E 42 2 C 2 5  
 AWS A5.1: E6010  
 Zulassung: TÜV / DB / ABS / LR / GL / DNV / VNIIST  
 Anwendungsgebiet: Cellulose umhüllte Stabelektrode zum Fallnahtschweißen von Rohrrundnähten

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:	Ampere:
<b>60485</b>	2,5 x 300 mm	2 Dosen á 530 Stück und 7,3 kg	50 - 80
<b>60486</b>	3,2 x 350 mm	2 Dosen á 330 Stück und 8,8 kg	80 - 130
<b>60487</b>	4,0 x 350 mm	2 Dosen á 220 Stück und 9,0 kg	120 - 180
<b>60488</b>	5,0 x 350 mm	2 Dosen á 150 Stück und 9,2 kg	160 - 220



### Kestra Blau

EN ISO 2560-A: E 51 22 RR 6  
 AWS A5.1: E6013  
 Zulassung: TÜV / DB / ABS / LR / GL  
 Anwendungsgebiet: Dick rutilumhüllte Universalelektrode für Maschinen-, Konstruktion-, Behälter- und Rohrleitungsbau  
 Äquivalente: Phoenix Grün T / Kjellberg Titan S / Oerlikon Fincord / Fox SUS



Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:	Ampere:
<b>60333</b>	2,5 x 350 mm	4 Schachteln á 210 Stück und 4,5 kg	98 - 105
<b>60334</b>	3,2 x 350 mm	4 Schachteln á 125 Stück und 4,5 kg	135 - 150
<b>60335</b>	4,0 x 450 mm	4 Schachteln á 80 Stück und 5,6 kg	180 - 200
<b>60336</b>	5,0 x 450 mm	4 Schachteln á 50 Stück und 5,3 kg	240 - 260

### Phoenix SH Gelb R

EN ISO 2560-A: E 38 2 RB 12  
 AWS A5.1: E6013  
 Zulassung: TÜV / DB / ABS / LR / GL  
 Anwendungsgebiet: Rutilbasischumhüllte Elektrode mit ausgezeichneten Steignachteigenschaften; besonders geeignet für röntgensauberes Schweißen von Rohrrundnähten  
 Äquivalente: Kestra Rot P / Kjellberg Titan / Oerlikon Citorex / Fox SPE

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:	Ampere:
<b>282250</b>	2,5 x 350 mm	4 Schachteln á 225 Stück und 4,4 kg	40 - 90
<b>28226</b>	3,2 x 350 mm	4 Schachteln á 125 Stück und 4,3 kg	90 - 130
<b>28227</b>	4,0 x 350 mm	4 Schachteln á 90 Stück und 4,6 kg	140 - 190
<b>282271</b>	5,0 x 450 mm	4 Schachteln á 60 Stück und 6,2 kg	190 - 250



### FOX DMO Kb

EN ISO 2560-A: E Mo B 4 2 H5  
 AWS A5.1: E7018-A1H4R  
 Zulassung: TÜV / DB / ABS / GL / KTA / DNV  
 Anwendungsgebiet: Basischumhüllte Elektrode für hochwertige Verbindungen an warmfesten Kessel- und Rohrstählen



Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:	Ampere:
<b>609331</b>	2,5 x 350 mm	4 Schachteln á 190 Stück und 4,2 kg	80 - 110
<b>60934</b>	3,2 x 350 mm	4 Schachteln á 130 Stück und 4,5 kg	100 - 140
<b>60935</b>	4,0 x 450 mm	4 Schachteln á 90 Stück und 4,5 kg	130 - 180
<b>60936</b>	5,0 x 450 mm	4 Schachteln á 57 Stück und 5,7 kg	190 - 230

### Ficast-NiFe

EN ISO 2560-A: E C Ni Fe-CI3  
 AWS A5.1: E NiFe-CI  
 Zulassung: -  
 Anwendungsgebiet: Nickel-Eisenelektrode zum Kalt-Schweißen von Grauguss und Gusseisen mit unlegierten Stahlwerkstoffen. Gussrohr-Auftragschweißen.

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:	Ampere:
<b>60351</b>	2,5 x 300 mm	1 Schachtel á 82 Stück und 1,3 kg	80 - 110
<b>60352</b>	3,2 x 350 mm	1 Schachtel á 47 Stück und 1,5 kg	100 - 140
<b>60353</b>	4,0 x 350 mm	1 Schachtel á 32 Stück und 1,5 kg	130 - 170



Viele weitere Elektroden von allen namenhaften Herstellern auf Anfrage erhältlich!

# Zusatzwerkstoffe

## WIG - Schweißstäbe

### SG2

EN ISO 14341: G 42 4 M G3 Si 1  
 AWS SFA5.18: ER 70S-6  
 Werkstoff-Nr.: 1.5125  
 Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
 Anwendungsgebiet: Schweißstab für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Maschinen-,  
 Konstruktions-, Kessel-, Behälter-, Fahrzeug- und Rohrleitungsbau

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:
<b>61184</b>	1,6 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>61189</b>	2,0 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>61190</b>	2,4 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>61191</b>	3,0 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg



### SG-Mo

DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi  
 AWS A5.28:ER 70S-A1  
 Werkstoff-Nr.: 1.5424  
 Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
 Anwendungsgebiet: Schweißstab für hochwertige Verbindungen im  
 Apparate-, Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:
<b>60964</b>	1,6 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>60965</b>	2,0 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>60966</b>	2,4 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg
<b>60968</b>	3,0 x 1000 mm	1 Karton á 25,0 kg

### AlMg5

EN ISO 18273: Al 5356 – AlMg5Cr(A)  
 AWS-A5.10: ER 5356  
 Zulassung: TÜV / DB / ABS / CE-Zeichen  
 Anwendungsgebiet: Schweißstab für hochwertige Verbindungen  
 von Aluminium-Magnesium-Legierungen

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:
<b>60224</b>	1,6 x 1000 mm	1 Karton á 10,0 kg
<b>60225</b>	2,0 x 1000 mm	1 Karton á 10,0 kg
<b>60226</b>	2,4 x 1000 mm	1 Karton á 10,0 kg
<b>60227</b>	3,0 x 1000 mm	1 Karton á 10,0 kg

### DT-1.4316

ISO 14343-A: G/W 19 9 L Si  
 AWS 5.9: ER 308LSi  
 Werkstoff-Nr.: 1.4316  
 Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
 Anwendungsgebiet: Hochlegierter Schweißstab für hochwertige  
 Verbindungen sogenannter V2A-Edelstähle (CrNi)

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:
<b>61323</b>	1,6 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61324</b>	2,0 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61325</b>	2,4 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61326</b>	3,2 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg

### DT-1.4430

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 L Si  
 AWS 5.9: ER 316LSi  
 Werkstoff-Nr.: 1.4430  
 Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
 Anwendungsgebiet: Hochlegierter Schweißstab für hochwertige  
 Verbindungen sogenannter V4A-Edelstähle (CrNiMo)

Artikelnummer:	Maße:	Verpackung:
<b>61416</b>	1,6 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61417</b>	2,0 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61418</b>	2,4 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg
<b>61419</b>	3,0 x 1000 mm	1 Karton á 5,0 kg

Viele weitere Schweißstabgütern auf Anfrage erhältlich!

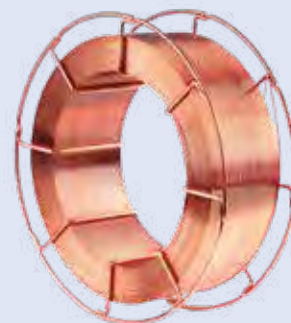
# Zusatzwerkstoffe

## MAG - Schweißdraht

### SG2

EN ISO 14341: G 42 4 M G3 Si 1  
AWS SFA5.18: ER 70S-6  
Werkstoff-Nr.: 1.5125  
Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
Anwendungsgebiet: Schweißstab für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Maschinen-, Konstruktions-, Kessel-, Behälter-, Fahrzeug- und Rohrleitungsbau

Artikelnummer:	Drahtstärke:	Verpackung:
<b>60145</b>	0,8 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>60146</b>	1,0 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>60147</b>	1,2 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)



### SG 600

DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi  
AWS A5.28:ER 70S-A1  
Werkstoff-Nr.: 1.5424  
Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
Anwendungsgebiet: Schweißstab für hochwertige Verbindungen im Apparate-, Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau

Artikelnummer:	Drahtstärke:	Verpackung:
<b>60162</b>	1,0 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>60161</b>	1,2 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>60160</b>	1,6 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)

### AlMg5

EN ISO 18273: Al 5356 – AlMg5Cr(A)  
AWS-A5.10: ER 5356  
Zulassung: TÜV / DB / ABS / CE-Zeichen  
Anwendungsgebiet: Schweißstab für hochwertige Verbindungen von Aluminium-Magnesium-Legierungen

Artikelnummer:	Drahtstärke:	Verpackung:
<b>60196</b>	0,8 mm	1 Spule á 7,0 kg (K300)
<b>60197</b>	1,0 mm	1 Spule á 7,0 kg (K300)
<b>60198</b>	1,2 mm	1 Spule á 7,0 kg (K300)

### DT-1.4316

ISO 14343-A: G/W 19 9 L Si  
AWS 5.9: ER 308LSi  
Werkstoff-Nr.: 1.4316  
Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
Anwendungsgebiet: Hochlegierter Schweißstab für hochwertige Verbindungen sogenannter V2A-Edelstähle (CrNi)

Artikelnummer:	Drahtstärke:	Verpackung:
<b>61318</b>	0,8 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>61319</b>	1,0 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>61320</b>	1,2 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)

### DT-1.4430

ISO 14343-A: G/W 19 12 3 L Si  
AWS 5.9: ER 316LSi  
Werkstoff-Nr.: 1.4430  
Zulassung: TÜV / DB / CE-Zeichen  
Anwendungsgebiet: Hochlegierter Schweißstab für hochwertige Verbindungen sogenannter V4A-Edelstähle (CrNiMo)

Artikelnummer:	Drahtstärke:	Verpackung:
<b>61411</b>	0,8 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>61412</b>	1,0 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)
<b>61413</b>	1,2 mm	1 Spule á 15,0 kg (K300)

Viele weitere Schweißstabgütern auf Anfrage erhältlich!

## Weitere Produkte in unserem Sortiment



### Anfrageformular WIG-Schweißbrenner

#### Stromquelle / Schweißgerät

Hersteller: \_\_\_\_\_

Maschinentyp: \_\_\_\_\_

Baujahr: \_\_\_\_\_

Seriennummer: \_\_\_\_\_

#### Brenner-Spezifikation

Gas-/Luftgekühlt       Wassergekühlt

Abitig/SR 9               Abitig/SR 9 V

Abitig/SR 17             Abitig/SR 17V

Abitig/SR 18

Abitig/SR 20

Abitig/SR 26             Abitig/SR 26 V

Sonderausführung: \_\_\_\_\_

#### Kühlmodul

Hersteller: \_\_\_\_\_

Maschinentyp: \_\_\_\_\_

Baujahr: \_\_\_\_\_

Seriennummer: \_\_\_\_\_

#### Brenner-Körper/Kopf

Standard                       Flexibel

Sonderausführung: \_\_\_\_\_

#### Schlauchpaketlänge

4,00 m     8,00 m     12,00 m

Andere Wunschlänge (in 4-Meter-Schritten): \_\_\_\_\_

#### Bedienmodule

Einzeldruck               Doppeldruck

Potentiometer           Up-/Down-Hebel

# Weltweit aktiv – nah am Kunden



## HEBETECHNIK

Unsere ausgereift entwickelte Vakuumhebetechnologie VACUVIETZ ist auf vielen Baustellen in der ganzen Welt vertreten. Diese moderne Rohrtransporteinheit wird auch von vielen Rohrfabriken verwendet, um Zeit und Personal zu sparen. Noch wichtiger ist allerdings die Minimierung der Unfallrisiken durch Rohrtransporte. Die unabhängige VACUVIETZ Einheit kann an einem Kran, einem Seitenbaum oder einem hydraulischen Bagger montiert werden. Jeder VACUVIETZ kann mit verschiedenen Saugschalen für die diversen Rohrgrößen passend ausgestattet werden.



## ARCOTRAC

Das wohldurchdachte, auf einem All-Terrain-Raupenfahrwerk basierende Gerätekonzept zeichnet sich durch innovative Maschinendetails aus, die speziell auf die aktuellen und zukünftigen Anforderungen im weltweiten Pipelinebau zugeschnitten sind. Der Einsatz der fortschrittlichen Arcotrak-Baureihe wird Ihre Arbeit wesentlich effizienter, sicherer, reproduzierbarer und komfortabler gestalten. Lassen Sie sich von unseren grenzenlosen, individuellen Lösungen überzeugen.



## ROHRBIEGEMASCHINEN

Bedingt durch landschaftliche Gegebenheiten müssen Rohre gerade oder gebogen verlegt werden.

In der breiten Palette von VIETZ Produkten werden Sie eine geeignete Biegemaschine für jeden Bedarf finden, denn wir stellen Rohrbiegemaschinen von 6" bis 76" her.

Wir garantieren, dass mit unseren Biegemaschinen Ihre Rohre absolut rund gebogen werden können.

**vietz**®  
SCHWEIßTECHNIK GMBH  
Ihr Partner für den Rohrleitungsbau

Brahestraße 19 · D - 04347 LEIPZIG  
info@vietz-leipzig.de · www.vietz-leipzig.de



**vietz**®  
SCHWEIßTECHNIK GMBH  
Ihr Partner für den Rohrleitungsbau  
Niederlassung Hannover

Fränkische Str. 30-32 · D - 30455 HANNOVER  
info@vietz-leipzig.de · www.vietz-leipzig.de