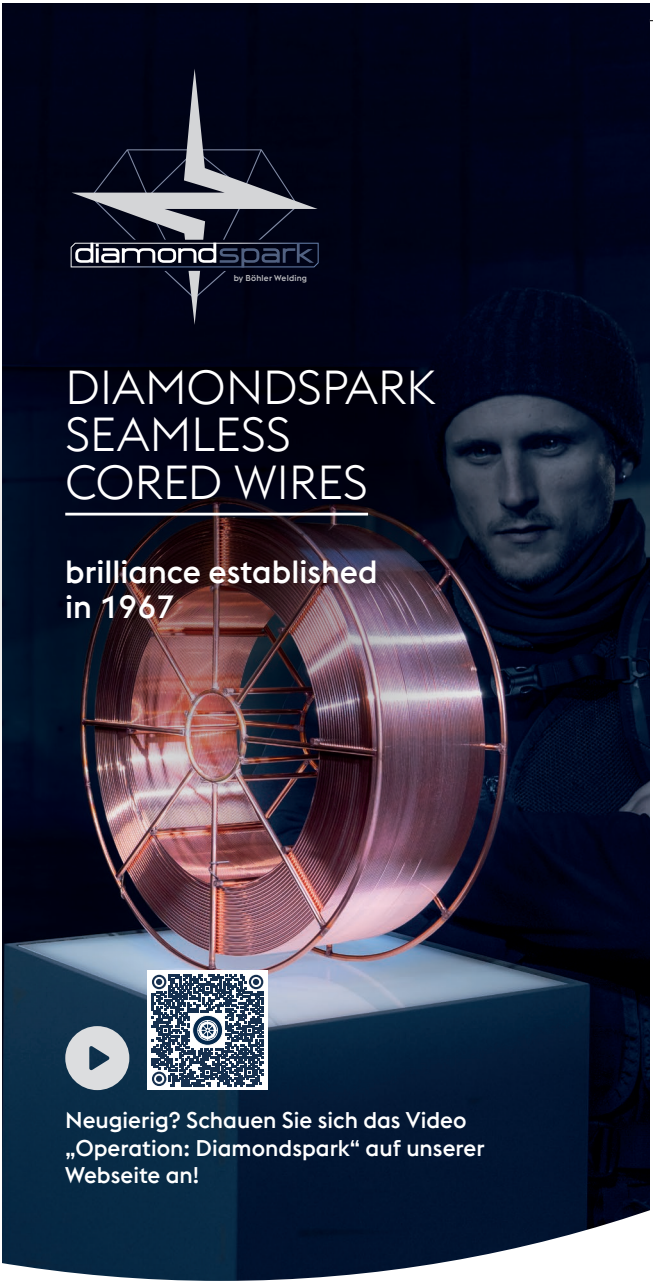
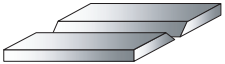


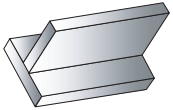
voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.

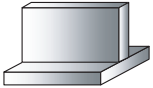
EN und AWS Schweißpositionen / Stumpf- und Kehlnähte



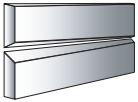
PA/1G



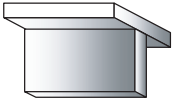
PA/1F



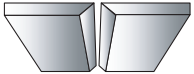
PB/2F



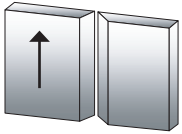
PC/2G



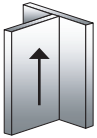
PD/4F



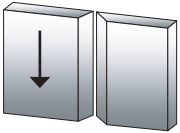
PE/4G



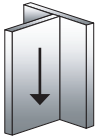
PF/3G



PF/3F



PG/3G



PG/3F

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
diamondspark 42 RC	17632-A: T 46 2 R M21 3 H5	A5.20/SFA-5.20: E70T-1M/T-9M-H4 / E70T-1C/T-9C-H4
diamondspark 44 RC-SR (C1)	17632-A: T42 4 P C1 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-1C/T-9C/T-12C JH4
diamondspark 46 RC	17632-A: T 46 3 P M21 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-1M/T-9M-H4 / E71T-1C/T-9C-H4
diamondspark 46 RC (C1)	17632-A: T46 3 P C1 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-1C-H4 / E71T-9C-H4
diamondspark 52 RC	17632-A: T46 4 P M21 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-1M/T-9M/T-12M JDH4 / E71T-1C/T-9C/T-12C DH4
diamondspark 53 RC	17632-A: T46 5 P M21 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-1M/T-9M/T-12M JH4 / E71T-1C/T-9C/T-12C H4
diamondspark 550 RC	18276-A: T 55 6 Z P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E91T1-GM-JH4
diamondspark 620 RC	18276-A: T62 4 Mn1.5Ni P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E101T1-K2M-JH4

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
diamondspark 700 RC	18276-A: T69 6 Z P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E111T1-GM-JH4
diamondspark 700 RC (C1)	18276-A: T69 4 Z P C1 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E111T1-GC-JH4
diamondspark 700 RC-SR	18276-A: T 69 6 Mn2NiMo P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E111T1-GM-JH4
diamondspark CM2 RC	17634-A: T CrMo2 P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E91T1-B3MH4
diamondspark DCMS RC	17634-A: T Cr Mo1 P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-B2MH4
diamondspark DCMV RC	17634-A: T Z P M21 1 H5	-
diamondspark DMO RC	17632-A: T 46 0 Mo P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-A1MH4
diamondspark Ni1 RC	17632-A: T50 6 1Ni P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-Ni1M-JH4
diamondspark Ni1 RC (C1)	17632-A: T46 6 1Ni P C1 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-Ni1C-JH4
diamondspark Ni1 RC-SR	17632-A: T50 6 1Ni P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-Ni1M-JH4

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
diamondspark Ni1.5 RC (C1)	17632-A: T50 6 1,5Ni P C1 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-K2C-JH4
diamondspark Ni2 RC	17632-A: T50 6 2Ni P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-Ni2M-JH4
diamondspark NiCu1 RC	17632-A: T46 4 Z P M21 1 H5	A5.29/SFA-5.29: E81T1-WGM H4

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

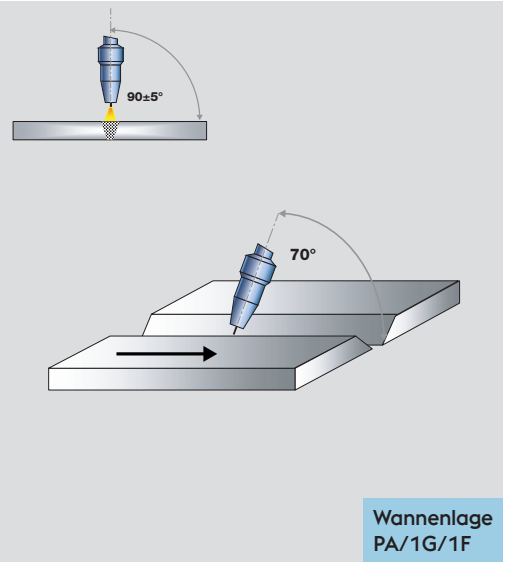
Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark 42 RC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und 100% CO_2.	70J bei -20°C	S235JR - S460N
diamondspark 44 RC-SR (C1)	Mehrzweckanwendungen bis 420 MPa Streckgrenze; CTOD getestet, geeignet für Wärmebehandlung, 100 % CO_2.	85J bei -40°C	S235JR - S460N
diamondspark 46 RC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und 100% CO_2.	90J bei -20°C	S235JR - S460N
diamondspark 46 RC (C1)	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; 100 % CO_2.	70J bei -30°C	S235JR - S460N
diamondspark 52 RC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO_2.	50J bei -46°C	S235JR - S460N
diamondspark 53 RC	Für hohe Zähigkeitsanforderungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO_2.	80J bei -50°C	S235JR - S460N
diamondspark 550 RC	Hochfeste Stähle bis 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	60J bei -60°C	S460N - S550Q
diamondspark 620 RC	Hochfeste Stähle bis 620 MPa Streckgrenze, Mischgas.	90J bei -40°C	S500Q - S620Q

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark 700 RC	Hochfeste Stähle bis 690 MPa Streckgrenze, Mischgas.	60J bei -60°C	S620Q - S690Q
diamondspark 700 RC (C1)	Hochfeste Stähle bis 690 MPa Streckgrenze , 100% CO_2.	70J bei -40°C	S620Q - S690Q
diamondspark 700 RC-SR	Hochfeste Stähle bis 690 MPa Streckgrenze , geeignet für Wärmenachbehandlung, Mischgas	55J bei -60°C	S620Q - S690Q
diamondspark CM2 RC	CrMo 2 Typ für warmfeste Stähle , geeignet für Wärmenachbehandlung, Mischgas	110J bei +20°C	10CrMo9 - G19CrMo9-10
diamondspark DCMS RC	CrMo 1 Typ für warmfeste Stähle , geeignet für Wärmenachbehandlung, Mischgas	65J bei +20°C	13CrMo4 - G17CrMo5-5
diamondspark DCMV RC	CrMo5 Typ für warmfeste Stähle (G17CrMoV5-10), Mischgas	50J bei +20°C	G17CrMoV5-10
diamondspark DMO RC	0,5 % Mo warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	100J bei 0°C	16Mo3 - L450QB
diamondspark Ni1 RC	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 %Ni; CTOD getestet, Mischgas.	75J bei -60°C	S355JR - S500Q

Übersicht – Allpositionsgeeignete Rutilfülldrähte

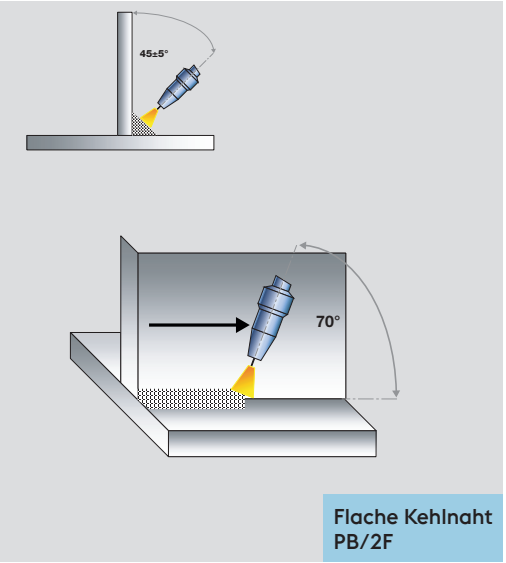
Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark Ni1 RC (C1)	Kaltzähe Stähle bis 460 MPa Streckgrenze, <1 % Ni; CTOD getestet, 100 % CO_2.	85 J bei -60°C	S355JR - S460N
diamondspark Ni1 RC-SR	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 % Ni; CTOD getestet, geeignet für Wärmebehandlung, Mischgas.	90 J bei -60 °C	S355JR - S500Q
diamondspark Ni1.5 RC (C1)	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, 100 % CO_2.	90J bei -60°C	S355JR - S500Q
diamondspark Ni2 RC	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, 2 % Ni; CTOD getestet, Mischgas.	80 J bei -60 °C	S275N - S460N
diamondspark NiCu1 RC	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas.	70 J bei -40 °C	S235JRW - S355K2W



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PA/1G/1F	V 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

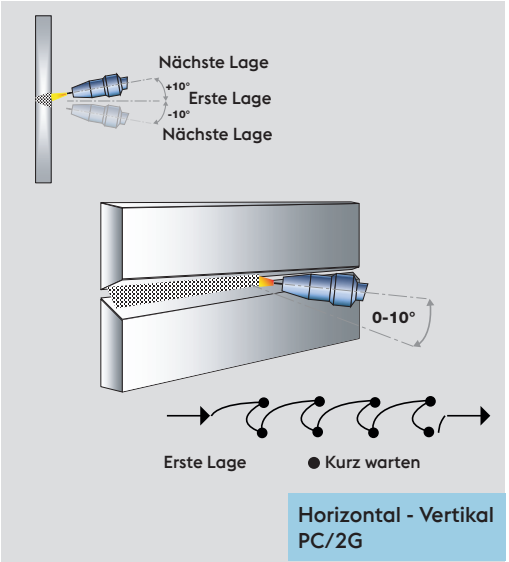


Flache Kehlnaht
PB/2F

Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

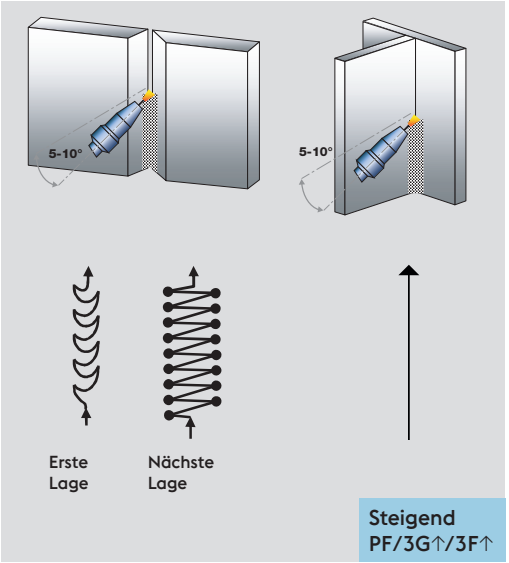
Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PB/2F	V PB/2F	
1,0	15	210-250	20-24	Fülllage
1,2	15	200-320	24-31	Fülllage
1,4	20	220-360	24-32	Fülllage
1,6	20	230-400	25-33	Fülllage



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	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

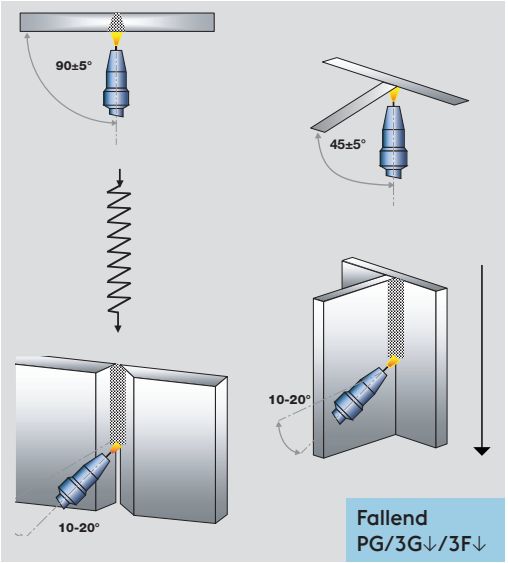


Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PF/3G↑	3F↑	V 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

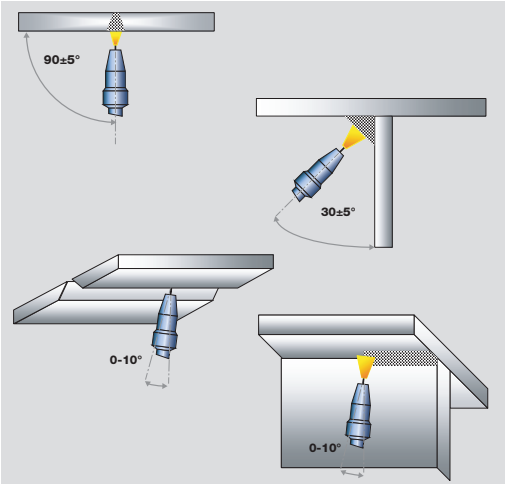
BÖHLER WELDING nahtlose Fülldrahtelektroden



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PG/3G↓	A 3F↓	V PG/3G↓	V 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



Überkopf
PD/PE/4G/4F

Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PD/4F	PE/4G	V 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
diamondspark 46 MC	17632-A: T46 3 M M21 1 H5	A5.18/SFA-5.18: E70C-6M H4
diamondspark 52 MC	17632-A: T46 4 M M21 1 H5	A5.18/SFA-5.18: E70C-6M H4
diamondspark 54 MC	17632-A: T46 6 M M21 1 H5	A5.18/SFA-5.18: E70C-6M H4
diamondspark 550 MC	17632-A: T55 6 1NiMo M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E90C-K3H4
diamondspark 620 MC	17632-A: T62 4 Z M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E100C-GH4
diamondspark 700 MC	18276-A: T69 6 Mn2NiCrMo M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E110C-K4H4
diamondspark 900 MC	18276-A: T89 5 ZMn2NiCrMo M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E110C-K4H4
diamondspark 960 MC	18276-A: T89 4 ZMn2NiCrMo M M21 1 H5	-
diamondspark 1100 MC	18276-B: T Z 2 T15-1M21A-N4C1M2-H5	-
diamondspark CM2 MC	17634-A: T CrMo2 M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E90C-B3H4
diamondspark DCMS MC	17634-A: T CrMo1 M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E80C-B2H4

Übersicht – Positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

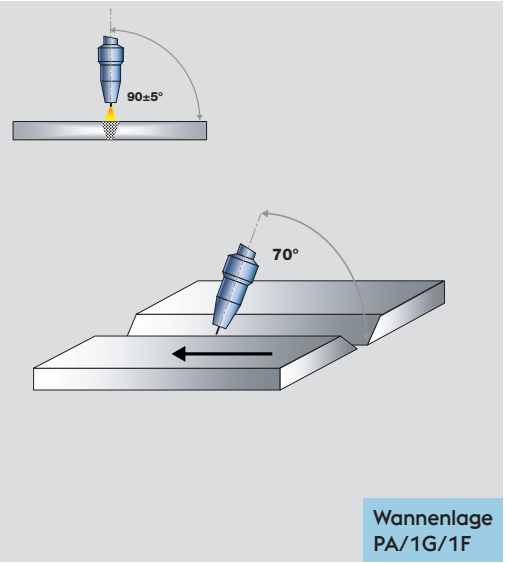
Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
diamondspark DMO MC	17632-A: T 46 2 Mo M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E80C-GH4
diamondspark Ni1 MC	17632-A: T50 6 1Ni M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E80C-Ni1 H4
diamondspark Ni3 MC	17632-A: T46 6 3Ni M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E80C-Ni3 H4
diamondspark NiCu1 MC	17632-A: T46 6 Z M M21 1 H5	A5.28/SFA-5.28: E80C-G H4

Übersicht – Positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark 46 MC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas	70J bei -40°C	S235JR - S460N
diamondspark 52 MC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas	70J bei -46°C	S235JR - S460N
diamondspark 54 MC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze; Mischgas und CO_2.	80J bei -60°C	S235JR - S460N
diamondspark 550 MC	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	60J bei -60°C	S420N - S550Q
diamondspark 620 MC	ASTM A519 Gr. 4130. <1 % Ni, Mischgas.	70J bei -40°C	ASTM A519 Gr.4130
diamondspark 700 MC	Hochfeste Stähle bis 690 MPa Streckgrenze, Mischgas	85J bei -60°C	S550Q - S690Q
diamondspark 900 MC	Hochfeste Stähle bis 900 MPa Streckgrenze, Mischgas	70J bei -50°C	S890
diamondspark 960 MC	Hochfeste Stähle bis 960 MPa Streckgrenze, Mischgas	60J bei -40°C	S960
diamondspark 1100 MC	Hochfeste Stähle bis 1100 MPa Streckgrenze, Mischgas.	40J bei -40°C	YS > 1100 MPa

Übersicht – Positionsverschweißbare Metallpulverfülldrahtelektroden

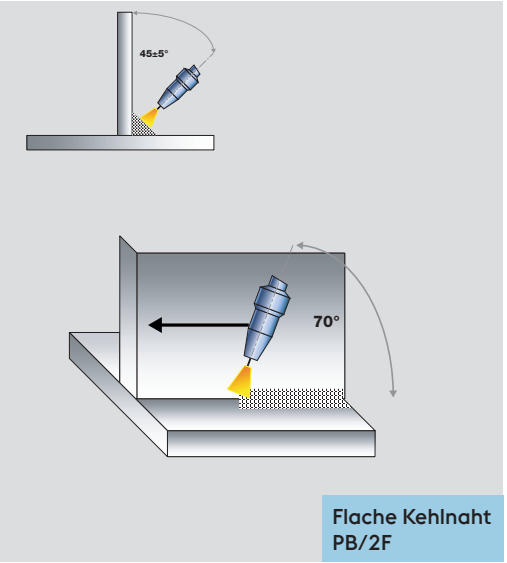
Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark CM2 MC	CrMo2 Typ warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	110J bei +20°C	10CrMo9 - G19CrMo9-10
diamondspark DCMS MC	CrMo1 Typ warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	80J bei -20°C	13CrMo4 - G17CrMo5-5
diamondspark DMO MC	0,5 % Mo warmfeste Stähle; geeignet für Wärmebehandlung; Mischgas.	90J bei -20°C	16Mo3 - L450QB
diamondspark Ni1 MC	Kaltzähe Stähle bis 500 MPa Streckgrenze, <1 % Ni, CTOD getestet, Mischgas.	90J bei -60°C	S355JR - S500Q
diamondspark Ni3 MC	3,0% Ni Typ für Ni-Stähle bis 3,5% , Mischgas	90J bei -60°C	S355JR - S500Q
diamondspark NiCu1 MC	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas.	70J bei -60°C	S235JRW - S355K2W



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PA/1G	1F	V 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

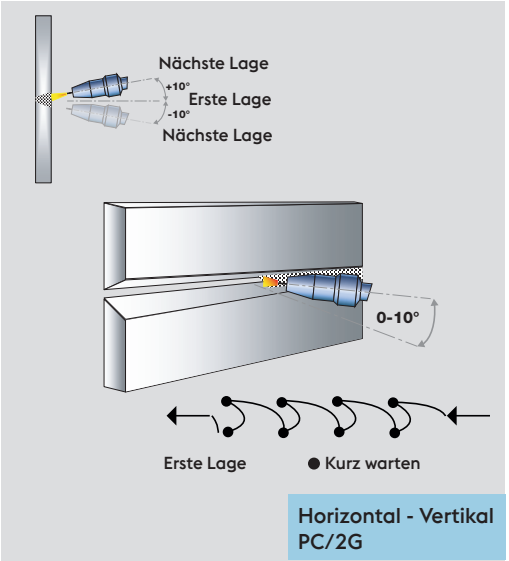


Flache Kehlnaht
PB/2F

Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

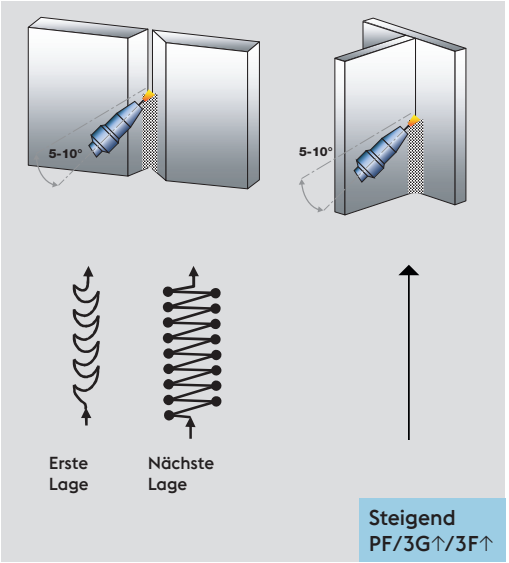
Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PB/2F	V PB/2F	
1,0	15	230-270	25-28	Fülllage
1,2	15	240-320	24-31	Fülllage
1,4	20	210-360	24-32	Fülllage
1,6	20	230-400	25-33	Fülllage



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

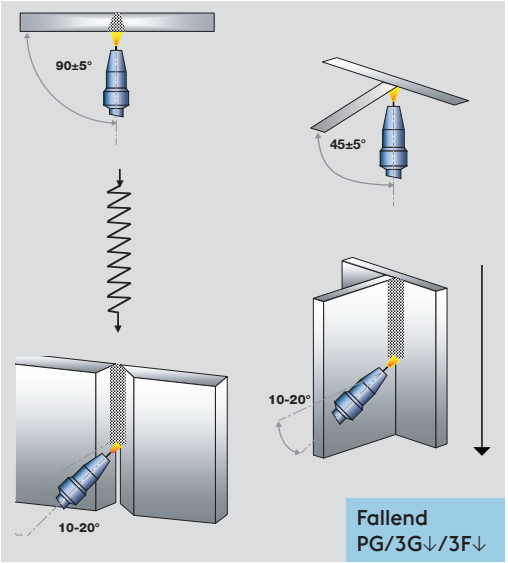
Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PC/2G	V PC/2G	
1,0	15	110-140	18-21	Wurzel
		190-230	23-26	Fülllage
1,2	15	150-170	19-21	Wurzel
		200-260	21-26	Fülllage
1,4	20	160-210	20-25	Wurzel
		220-280	23-27	Fülllage
1,6	Nicht empfohlen			Wurzel
	20	230-300	24-29	Fülllage



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	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					

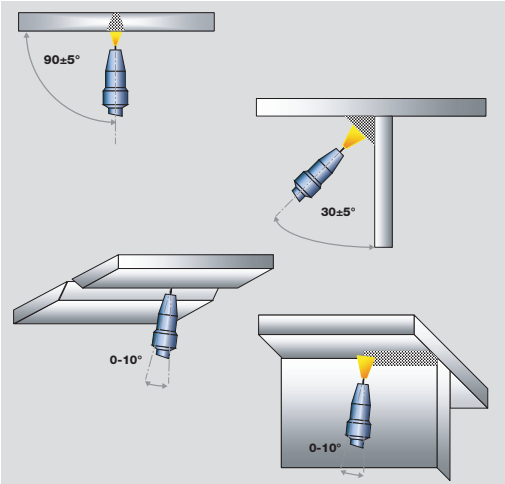


Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PG/3G↓	3F↓	V PG/3G↓	3F↓	
1,0	15	140-170		18-22		Wurzel*
			230-250		23-26	Fülllage
1,2	15	150-180		18-21		Wurzel*
			250-280		24-28	Fülllage

* Überlicherweise Einlagenschweißung.



Überkopf
PD/PE/4G/4F

Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom		Spannung		Lage
mm	mm	A PD/4F	PE/4G	V 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	Nicht empfohlen					Wurzel
	20	210-240	210-240	22-25	22-24	Fülllage
1,6	Nicht empfohlen					

Übersicht – Basische Fülldrähte für Stumpf- und Kehlnähte

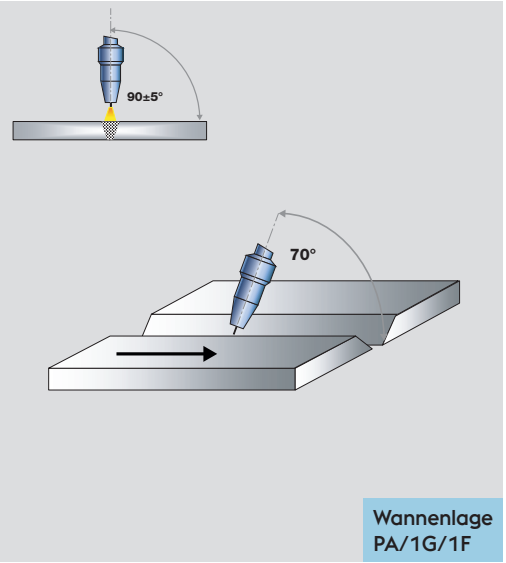
Produktname	EN-ISO Einstufung	AWS Einstufung
diamondspark 44 BC	17632-A: T42 4 B M21 1 H5	A5.20/SFA-5.20: E71T-5M JH4 / E71T-5C JH4
diamondspark 52 BC	17632-A: T46 4 B M21 3 H5	A5.20/SFA-5.20: E70T-5M JH4 / E70T-5C JH4
diamondspark 550 BC	18276-A: T55 4 1NiMo B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E90T5-GM-H4
diamondspark 700 BC	18276-A: T69 6 Mn2NiCrMo B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E110T5-K4M-JH4
diamondspark 700 BC (C1)	18276-A: T69 4 Mn2NiCrMo B C1 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E110T5-K4C-JH4
diamondspark 900 BC	18276-A: T89 4 Mn2Ni1CrMo B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E120T5-GM-H4
diamondspark CM2 BC	17634-A: T CrMo2 B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E90T5-B3M-H4
diamondspark CM5 BC	17632-A: T CrMo5 B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E80T5-B6M-H4
diamondspark DCMS BC	17634-A: T CrMo1 B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E80T5-B2M-H4
diamondspark DCMV BC	17634-A: T Z B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E90T5-GM-H4
diamondspark DMO BC	17632-A: T 46 6 Mo B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E80T5-GM-H4
diamondspark Ni1 BC	17632-A: T46 6 1Ni B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E80T5-Ni1M-JH4
diamondspark NiCu1 BC	17632-A: T46 6 Z B M21 3 H5	A5.29/SFA-5.29: E80T5-WGM H4

Übersicht – Basische Fülldrähte für Stumpf- und Kehlnähte

Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark 44 BC	Mehrzweckanwendungen bis 420 MPa Streckgrenze, Mischgas und CO_2.	100J bei -60°C	S235JR - S355N
diamondspark 52 BC	Mehrzweckanwendungen bis 460 MPa Streckgrenze, Mischgas und CO_2.	80J bei -60°C	S235JR - S460N
diamondspark 550 BC	Cr-Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 550 MPa Streckgrenze, Mischgas.	100J bei -40°C	S420N - S550Q
diamondspark 700 BC	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 690 MPa Streckgrenze, Mischgas.	80J bei -60°C	S620Q - S690Q
diamondspark 700 BC (C1)	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 690 MPa Streckgrenze, CO_2.	80J bei -40°C	S620Q - S690Q
diamondspark 900 BC	Ni-Mo-legierte hochfeste Stähle bis zu 890 MPa Streckgrenze, Mischgas.	75J bei -40°C	S690Q - S960Q
diamondspark CM2 BC	CrMo2 Typ für warmfeste Stähle , Mischgas	100J bei +20°C	CrMo9-10 - 26CrMo7
diamondspark CM5 BC	CrMo5 Typ für warmfeste Stähle , Mischgas	100J bei +20°C	X12CrMo5

Übersicht – Basische Fülldrähte für Stumpf- und Kehlnähte

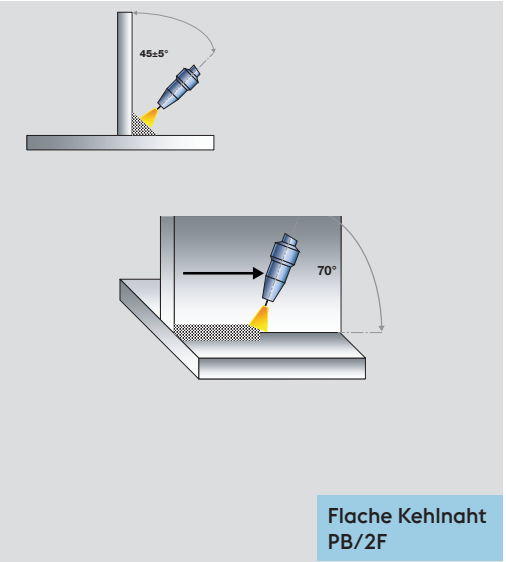
Produktname	Anwendung	Kerbschlag-zähigkeit	Stahlgüten
diamondspark DCMS BC	1 % Cr-0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	100J bei +20°C	13CrMo4-G17CrMo5-5
diamondspark DCMV BC	Cr-Mo-V warmfeste Stähle (G17CrMoV5-10), Mischgas.	100J bei +20°C	G17CrMoV5-10
diamondspark DMO BC	0,5 % Mo warmfeste Stähle, Mischgas.	130J bei -60°C	16Mo3 - L450QB
diamondspark Ni1 BC	Kaltzähe Stähle bis 460 MPa Streckgrenze, <1 % Ni.	80J bei -60°C	S355JR - S500Q
diamondspark NiCu1 BC	Geeignet für Anwendungen an wetterfesten Stählen, Mischgas und CO_2.	130J bei -60°C	S235JRW - S355K2W



Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PA/1G/1F	V 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

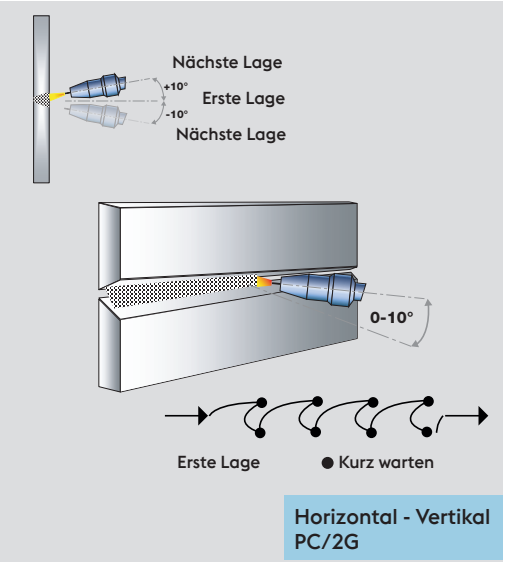


Flache Kehlnaht
PB/2F

Brennerpositionen und Schweißparameter

(Angeführte Werte sind für Mischgas; bei Verwendung von CO_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PB/2F	V 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_2 ist die Spannung um 1,5-2 V zu erhöhen)

Ø	Freies Draht-ende	Strom	Spannung	Lage
mm	mm	A PC/2G	V 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		Nicht empfohlen		Wurzel
	20	270-310	27-32	Fülllage

Für das perfekte Schweißergebnis mit unseren diamondspark Fülldrähten empfehlen wir:

TERRA & URANOS – THE NEW REFERENCE IN WELDING MACHINES.

Ihre Herausforderung ist es, Materialien aus Metall zu verbinden. Sie wissen, wie man Konstruktionen für Brücken, Maschinen und Kraftwerke schweißt. In Ihrem Job brauchen Sie nicht „eine“ Lösung, Sie verdienen die beste.

Als Schweißlösungsanbieter umfasst unser Angebot ein einzigartiges Portfolio an hochqualitativen Schweißzusätzen, anwendungstechnischen Services, Accessoires und Schweißgeräten. Mit den Linien Terra & Uranos setzen wir dabei neue Maßstäbe in allen Standard- und Sonderschweißprozessen. Die branchenweit einzigartige aufeinander abgestimmte Kombination von Schweißzusatz und Stromquelle, basierend auf unserem anwendungstechnischen Know-how, ermöglicht Präzision in neuer Dimension.

Damit erzielen Sie BEST in CLASS-Schweißverbindungen, auf die Sie stolz sein werden.

BÖHLER WELDING nahtlose Fülldrahtelektroden

094/2020/DE/GL

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.

böhler welding by voestalpine

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.

utp maintenance by voestalpine

Tailor-Made Protectivity™ – Durch die Kombination unserer hochwertigen Produkte und Anwendungskompetenz schützen, warten und reparieren Sie nicht nur Metall oberflächen 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™.

fontargen brazing by voestalpine

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.

voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine
ONE STEP AHEAD.