

kaltzähe Stähle												
Typ / Kurzzeichen	Stabelektroden					Drähte und Stäbe						
Schweißzusatz												
Grundwerkstoff												
Tiefste Einsatztemperatur in °C												
	E 42 4 B 42 H5	E 46 4 B 32 H5	E 69 4 Mn2NiCrMo B T 42 H5	E 199 L R 12	E 19 12 3 L R 23	EL-NiCr 19 Nb	EL-NiCr 20 Mo 9 Nb					
	1.4316	1.4430	2.4648	2.4621								
	1.4316	1.4316	1.4351	1.4351	1.4430	1.4430	2.4806	2.4806	2.4831	2.4831		
	G 19 9 L Si	W 19 9 L Si	G 19 9 Nb Si	W 19 9 Nb Si	G 19 12 3 L Si	W 19 12 3 L Si	SG-NiCr 20 Nb	SG-NiCr 20 Nb	SG-NiCr 21 Mo 9 Nb	SG-NiCr 21 Mo 9 Nb		
	-196	-169	-100	-120	-120	-120	-196	-269	-196	-196		
	CARBO B 10	CARBO MN B	CARBO NiMoCr 90	CARBO 4316 AC	CARBO 4430 AC	CARBOWELD 82 B	CARBOWELD 625					
	CARBO S-4316 Si	CARBO T-4316	CARBO S-4551 Si	CARBO S-4551	CARBO S-4430 Si	CARBO T-4430	CARBO S-2.4806	CARBO T-2.4806	CARBO S-2.4831	CARBO T-2.4831		
Feinkornbaustähle für tiefe Temperaturen nach DIN EN 10028-3 (DIN 17102)												
1.1103	S255NL1 (EStE255)	- 60	●									
1.1104	P275NL2 (EStE285)	- 60	●									
1.1105	S315NL1 (EStE315)	- 60	●									
1.1106	P355NL2 (EStE355)	- 60	●									
1.8911	S380NL1 (EStE380)	- 60	●									
1.8913	S420NL1 (EStE420)	- 60	●									
1.8915	P460NL1 / TStE460	- 50		●								
1.8917	S500NL / TStE500	- 50			●							
Kaltzähe Stähle nach DIN 17174, DIN 17280 und DIN EN 10028-4												
1.6212	11MnNi5-3	- 60										
1.6217	13MnNi6-3	- 60										
1.6228	15 NiMn 6	- 80										
1.5637	12Ni14	- 100										
1.5680	12Ni19	- 120										
1.6349	X7NiMo6	- 160										
1.5662	X8Ni9	- 196										
Austenitische Stähle nach DIN EN 10088-1/-2												
1.4301	X5CrNi18-10	- 196			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4303	X4CrNi18-12	- 196			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4306	X2CrNi19-11	- 196			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4541	X6CrNiTi18-10	- 196			●	□	●	●	●	●	●	●
1.5550	X6CrNiNb18-10	- 196			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	- 60			●	●	●	●	●	●	●	●
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	- 60			●	●	●	●	●	●	●	●
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	- 60			●	●	●	●	●	●	●	●
1.4580	G-X 10 CrNiMoNb 18 10	- 60			●	●	●	●	●	●	●	●
1.4311	X2CrNiN18-10	- 253			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	- 253			●	□	●	●	●	●	●	●
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	- 253			●	□	●	●	●	●	●	●

- = geeigneter Schweißzusatz, tiefste Einsatztemperatur beachten
- = bedingt geeignet, Einsatzbereich im Bedarfsfall erfragen
- = geeignet, jedoch nicht ausreichend gegen oxidierende Medien, z.B. Salpetersäure