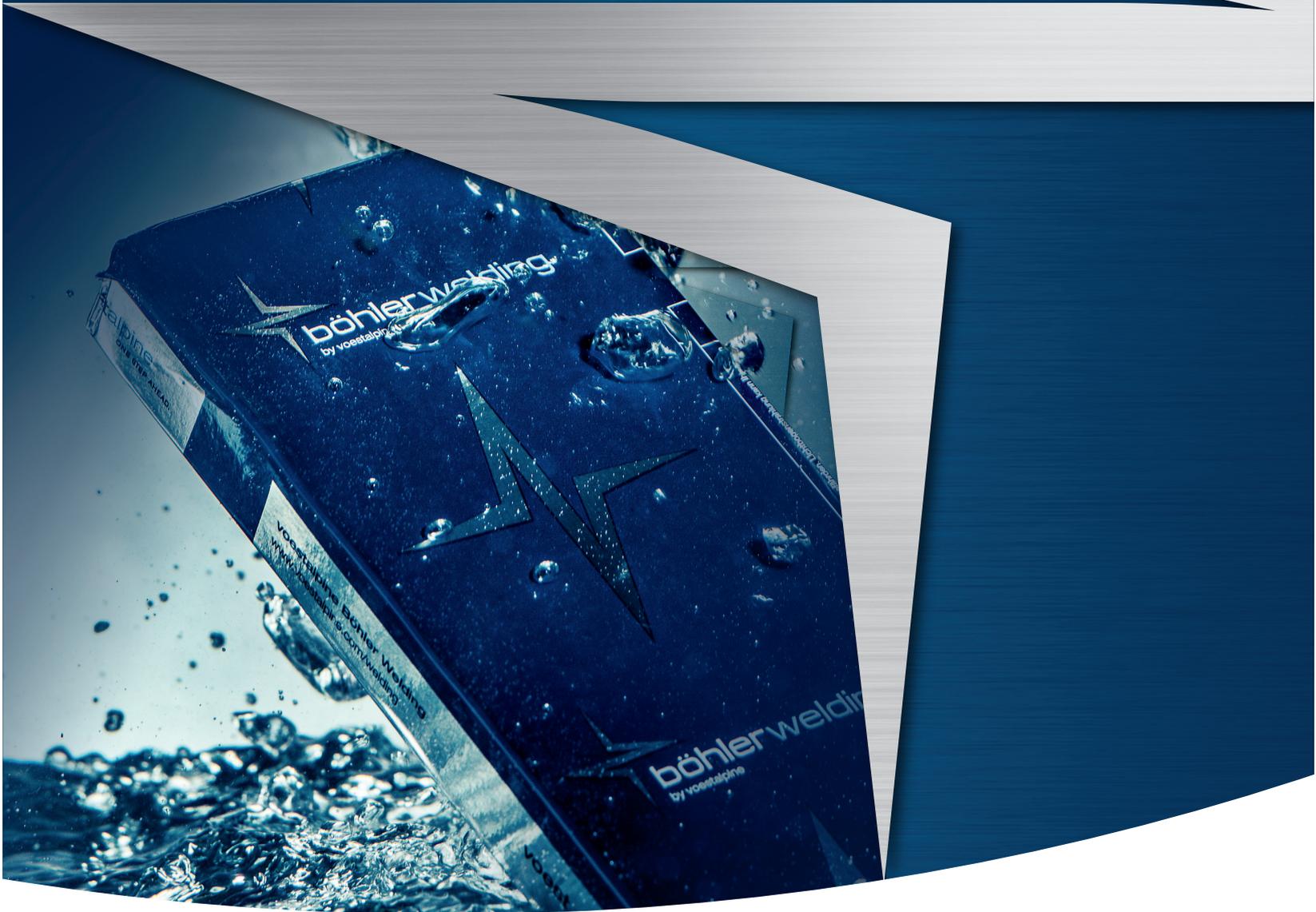




Lasting Connections

# DRY SYSTEM – DIE PREMIUM VERPACKUNGSLÖSUNG FÜR STABELEKTRODEN



voestalpine Böhler Welding  
[www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)

voestalpine

ONE STEP AHEAD.



# Böhler Welding 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.

## BÖHLER WELDING DRY SYSTEM VERPACKUNGSDESIGN

### Für effiziente hochwertige Schweißprozesse

Die effiziente Alternative zu kostenintensiver, klimatisierter Lagerung und Handhabung heißt Böhler Welding DRY SYSTEM, das „ofentrockene“ Stabelektroden direkt aus der Vakuumverpackung liefert.

Durch das Böhler Welding DRY SYSTEM werden Rücktrocknung und der Einsatz von Trockenhalteschränken und beheizten Köchern überflüssig und das potenzielle Risiko von Wasserstoffrisen wird vermieden. Sicheres Schweißen mit einem niedrigen Wasserstoffgehalt im Schweißgut bis zu neun Stunden nach dem Öffnen der Vakuumverpackung ist dadurch garantiert.\*

Böhler Welding DRY SYSTEM Eigenschaften	Vorteile für den Schweißer
Ofentrockene Elektroden beim Öffnen der Vakuumverpackung, bis zu neun Stunden danach ohne Rücktrocknung verwendbar	» Garantiert niedriger Wasserstoffgehalt des Schweißguts – eine Voraussetzung für die Vermeidung von Wasserstoffrisen
Widerstandsfähige Vakuumverpackung, die zuverlässig vor Feuchtigkeitsaufnahme schützt	» Keinerlei Kosten für klimatisierte Lagerung und Handhabung sowie Rücktrocknung. Einfache Verteilung an die Schweißer
Etikett zum Vermerken von Datum und Zeit der Öffnung	» Schweißer kann selbst die Verwendbarkeit der Elektroden anhand des Verpackungszustandes und der Etikette erkennen
Verschiedene Verpackungsgrößen	» Die optimale Verpackungsgröße kann entsprechend dem Verbrauch verschiedenster Anwendungen gewählt werden.
Vollständig wiederverwertbare Materialien	» Verpackung kann gemeinsam mit Altmetall bzw. mit Altpapier entsorgt werden

\* gilt für unsere Stabelektroden mit feuchteresistenter Umhüllung

Das Böhler Welding DRY SYSTEM sichert bei der Verwendung der wesentlichen un- und niedriglegierten basischen Elektroden einen diffusiblen Wasserstoffgehalt von < 5 ml/100 g im reinen Schweißgut nach EN ISO 3690 bzw. < 4 ml/100 g nach AWS A4.3-93. Sofern die Folie nicht entfernt wird, bleibt dieser Zustand für neun Stunden nach dem Öffnen der Verpackung erhalten.\*

Die neue Aluminiumverbundfolie ist widerstandsfähiger gegen Verletzungen durch scharfe Objekte während Lagerung und Gebrauch. Ist das Vakuum intakt, sind die Elektroden selbst nach längerer Lagerung sofort einsatzbereit. Der Schweißer kann den Zustand der Verpackung ganz leicht selber feststellen. Bei vorhandenem Vakuum können die Elektroden sofort verschweißt werden. Die Vakuumpacks können an jedem trockenen, sicheren Platz gelagert werden.

Vor dem Öffnen muss die Temperatur der Packungen auf die der Umgebung angehoben werden, um die Bindung von Kondensat an den Elektroden zu vermeiden.

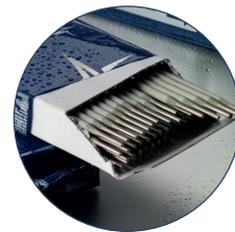
Das neue Böhler Welding DRY SYSTEM ist benutzerfreundlich. Zum leichteren Öffnen hat der Innenkarton eine Lasche zum Aufreißen. Die Vakuumpackungen haben ein eigenes Etikett, auf dem der Name des Schweißers sowie das Datum und die Zeit des Öffnens dokumentiert werden können. Mit unterschiedlichen Packungsinhalten – ca. 1,3 oder 2,1 kg – lässt sich der Verbrauch an Elektroden individuell an die Anforderungen der Kunden und unterschiedlichen Branchen anpassen.

Nicht zuletzt sei noch erwähnt, dass das Böhler Welding DRY SYSTEM umweltfreundlich ist. Für die Verpackung wird keinerlei Kunststoff – weder PE noch PP – verwendet und jeder Bestandteil kann mit herkömmlichem Metall- oder Papiermüll entsorgt werden.

## JEDERZEIT EINSATZBEREIT

Die vakuumversiegelten Packungen im Böhler Welding Design sorgen für absolut trockene Elektroden bereit für hochwertige Schweißprozesse.

» Durch Aufreißlasche einfach zu öffnen und selbst 9 Stunden nach dem Öffnen ohne Rücktrocknung einsatzbereit



» Eigener Dokumentationsbereich für den Eintrag des Öffnungsdatums



» Die starke mehrschichtige Aluminium Folie sorgt für das Vakuum und absolute Trockenheit

# MAXIMALE EFFIZIENZ DURCH REDUZIERTE SCHRITTE BEI DER HANDHABUNG DER ELEKTRODEN

## Standard Verpackung (ohne Vakuum)

- 1 Klimatisierte Aufbewahrung im Zentrallager
- 2 Rücktrocknung als Sicherheitsprozedur
- 3 Klimatisierte Zwischenlagerung vor Ort
- 4 Aufbewahrung in beheizten Köchern vor dem eigentlichen Gebrauch
- 5 Schweißen
- 6 Rücktrocknung oder Entsorgung der nicht benötigten Elektroden

## Böhler Welding DRY SYSTEM

- 1 Lagerung an jedem trockenen Ort, an dem die Verpackung nicht beschädigt werden kann
- 2 Schweißen
- 3 Rücktrocknung oder Entsorgung der nicht benötigten Elektroden

*„Wir schätzen an der neuen Böhler Welding DRY SYSTEM Verpackung das kein Plastik mehr enthalten ist.*

*Uns gefällt auch die Verwendung einer weicheren Pappe, die die Stoßempfindlichkeit stark reduziert.*

*Auch die Auswahl an unterschiedlichen Verpackungsgrößen kommen uns im Alltag sehr entgegen.“*

Peter Dommès,  
Pedo Schweiß, Löt & Verschleißschutztechnik e.K



# OPTIMALE VERARBEITUNGSMENGEN FÜR ANSPRUCHSVOLLE INDUSTRIEN

Stabelektroden sind leicht zu verarbeiten, benötigen keine Gase und nur einfache Schweißmaschinen. Böhler Welding DRY SYSTEM Verpackungen mit kleineren Verpackungsmengen eröffnen neue Möglichkeiten in Industrien, in denen Stabelektroden einen hohen Stellenwert genießen.

Kurzer Blick in die Offshore Industrie. Auf stürmischer See bei widrigen, feuchten Arbeitsbedingungen in luftiger Höhe bieten kleine Packungseinheiten, die ohne Rücktrocknung sicher zu verarbeiten sind, die idealen Schweißlösungen.

Auch für Anwendungen in den Bereichen Allgemeiner Stahlbau, Stahlproduktion und chemische Industrie sowie für Thermische Anlagen bietet das Böhler Welding DRY SYSTEM für Stabelektroden optimale Verarbeitungsmengen für jede Anwendung.



# BÖHLER WELDING DRY SYSTEM PORTFOLIO

Unlegiert				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
BÖHLER FOX EV 50	E7018-1 H4 R	E 42 5 B 4 2 H5	Stahlkonstruktionen mit hohen Anforderungen von Zähigkeit und geringem Wasserstoff Gehalt	TÜV (00426), DB (10.014.02), ABS, BV, DNV GL, LR, RMR, RINA, CWB (Ø3,2-6,0 mm)
BÖHLER FOX EV 50-W	E7016-1 H4 R	E 42 5 B 1 2 H5	Stahlkonstruktionen, speziell für Wurzelschweißung auch mit Wechselstrom	TÜV (04180), DNV GL
Phoenix 120 K	E7018-1	E 42 5 B 3 2 H5	Stahlkonstruktionen auch für Wechselstrom geeignet	TÜV (00348), DB (10.014.83), ABS, BV, DNV GL, LR
Phoenix Spezial D	E7016	E 42 3 B 1 2 H10	Stahlkonstruktionen mit speziellen Anforderungen an die Wurzelschweißung; sehr gute Spaltüberbrückung	TÜV (10572), DB (10.138.12)

Hochfest				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
BÖHLER FOX EV 60	E8018-C3 H4 R	E 46 6 1Ni B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 460 MPa	TÜV (01524), DNV GL, RMR, CRS, VG 95132, ABS
Phoenix SH V1	E8018-G	E 50 6 Mn1Ni B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 500 MPa, Panzerstähle	TÜV (00531), DB (10.014.58), ABS, BV, DNV GL, LR, VG 95132-1
BÖHLER FOX EV 63	E8018-G H4 R	E 50 4 B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 500 MPa	TÜV (00730), DB (10.014.07 / 81.014.01), RMR
BÖHLER FOX EV 65	E8018-G H4 R E8018-D1 H4 R (mod.)	E 55 6 1NiMo B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 550 MPa	TÜV (01802),NAKS, VG 95132, BV, RMR, ABS
BÖHLER FOX EV 70	E9018-G H4 R	E 55 6 1NiMo B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 550 MPa	TÜV (00112)
BÖHLER FOX EV 75	E10018-G H4 R	E 62 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 620 MPa	CE
BÖHLER FOX EV 85	E11018-G H4 R	E 69 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 690 MPa	TÜV (04313), DB (10.014.22), BV
Phoenix SH Ni 2 K 130	E12018-G	E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 4 2 H5	Schweißen von höherfesten Stählen bis 890 MPa	CE
BÖHLER FOX 2,5 Ni	E8018-C1 H4 R	E 46 8 2Ni B 4 2 H5	Schweißen von kaltzähen Stählen bis -80°C	TÜV (00147), DB (10.014.16),ABS, WIWEB, DNV GL, LR, RINA

Pipeline				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
BÖHLER FOX EV Pipe	E7016-1	E 42 4 B 1 2	Steignachtverbindungen von Rohrstählen bis X60	TÜV (07620.), DB (10.014.77), CE, NAKS, GAZPROM
BÖHLER FOX EV 60 Pipe	E8016-G H4 R	E 50 4 1Ni B 1 2 H5	Steignachtverbindungen von Rohrstählen bis X65	CE
BÖHLER FOX EV 70 Pipe	E9016-G H4 R	E 55 4 ZMn2NiMo B 1 2 H5	Steignachtverbindungen von Rohrstählen bis X80	TÜV (12809)
BÖHLER FOX BVD 90	E9018-G H4 R	E 55 5 Z2Ni B 4 5 H5	Fallnachtverbindungen von Rohrstählen bis X80	TÜV (03402.), GAZPROM

Warmfest				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
BÖHLER FOX DMO Kb	E7018-A1 H4	E 46 5 Mo B 4 2 H5 E Mo B 4 2 H5	Schweißverbindungen von warmfesten Stählen mit 0,5 % Mo wie 16Mo3	TÜV (00019), KTA 1408.1 (8053), DB (10.014.82), ABS, DNV GL
BÖHLER FOX DCMS Kb	E8018-B2 H4	E CrMo1 B 4 2 H5	Schweißverbindungen von warmfesten Stählen wie 13CrMo4-5	TÜV (0728), DB (10.014.42), ABS, DNV GL, NAKS (ø 3.2 mm; ø 4.0 mm)
BÖHLER FOX P 22	E9018-B3	E CrMo2 B 4 2 H5	Schweißverbindungen von warmfesten Stählen mit 2,25 % Cr und 1% Mo	-
BÖHLER FOX P 22 (LC)	E9018-B3L	E CrMo2L B 4 2 H5	Stähle wie beim FOX P 22. Der niedrigere C - Gehalt verbessert die Eignung für Reparaturen	-
Phoenix SH Chromo 2 KS	E9015-B3 H4	E CrMo2 B 4 2 H5	Schweißen von warmfesten CrMo und CrMoV legierten Stählen	TÜV (01823)
BÖHLER FOX C 9 MV	E9015-B91 H4	E CrMo91 B 4 2 H5	Schweißen von warmfesten 9 % Cr Stählen, wie den P 91 oder T 91	TÜV (06762)
Thermanit Chromo 9V	E9015-B91 H4 R	E CrMo91 B 4 2 H5	Schweißen von warmfesten 9 % Cr Stählen, wie den P 91 oder T 91	TÜV (06173), IBR
Thermanit Chromo 9V Mod	E9015-B91 H4 R	E Z CrMo91 B 4 2 H	Schweißen von warmfesten 9 % Cr Stählen, wie den P 91 oder T 91 Halbsynthetische Hülle.	CE

Hochlegiert				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
BÖHLER FOX A 7-A	E307-16 (mod.)	E Z 18 9 MnMo R 3 2	Vielseitige Anwendungen, für Schwarz-Weiß Verbindungen, für Pufferlagen sowie für wenig schweißgeeignete Stähle	TÜV (09101)
BÖHLER FOX EAS 2-A	E308L-17	E 19 9 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen und ferritischen 13 % Cr-Stählen wie 1.4301 / X5CrNi18-10 / AISI 304L	TÜV (01095), DB (30.014.15), ABS, DNV GL, CWB
BÖHLER FOX CN 23/12-A	E309L-17	E 23 12 L R 3 2	Vielseitige Anwendungen bei Mischverbindungen verschiedener Stähle, sowie Plattierungen	TÜV (01771), DB (30.014.08), ABS, BV, LR, DNV GL, CWB, NAKS (Ø 3.2 mm, Ø 4.0 mm)
BÖHLER FOX EAS 4 M-A	E 316L-17	E 19 12 3 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen Cr-Stählen wie 1.4401 X5CrNiMo17-12-2 / AISI 316L	TÜV (00773), DB (30.014.14), ABS, DNV GL, LR, Equinor, CWB, NAKS (Ø 3.2 mm, 4,0 mm)
BÖHLER FOX FFB-A	E310-16	E 25 20 R 3 2	Schweißen von Hitzebeständigen Stählen wie 1.4586 X5NiCrMo-CuNb22-18 / AISI 305	Equinor
BÖHLER FOX SAS 2-A	E347-17	E 19 9 Nb R 3 2	Schweißen von austenitischen Ti und Nb stabilisierten CrNi-Stähle wie 1.4541 / 321 und 1.4546 / 347	TÜV (01105), DB (30.014.06), ABS, DNV GL, AKS (Ø 2,5 mm, 3,2 mm, 4,0 mm)
BÖHLER FOX SAS 4-A	E318-17	E 19 12 3 Nb R 3 2	Schweißen von austenitischen Ti und Nb stabilisierten CrNi-Stähle wie 1.4571 / 316Ti und 1.4580 / 316Cb	TÜV (00777), DB (30.014.07), NAKS (Ø 2,5 mm, 3,2 mm, 4,0 mm)

# STAINLESS STEEL DRY SYSTEM PORTFOLIO

Standard Austenitische Stähle				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
Avesta 308L/MVR	E308L-17	E 19 9 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen und ferritischen 13 % Cr-Stählen wie 1.4301 / X5CrNi18-10 / AISI 304L	TÜV (01064), DB (30.014.17), DNV GL
Avesta 308L/MVR-4D	E308L-17	E 19 9 L R	Verbindungen von austenitischen und ferritischen 13 % Cr-Stählen wie 1.4301 / X5CrNi18-10 / AISI 304L	TÜV (10728)
Avesta 316L/SKR	E316L-17	E 19 12 3 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen Cr-Stählen wie 1.4401 X5CrNiMo17-12-2 / AISI 316L	TÜV (01073), DB (30.014.18), DNV GL
Avesta 309L	E309L-17	E 23 12 L R 3 2	Vielseitige Anwendungen bei Mischverbindungen verschiedener Stähle, sowie Plattierungen	-
Avesta 316L/SKR-PW AC/DC	E316L-17	E 19 12 3 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen Cr-Stählen wie 1.4401 X5CrNiMo17-12-2 / AISI 316L. Bessere Positionsverschweißbarkeit u. Schweißen an Wechselstrom möglich	TÜV (1070), DB(30.014.36), DNV GL
Avesta 316L/SKR-4D	E316L-17	E 19 12 3 L R 3 2	Verbindungen von austenitischen Cr-Stählen wie 1.4401 X5CrNiMo17-12-2 / AISI 316L	TÜV (10710)
Avesta P7 AC/DC	E312-17	E 29 9 R	Schweißen von Mischverbindungen zwischen rostfreien Stählen und Werkzeugstählen, Federstählen und anderen schwer zu schweißenden Legierungen.	CE

Hochwarmfeste Stähle				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
Avesta 253 MA	-	E 21 10 N R	Schweißen von hochwarmfesten, rostfreien Stählen wie 253 MA® (1.4835 / UNS S30815) und 153 MATM (1.4818 / UNS S30415)	CE
Avesta 253 MA-NF AC/DC	-	E 21 10 N R	Schweißen von hochwarmfesten, rostfreien Stählen wie 253 MA® (1.4835 / UNS S30815) und 153 MATM (1.4818 / UNS S30415)	CE
Avesta 308/308H AC/DC	E308H-17	E 19 9 R	Schweißen von hochwarmfesten, rostfreien Stählen wie 1.4948 / 304H	TÜV (12841)
Avesta 309 AC/DC	E309-17	E 22 12 R	Schweißen von warmfesten Stählen wie 1.4833 / 309S und für Verbindungen zwischen rostfreien und un- oder niedrig legierten Stählen	CWB
Avesta 310	E310-17	E 25 20 R 3 2	Schweißen von hochwarmfesten Stählen wie 1.4845 / 310S	CE

Andere Austenitische Stähle				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
Avesta 347/MVNB	E347-17	E 19 9 Nb R	Schweißen von stabilisierten Stählen wie AISI 321 und 347, die Arbeitstemperaturen von über 400 °C ausgesetzt sind.	TÜV (01062.), DB(30.014.22), DNV GL, CWB
Avesta 317L/SNR	E317L-17	E Z 19 13 4 N L	Hoher Mo-Gehalt zur Schweißung korrosionsbeständiger, rostfreier CrNiMo(N)-Stähle wie 1.4438 / 317L	DNV GL
Avesta 904L	E385-17	E 20 25 5 Cu N L R	Vollaustenitische Cr-Ni-Mo-Cu legierte Elektrode zum Schweißen von 1.4539 / 904L und ähnlichen rostfreien Stählen	TÜV (03496), DB (30.014.23)
Avesta 904L-PW AC/DC	E385-17	E 20 25 5 Cu N L R	Vollaustenitische Cr-Ni-Mo-Cu legierte Elektrode zum Schweißen von 1.4539 / 904L und ähnlichen rostfreien Stählen Bessere Positionsverschweißbarkeit u. Schweißen an Wechselstrom möglich	-

Duplex				
Produktname	AWS	EN ISO	Anwendungsgebiet	Zulassungen
Avesta LDX 2101	E2307-17 (mod.)	E Z 23 7 N L R 3 2	Schweißen von Lean Duplex Stahl LDX 2101® (1.4162 / UNS S23101)	TÜV (11410)
Avesta 2205	E2209-17	E 22 9 3 N L R	Schweißen von Duplex Stahl mit 22 % Cr wie 1.4462 / UNS S31803 und S32205	TÜV (07139), DB (10.014.20), CWB
Avesta 2205 Basic	E2209-15	E 22 9 3 N L B	Schweißen von Duplex Stahl mit 22 % Cr wie 1.4462 / UNS S31803 und S32205	CE
Avesta 2205-2D	E2209-17	E 22 9 3 N L R	Schweißen von Duplex Stahl mit 22 % Cr wie 1.4462 / UNS S31803 und S32205	CE
Avesta 2205-4D	E2209-17	E 22 9 3 N L R	Schweißen von Duplex Stahl mit 22 % Cr wie 1.4462 / UNS S31803 und S32205; besonders für Wurzelschweißung von dünnwandigen Rohren	CE
Avesta 2205-PW AC/DC	E2209-17	E 22 9 3 N L R	Schweißen von Duplex Stahl mit 22 % Cr wie 1.4462 / UNS S31803 und S32205 Bessere Positionsverschweißbarkeit u. Schweißen an Wechselstrom möglich	TÜV (04486), DNV GL, CWB
Avesta 2205-HF	E2209-17	E 22 9 3 N L	Speziell für die Reparatur von 22 % Cr-Duplex-Gussstählen	CE
Avesta 2507/P100	E2594-17	E 25 9 4 N L R 3 2	Schweißen von Superduplex Stählen wie 1.4410 / UNS S32570 und 1.4501 / UNS S32760	CE
Avesta 2507/P100 Rutil	E2594-16	E 25 9 4 N L R 4 2	Schweißen von Superduplex Stählen wie 1.4410 / UNS S32570 und 1.4501 / UNS S32760	CE
Avesta 2507/P100-HF	E2594-15	E 25 9 4 N L B 4 3	Schweißen von Superduplex Stahl u. Stahlguss, wie UNS J93404,	CE
Avesta 3 RE60 AC/DC	-	-E Z 20 6 3 L N	Schweißen von Duplex Stahl wie 1.4424 UNS S31500 oder 3RE60	CE

Zusätzlich finden Sie auf unserer Website nützliche Informationen zum Thema Stabelektroden „The Best For The Best“:

[www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)



# BÖHLER WELDING VERPACKUNGSLÖSUNGEN

Böhler Welding liefert Stabelektroden in folgenden Verpackungen



Übersicht der erhältlichen Verpackungen für Böhler Welding Stabelektroden

		Karton-Schachtel	Dose	DRY SYSTEM
Unlegiert	rutil umhüllt (~6013)	●	—	—
	basisch umhüllt (~7018)	●	—	○
Niedriglegiert	hochfest	●	—	●
	warmfest	—	●	○
Pipeline	FOX CEL	—	●	—
	FOX BVD and FOX EV Pipe	—	●	○
Hochlegiert	Avesta	—	—	●
	BÖHLER FOX	—	●	○
Nickelbasis		—	●	○

● = Standard / Serie    ○ = auf Anfrage    — = nicht lieferbar

# JOIN! voestalpine Böhler Welding

Als führendes Unternehmen in der Welt des Schweißens mit mehr als 100 Jahren Erfahrung sind wir mit mehr als 50 Tochterunternehmen und 4.000 Vertriebspartnern weltweit in Ihrer Nähe. Durch unser umfassendes Produktportfolio, unsere Schweißkompetenz und globale Ausrichtung kennen wir Ihre Bedürfnisse und stellen als Gesamtlösungsanbieter die besten Resultate für Ihre anspruchsvollsten Herausforderungen sicher. Perfekt miteinander verzahnt und so einzigartig wie Ihr Unternehmen.



**Lasting Connections** – Die perfekte Abstimmung von Schweißgeräten, Schweißzusätzen und Technologien in Kombination mit unserem renommierten Anwendungs- und Prozess-Know-how bietet die beste Lösung für Ihre Anforderungen: Eine echte und dauerhafte Verbindung zwischen Menschen, Produkten und Technologien. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Komplettlösungen für dauerhafte Verbindungen.



**Tailor-Made Protectivity™** – Durch die Kombination unserer hochwertigen Produkte und Anwendungskompetenz schützen, warten und reparieren Sie nicht nur Metalloberflächen und -komponenten. Unser erfahrenes Team von Ingenieuren bietet zudem maßgeschneiderte Lösungen für anspruchsvollste Herausforderungen, die höhere Produktivität garantieren. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Maßgeschneiderter Schutz für maximale Produktivität. Tailor-Made Protectivity™.



**In-Depth Know-How** – Als Produzent von in Deutschland hergestellten Lötzusätzen bieten wir bewährte Lösungen basierend auf 60 Jahren Industrieerfahrung, getesteten Prozessen und Verfahren. Dieses fundierte Know-how macht uns zum international bevorzugten Partner, der Ihre komplexen Herausforderungen durch innovative Ideen und Kundennähe löst. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Innovation basierend auf fundiertem Know-how.

The Management System of voestalpine Böhler Welding Group GmbH, Peter-Mueller-Strasse 14-14a, 40469 Duesseldorf, Germany has been approved by Lloyd's Register Quality Assurance to: ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007, applicable to: Development, Manufacturing and Supply of Welding and Brazing Consumables. More information: [www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)



