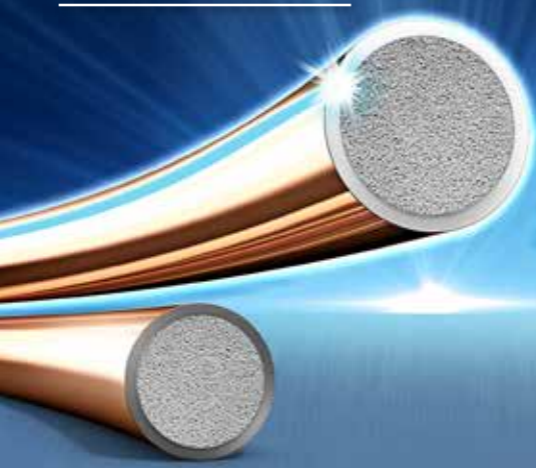


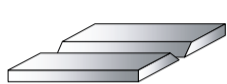


# DIAMONDSPARK

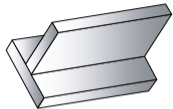
DIE ULTIMATIVE VIELFALT  
AN NAHTLOSEN  
FÜLLDRÄHTEN



## EN und AWS Schweißpositionen / Normallagenschweißen und Kehlnahtschweißen



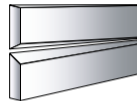
PA/1G



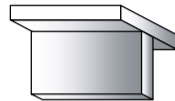
PA/1F



PB/2F



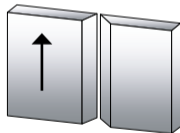
PC/2G



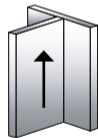
PD/4F



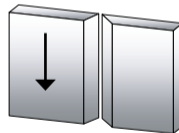
PE/4G



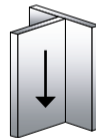
PF/3G



PF/3F



PG/3G



PG/3F

## Übersicht positionsverschweißbare schlackenführende Fülldrahtelektroden

Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
BÖHLER Ti 52 T-FD	17632-A: T46 4 P M 1 H5	A5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO <sub>2</sub> )	17632-A: T46 3 P C 1 H5	A5.36: E71T1-C1A2-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	17632-A: T46 5 P M 1 H5	A5.36: E71T1-M21A6-CS1-H4
BÖHLER Ti 52 T-FD SR (CO <sub>2</sub> )	17632-A: T42 4 P C 1 H5	A5.36: E71T12-C1AP4-CS1-H4
BÖHLER NiCu1 Ti T-FD	17632-A: T46 4 Z P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A4-GH4
BÖHLER Ti 60 T-FD	17632-A: T 50 6 1Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 T-FD SR	17632-A: T50 6 1Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21AP8-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 T-FD (CO <sub>2</sub> )	17632-A: T46 4 1Ni P C 1 H5	A5.36: E81T1-C1A4-Ni1-H4
BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO <sub>2</sub> )	17632-A: T50 6 1.5Ni P C 1 H5	A5.36: E81T1-C1A8-K2-H4
BÖHLER Ti 2 Ni T-FD	17632-A: T50 6 2Ni P M 1 H5	A5.36: E81T1-M21A8-Ni2-H4
BÖHLER Ti 75 T-FD	18276-A: T62 4 Mn1.5Ni P M 1H5	A5.36: E101T1-M21A4-K2-H4
BÖHLER Ti 80 T-FD	18276-A: T69 6 Z P M 1 H5	A5.36: E111T1-M21A8-GH4
BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD	18276-A: T55 5 Mn1Ni P M 1 H5	A5.36: E91T1-M21A6-K2-H4

## Übersicht positionsverschweißbare schlackenführende Fülldrahtelektroden

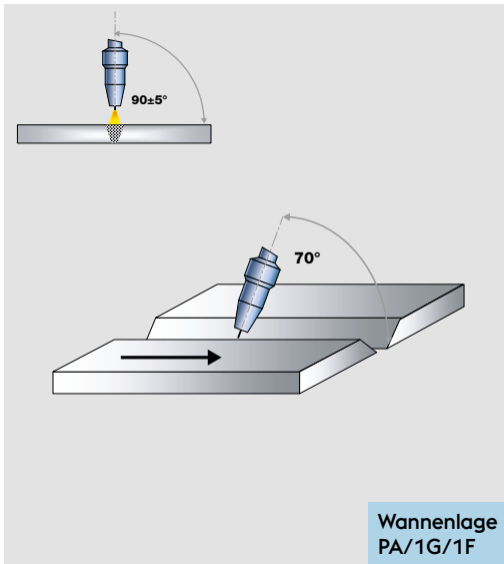
Produktname	Anwendung	Kerbschlag- zähigkeit	Stahlgüten nach ABS*
BÖHLER Ti 52 T-FD	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO <sub>2</sub> .	60 J bei -40 °C	EH36-EH40
BÖHLER Ti 52 T-FD (CO <sub>2</sub> )	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; 100 % CO <sub>2</sub> .	70 J bei -30 °C	DH36
BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)	Für hohe Zähigkeitsanforderungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO <sub>2</sub> .	80 J bei -50 °C	EH36-EH40
BÖHLER Ti 52 T-FD SR (CO <sub>2</sub> )	Mehrzweckanwendungen bis 420 MPa Streckgrenze; CTOD getestet, geeignet für Wärmebehandlung, 100 % CO <sub>2</sub> .	85 J bei -40 °C	EH36-EH40
BÖHLER NiCu1 Ti T-FD	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas.	70 J bei -40 °C	NA
BÖHLER Ti 60 T-FD	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 % Ni; CTOD getestet, Mischgas.	65 J bei -60 °C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER Ti 60 T-FD SR	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 % Ni; CTOD getestet, geeignet für Wärmebehandlung, Mischgas.	90 J bei -60 °C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER Ti 60 T-FD (CO <sub>2</sub> )	Kaltzähe Stähle bis 460 MPa Streckgrenze, <1 % Ni; CTOD getestet, 100 % CO <sub>2</sub> .	80 J bei -40 °C	EH36-EH40
BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO <sub>2</sub> )	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, 100 % CO <sub>2</sub> .	60 J bei -60 °C	FQ43-FQ47 - FH40

\*ABS: American Bureau of shipping

## Übersicht positionierschweißbare schlackenführende Fülldrahtelektroden

Produktname	Anwendung	Kerbschlag- zähigkeit	Stahlgüten nach ABS*
BÖHLER Ti 2 Ni T-FD	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, 2 % Ni. CTOD getestet, Mischgas.	80 J bei -60 °C	FQ43-FQ47-FH40
BÖHLER Ti 75 T-FD	Hochfeste Stähle bis 620 MPa Streckgrenze, Mischgas.	90 J bei -40°C	EQ51 - EQ56- EQ63
BÖHLER Ti 80 T-FD	Hochfeste Stähle bis 690 MPa Streckgrenze, Mischgas.	75 J bei -40 °C	EQ70
BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD	Rohrstähle nach API bis zu X70; Mischgas.	80 J bei -50 °C	API 5L: X70

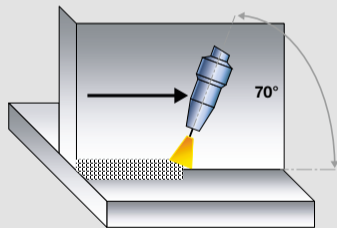
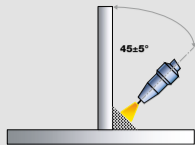
\*ABS: American Bureau of shipping



## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PA/1G/1F	PA/1G/1F	
1,0	15	120-150	18-20	Wurzel
		200-240	23-25	Fülllage
1,2	15	150-180	19-20	Wurzel
		240-300	25-28	Fülllage
1,4	20	160-200	20-25	Wurzel
		250-340	24-32	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen		Wurzel
	20	250-360	26-33	Fülllage

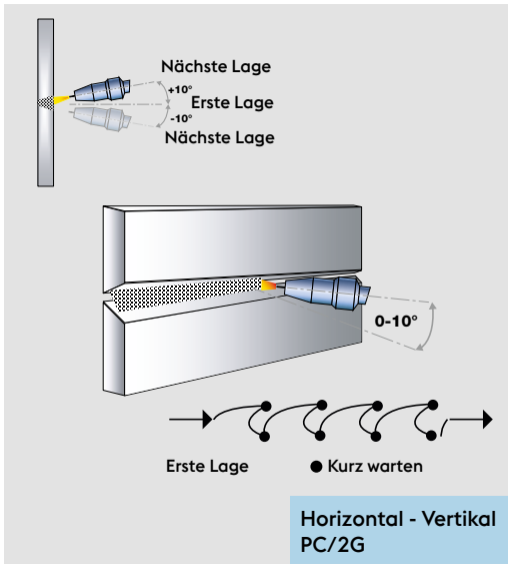


Flache Kehlnaht  
PB/2F

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PB/2F	PB/2F	
1,0	15	210-250	20-24	Fülllage
1,2	15	200-320	24-31	Fülllage
1,4	20	220-360	24-32	Fülllage
1,6	20	230-400	25-33	Fülllage

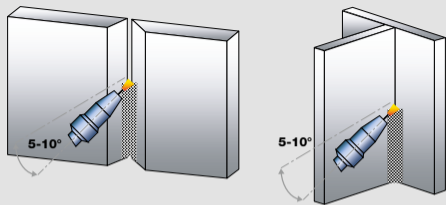


## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1,0	15	140-190	18-20	Wurzel
		200-230	20-22	Fülllage
1,2	15	150-190	19-21	Wurzel
		200-250	21-25	Fülllage
1,4	20	160-210	20-25	Wurzel
		220-300	23-29	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen		Wurzel
	20	230-310	24-30	Fülllage





Erste Lage



Nächste Lage

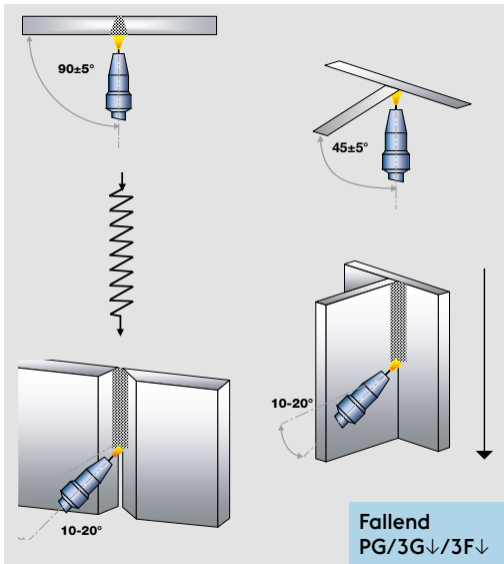


Steigend  
PF/3G↑/3F↑

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

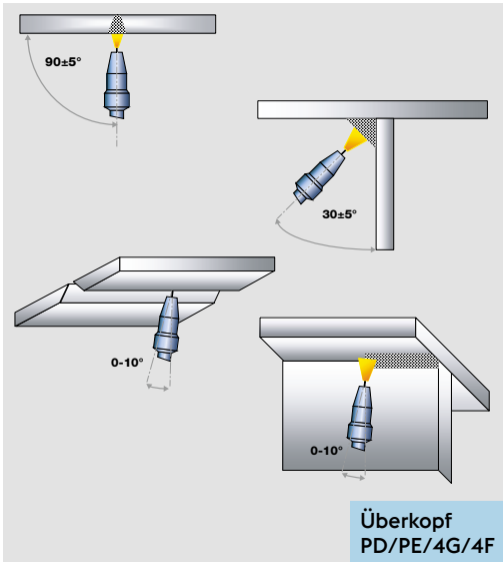
Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PF/3G↑	3F↑	PF/3G↑	3F↑	
1,0	15	140-170		19-22		Wurzel
		190-240	170-210	22-25	22-24	Fülllage
1,2	15	140-180		20-22		Wurzel
		200-240	210-250	23-26	23-26	Fülllage
1,4	20	200-240		23-26		Wurzel
			210-250		23-26	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen				Wurzel
	20	210-270	210-260	23-27	23-27	Fülllage



## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PG/3G↓	3F↓	PG/3G↓	3F↓	
1,0	15	130-170		17.5-22		Wurzel
		190-280		20-28		Fülllage
1,2	15	150-180		18-23		Wurzel
		200-300		22-30		Fülllage



## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PD/4F	PE/4G	PD/PE/4G	4F	
1,0	15	120-150		18-21		Wurzel
		160-200	170-200	19-23	20-22	Fülllage
1,2	15	140-170		18-21		Wurzel
		170-230	200-230	19-24	21-23	Fülllage
1,4		Nicht empfohlen				Wurzel
	20	180-220	20-23	210-240	22-25	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen				

## Übersicht positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

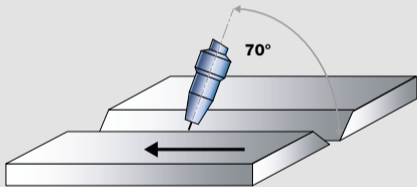
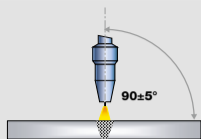
Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
BÖHLER HL 51 T-MC	17632-A: T 46 6 M M 1 H5	A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4
BÖHLER HL 46 GS T-MC	17632-A: T 46 Z M M 1 H5	A5.36: E70T15-M21AZ-CS1-H4
BÖHLER NiCu1 T-MC	18276-A: T 46 6 Z M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-GH4
BÖHLER HL 53 T-MC	17632-A: T 50 6 1Ni M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-Ni1-H4
BÖHLER HL 65 T-MC	18276-A: T 55 4 1NiMo M M 1 H5	A5.36: E90T15-M21A4-K3-H4
BÖHLER HL 75 T-MC	18276-A: T 62 4 Z M M 1 H5	A5.36: E101T15-M21A4-G-H4
BÖHLER 700 T-MC	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	A5.36: E110T15-M21A8-K4-H4
BÖHLER 900 T-MC	18276-A: T 89 6 Z M M 1 H5	A5.28: E120C-H4
BÖHLER DMO T-MC	17632-A: T 46 2 Mo M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21P0-A1-H4
BÖHLER DCMS T-MC	17634-A: T CrMo1 M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21PY-B2-H4
BÖHLER CM 2 T-MC	17634-A: T CrMo2 M M 1 H5	A5.36: E90T15-M21PY-B3-H4
BÖHLER HL 60 Pipe T-MC	17632-A: T 46 6 Z M M 1 H5	A5.36: E80T15-M21A8-K6-H4

## Übersicht positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

Produktname	Anwendung	Kerbschlag- zähigkeit	Stahlgüten nach ABS*
BÖHLER HL 51 T-MC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO <sub>2</sub> .	60 J bei -60 °C	FQ43-FQ47-FH40
BÖHLER HL 46 GS T-MC	Geeignet für Anwendungen an verzinkten Dünoblechen, Mischgas.	NA	NA
BÖHLER NiCu1 T-MC	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas.	70 J bei -60 °C	NA
BÖHLER HL 53 T-MC	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 % Ni, CTOD getestet, Mischgas.	90 J bei -60 °C	FQ43-FQ47 - FH40
BÖHLER HL 65 T-MC	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	70 J bei -50 °C	FQ56-FQ51-FQ-47
BÖHLER HL 75 T-MC	ASTM A519 Gr. 4130. <1 % Ni, Mischgas.	70 J bei -40 °C	DQ63
BÖHLER 700 T-MC	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 690 MPa Streckgrenze, Mischgas.	70 J bei -60 °C	EQ70
BÖHLER 900 T-MC	Ni-Cr-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 890 MPa Streckgrenze, Mischgas.	55 J bei -60 °C	NA
BÖHLER DMO T-MC	0,5 % Mo warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	90 J bei -20 °C	NA
BÖHLER DCMS T-MC	1% Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	80 J bei -20 °C	NA

## Übersicht positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

Produktname	Anwendung	Kerbschlag- zähigkeit	Stahlgüten nach ABS*
BÖHLER CM 2 T-MC	2,25 % Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	110 J bei +20 °C	NA
BÖHLER HL 60 Pipe T-MC	Rohrstähle nach API bis zu X70; CTOD getestet, Mischgas.	140 J bei -60 °C	API 5L: X70

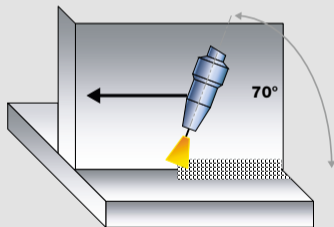
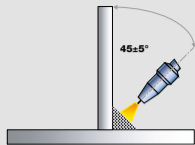


Wannenlage  
PA/1G/1F

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PA/1G	1F	PA/1G	1F	
1,0	15	100-140		18-21		Wurzel
		220-270	230-270	23-26	25-28	Fülllage
1,2	15	150-180		18-20		Wurzel
		250-320	240-320	27-30	24-31	Fülllage
1,4	20	170-200		21-23		Wurzel
		270-350	210-360	29-32	24-32	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen				Wurzel
	20	300-400	230-400	29-32	25-33	Fülllage



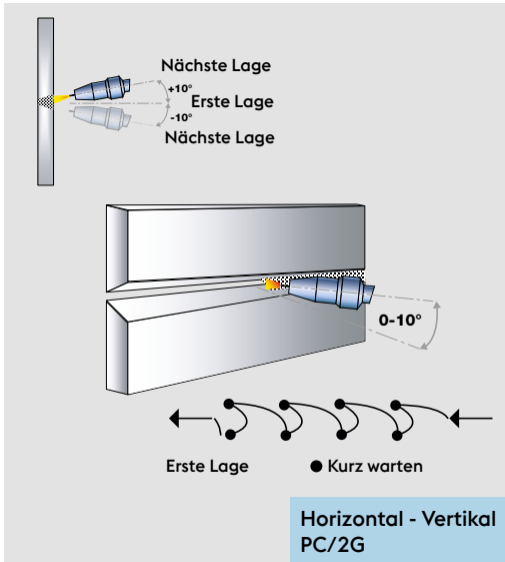
Flache Kehlnaht  
PB/2F

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PB/2F	PB/2F	
1,0	15	230-270	25-28	Fülllage
1,2	15	240-320	24-31	Fülllage
1,4	20	210-360	24-32	Fülllage
1,6	20	230-400	25-33	Fülllage

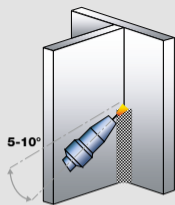
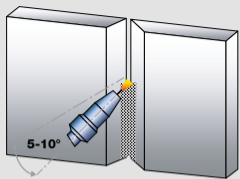




## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1,0	15	110-140	18-21	Wurzel
		190-230	23-26	Fülllage
1,2	15	150-170	19-21	Wurzel
		200-260	21-26	Fülllage
1,4	20	160-210	20-25	Wurzel
		220-280	23-27	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen		Wurzel
	20	230-300	24-29	Fülllage



Erste Lage



Nächste Lage

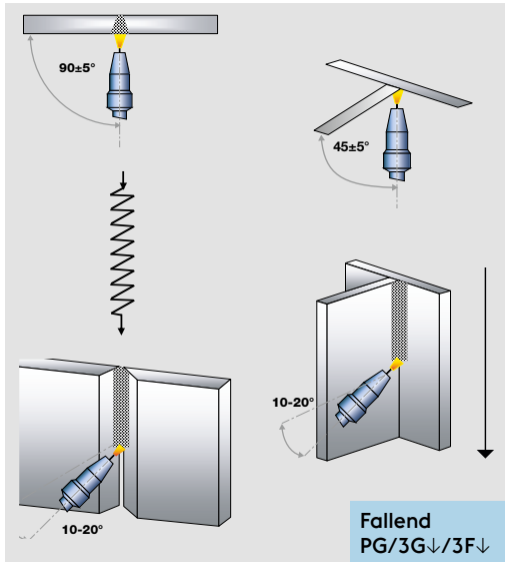


Steigend  
PF/3G↑/3F↑

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A		V		
		PF/3G↑	3F↑	PF/3G↑	3F↑	
1,0	15	100-130		19-20		Wurzel
		130-170	130-160	18-22	17-21	Fülllage
1,2	15	130-160		17-21		Wurzel
		170-190	140-170	19-21	17-22	Fülllage
1,4		Nicht empfohlen				
1,6		Nicht empfohlen				

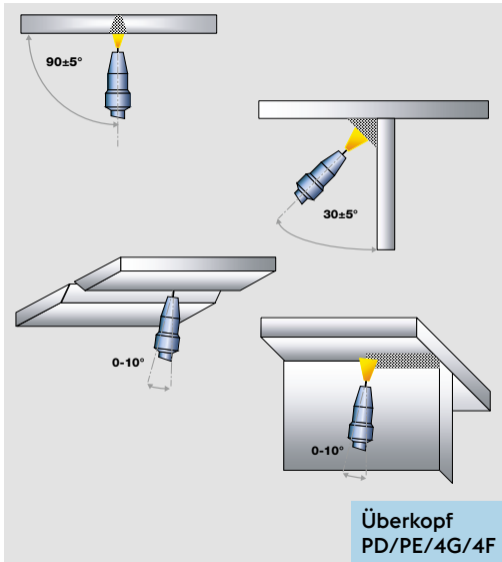


## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PG/3G↓	3F↓	PG/3G↓	3F↓	
1,0	15	140-170		18-22		Wurzel*
				23-26		Fülllage
1,2	15	150-180		18-21		Wurzel*
				24-28		Fülllage

\* Überlicherweise Einlagenschweißung.



## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø mm	Freies Draht- ende mm	Strom		Spannung		Lage
		PD/4F	PE/4G	PD/PE/4G	4F	
1,0	15	110-140		18-21		Wurzel
		160-210	180-230	21-24	21-24	Fülllage
1,2	15	140-170		18-21		Wurzel
		180-240	190-240	21-25	22-25	Fülllage
1,4	20	Nicht empfohlen				Wurzel
		210-240	210-240	22-25	22-24	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen				

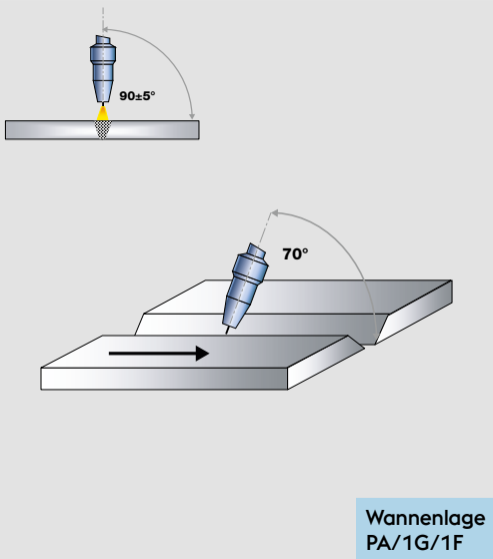
## Übersicht basische Fülldrähte für Flach- und Kehlnähte

Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
BÖHLER Kb 46 T-FD	17632-A: T 42 4 B M 1 H5	A5.36: E70T5-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Kb 52 T-FD	17632-A: T 46 4 B M 3 H5	A5.36: E70T5-M21A4-CS1-H4
BÖHLER Kb NiCu1 T-FD	17632-A: T 46 6 Z B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21A8-GH4
BÖHLER Kb 60 T-FD	17632-A: T 46 6 1Ni B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21P8-Ni1-H4
BÖHLER Kb 63 T-FD	18276-A: T 55 4 Z B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21A4-GH4
BÖHLER Kb 65 T-FD	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21A4-GH4
BÖHLER Kb 85 T-FD	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5	A5.36: E110T5-M21A8-K4-H4
BÖHLER Kb 85 T-FD (CO <sub>2</sub> )	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo B C 3 H5	A5.36: E110T5-C1A4-K4-H4
BÖHLER Kb 90 T-FD	18276-A: T 89 4 Mn2Ni1CrMo B M 3 H5	A5.36: E120T5-GM-H4
BÖHLER DMO Kb T-FD	17632-A: T 46 6 Mo B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21P8-A1-H4
BÖHLER DCMS Kb T-FD	17634-A: T CrMo1 B M 3 H5	A5.36: E80T5-M21PY-B2-H4
BÖHLER CM 2 Kb T-FD	17634-A: T CrMo2 B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21PY-B3-H4
BÖHLER DCMV Kb T-FD	17634-A: T Z B M 3 H5	A5.36: E90T5-M21PY-GH4
BÖHLER CM 5 Kb T-FD	17634-A: T CrMo5 B M 4 H5	A5.36: E80T5-M21PY-B6-H4

## Übersicht basische Fülldrähte für Flach- und Kehlnähte

Produktname	Anwendung	Kerbschlag- zähigkeit	Stahlgüten nach ABS *
BÖHLER Kb 46 T-FD	Mehrzweckanwendungen bis 420 MPa Streckgrenze, Mischgas und CO <sub>2</sub> .	-60 °C	EH36
BÖHLER Kb 52 T-FD	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze, Mischgas und CO <sub>2</sub> .	80 J bei -60 °C	EH36
BÖHLER Kb Ni1Cu T-FD	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas und CO <sub>2</sub> .	130 J bei -60 °C	NA
BÖHLER Kb 60 T-FD	Kaltzähe Stähle bis 460 MPa Streckgrenze, <1 % Ni.	80 J bei -60 °C	FQ51-FQ47-FQ43
BÖHLER Kb 63 T-FD	Cr-Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	80 J bei -40 °C	EQ47-EQ51 - EQ56
BÖHLER Kb 65 T-FD	Cr-Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	100 J bei -40 °C	EQ47-EQ51 - EQ56
BÖHLER Kb 85 T-FD	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 690 MPa Streckgrenze, Mischgas.	80 J bei -60 °C	FQ70
BÖHLER Kb 85 T-FD (CO <sub>2</sub> )	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 690 MPa Streckgrenze, CO <sub>2</sub> .	80 J bei -40 °C	EQ70
BÖHLER Kb 90 T-FD	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 890 MPa Streckgrenze, Mischgas.	75 J bei -40 °C	NA
BÖHLER DMO Kb T-FD	0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	130 J bei -60 °C	NA
BÖHLER DCMS Kb T-FD	1 % Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	>100 J bei +20 °C	NA
BÖHLER CM 2 Kb T-FD	2,25 % Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	>100 J bei +20 °C	NA
BÖHLER DCMV Kb T-FD	Cr-Mo-V warmfeste Stähle (G17CrMoV5-10), Mischgas.	100 J bei +20 °C	NA
BÖHLER CM 5 Kb T-FD	5 % Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	100 J bei +20 °C	NA

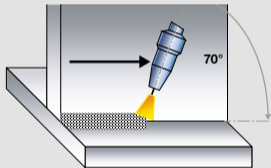
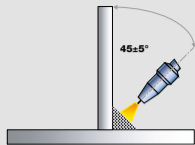
\* American Bureau of shipping



## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PA/1G/1F	PA/1G/1F	
1,0	15	130-160	19-21	Wurzel
		220-250	21-24	Fülllage
1,2	15	130-150	17-20	Wurzel
		220-310	22-30	Fülllage
1,4	20	170-200	20-22	Wurzel
		220-360	24-32	Fülllage
1,6		Nicht empfohlen		Wurzel
	20	270-400	27-34	Fülllage



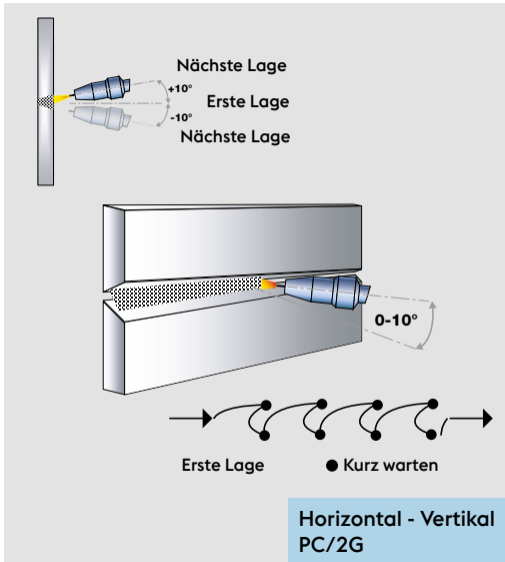
Flache Kehlnaht  
PB/2F

## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PB/2F	PB/2F	
1,0	15	230-250	24-26	Fülllage
1,2	15	230-310	22-30	Fülllage
1,4	20	270-350	22-30	Fülllage
1,6	20	260-400	27-34	Fülllage





## Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO<sub>2</sub> ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Drahtende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A	V	
		PC/2G	PC/2G	
1,0	15	130-160	19-21	Wurzel
		220-250	21-24	Fülllage
1,2	15	130-150	17-20	Wurzel
		220-290	22-31	Fülllage
1,4	20	170-200	20-22	Wurzel
		270-300	26-30	Fülllage
1,6	20	Nicht empfohlen		Wurzel
		270-310	27-32	Fülllage

# JOIN!

## voestalpine Böhler Welding

Mit über 100 Jahren Erfahrung ist voestalpine Böhler Welding die globale Top-Adresse für die täglichen Herausforderungen in den Bereichen Verbindungsschweißen, Reparatur, Hartauftragung und Plattierung sowie für das Hartlöten. Über 43 Niederlassungen in 25 Ländern, 2.300 Mitarbeiter sowie mehr als 2.000 Vertriebspartner auf der ganzen Welt sind Garant für Kundennähe. Mit der individuellen Beratung durch unsere Anwendungstechniker und Schweißfachingenieure gewährleisten wir, dass unsere Kunden auch die anspruchsvollsten schweißtechnischen Herausforderungen meistern. voestalpine Böhler Welding führt drei spezialisierte und fokussierte Produktmarken um die Anforderungen unserer Kunden und Partner stets optimal zu erfüllen.



**Lasting Connections** – Als Pionier für innovative Schweißzusätze bietet Böhler Welding weltweit ein einzigartiges Produktportfolio für das Verbindungsschweißen. Die über 2.000 Produkte werden kontinuierlich an die aktuellen Industriespezifikationen und Kundenanforderungen angepasst, sind von renommierten Institutionen zertifiziert und somit für die anspruchsvollsten Schweißanwendungen zugelassen. „Lasting Connections“ ist die Markenphilosophie, sowohl beim Schweißen wie auf menschlicher Ebene – als zuverlässiger Partner für den Kunden.



**Tailor-Made Protectivity™** – Mit innovativen und maßgeschneiderten Lösungen gewährleistet UTP Maintenance eine optimale Kombination aus Schutz (Protection) und Wirtschaftlichkeit (Productivity). Der Kunde und seine individuellen Anforderungen stehen im Zentrum. Das kommt im zentralen Leistungsversprechen zum Ausdruck: Tailor-Made Protectivity™.



**In-Depth Know-How** – Als eine führende Marke von Lötzusätzen bietet Fontargen Brazing bewährte Lösungen, die auf 50 Jahre Industrieerfahrung, erprobte Prozesse und Verfahren aufbauen. Dieses tiefgreifende Wissen (In-Depth Know-How) macht Fontargen Brazing international zum bevorzugten Partner für jede Löttaufgabe.