

MIG-MAG dráty pro svařování C-Mn ocelí / MIG-MAG Wire for C-Mn and low-alloy steels

Obchodní značení přídavného materiálu Product Name	Označení norem / Standards Klasifikace / Classification				Chemická analýza / Chemical Analysis - typical values [%]						
	EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
	CARBOFIL	440	G 42 A M G2 Si1	A5.18	ER 70S-3	0.07	0.65	1			
CARBOFIL I	440	G 42 4 M G3 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.08	0.90	1.50				P, S≤0,025
CARBOFIL 1 CF	440	G 42 4 M G3 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.08	0.90	1.50				P, S≤0,025
CARBOFIL 1 GOLD	440	G 42 4 M G3 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.08	0.90	1.50				P, S≤0,025
CARBOFIL TP	440	G 42 3 M G3 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.08	0.90	1.60				P, S≤0,015
CARBOFIL 1A	440	G 46 4 M G4 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.06	0.90	1.70				P≤0,02, S≤0,03
CARBOFIL 1A CF	440	G 46 4 M G4 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.06	0.90	1.70				P≤0,02, S≤0,03
CARBOFIL 1A GOLD	440	G 46 4 M G4 Si1	A5.18	ER 70S-6	0.06	0.90	1.70				P≤0,02, S≤0,03
CARBOFIL GALVA	440	G2 Ti			0.07	0.60	1.10				P, S≤0,025
CARBOFIL MO	12070	G Mo Si	A5.28	ER 70S-A1	0.08	0.60	1			0.50	
CARBOFIL Ni1	440	G 46 6 M G3Ni1	A5.28	ER 80S-Ni1	0.08	0.60	1		1	0.10	P, S≤0,02
CARBOFIL Ni2	440	G 46 6 M G2Ni2	A5.28	ER 80S-Ni2	0.08	0.50	1.10		2.50		P, S≤0,02
CARBOFIL CrMo 1	12070	G CrMo1 Si	A5.28	ER 80S-G	0.08	0.60	1.20	1.20		0.60	P, S≤0,02
CARBOFIL CrMo 2	12070	G CrMo2 Si	A5.28	ER 90S-G	0.09	0.70	1.20	2.50		1	P, S≤0,02
CARBOFIL CrMo 5	12070	G CrMo5	A5.28	ER 80S-B6	0.07	0.50	0.50	5.70		0.60	P, S≤0,02
CARBOFIL CrMo 9	12070	G CrMo9	A5.28	ER 80S-B8	0.06	0.50	0.70	9	0.06	1	P, S≤0,025

MIG-MAG dráty pro svařování vysokopevných ocelí / MIG-MAG Wire for High strength steels

Obchodní značení		EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
		G	M	A	S							
CARBOFIL MnMo	440	G 46 2 G4Mo	A5.28	ER 80S-D2	0.09	0.60	1.90			0.15	0.50	P, S≤0,02
CARBOFIL NiMo1	12534	G 62 4 M Mn3Ni1Mo	A5.28	ER 90S-G	0.08	0.60	1.80			1	0.40	P≤0,015, S≤0,018
CARBOFIL NiMoCr	12534	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo	A5.28	ER 100S-G	0.07	0.60	1.60	0.30	1.50	0.25		P≤0,015, S≤0,018
CARBOFIL 120	12534	G 89 4 M Mn4Ni2CrMo	A5.28	ER 120S-G	0.07	0.75	1.60	0.30	2	0.60		P≤0,015, S≤0,018

MIG-MAG dráty pro svařování Cr-Ni ocelí / MIG-MAG Wire for Stainless and Heat resistant steels

Obchodní značení		EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
		G	M	A	S							
INERTFIL 410	12072	G 13L	A5.9	ER 410	0.03	0.50	0.40	13.50				P, S
INERTFIL 410NiMo	12072	G 13 4	A5.9	ER 410 NiMo	0.05	0.50	0.60	12.50	4	0.70		P, S
INERTFIL 420			A5.9	ER 420	0.30	0.40	0.45	13.50	0.45	0.20		P, S
INERTFIL 430	12072	G 17	A5.9	ER 430	0.08	0.40	0.60	17				P, S
INERTFIL 308L	12072	G 19 9L	A5.9	ER 308L	0.02	0.45	1.80	20	10	0.20		F 5-10
INERTFIL 308LSi	12072	G 19 9 L Si	A5.9	ER 308L Si	0.02	0.85	1.80	20	10	0.20		F 5-10
INERTFIL 308H	12072	G 19 9H	A5.9	ER 308H	0.06	0.50	1.90	20	10.50			F 5-10
INERTFIL 347	12072	G 19 9Nb	A5.9	ER 347	0.06	0.45	1.60	19.50	10			Nb, F 5-10
INERTFIL 307	12072	G 18 8Mn	A5.9	ER 307	0.10	0.80	7	19	9			F < 5
INERTFIL 316L	12072	G 19 12 3L	A5.9	ER 316L	0.02	0.45	1.40	19	12.50	2.60		F 5-10
INERTFIL 316LSi	12072	G 19 12 3L Si	A5.9	ER 316L Si	0.02	0.85	1.40	19	12.50	2.60		F 5-10
INERTFIL 318Si	12072	G 19 12 3 Nb Si	A5.9	ER 318	0.07	0.85	1.75	19	12.60	2.60		Nb, F5-10
INERTFIL 309L	12072	G 23 12L	A5.9	ER 309L	0.02	0.45	1.80	24	13			F 10-20
INERTFIL 309LSi	12072	G 23 12 L Si	A5.9	ER 309L Si	0.02	0.85	1.80	24	13			F 10-20
INERTFIL 309LMo	12072	G 23 12 2L	A5.9	ER 309L Mo	0.03	0.45	1.60	22	15	2.70		F 10-20
INERTFIL 310	12072	G 25 20	A5.9	ER 310	0.12	0.60	1.80	26	21			
INERTFIL 22 9 3	12072	G 22 9 3NL	A5.9	ER 2209	0.02	0.50	1.70	23	9	3		N, F 30-65
INERTFIL 312	12072	G 29 9	A5.9	ER 312	0.10	0.40	1.80	29	9			F 12-20
INERTFIL 904L	12072	G 20 25 5 Cu L	A5.9	ER 385 L	0.025	0.40	1.90	20	25	4.50		Cu, F 10-20
INERTFIL 20.16L	12072	G 20 16 3 Mn N L			0.02	0.90	7	20	17	3		N

MIG-MAG dráty pro navařování – opravy, renovace / MIG-MAG Wire for Hardfacing

Obchodní značení		EN		DIN		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
		S	Fe	MSG	GZ							
CARBOFIL A 250	14700	S Fe1	8555	MSG 1-GZ-250	0.30	0.50	1	1				
CARBOFIL A 350	14700	S Fe2	8555	MSG 2-GZ-350P	0.70	0.50	2.0	1			1	
CARBOFIL A 600	14700	S Fe8	8555	MSG 6-GZ-60-GP	0.45	3	0.40	9			1.40	

MIG-MAG dráty pro svařování atmosféricky odolných ocelí / MIG-MAG Wire for Weathering steels

Obchodní značení		EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	další
		Mn3Ni1Cu	A5.28	ER 80S-G								
CARBOFIL NICU	12534	Mn3Ni1Cu	A5.28	ER 80S-G	0.10	0.80	1.40			0.60	0.40	P≤0,02, S≤0,03

MIG-MAG dráty pro svařování niklových slitin / MIG-MAG Wire for Nickel and Copper alloys

Obchodní značení		EN ISO		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	další
		S Ni 2061 (NiTi3)	A5.14	ER Ni-1								
NIFIL Ni1	18274	S Ni 2061 (NiTi3)	A5.14	ER Ni-1	0.10	0.70	1			98		Fe, P, S
NIFIL 600	18274	S Ni 6082	A5.14	ER NiCr-3	0.01	0.30	3.0	20	67			Nb, Fe,P, S
NIFIL 625	18274	Ni 6625	A5.14	ERNiCrMo-3	0.025	0.30		21	60			Nb, Fe, Mo
NIFIL NiCu7	18274	S Ni 4060	A5.14	ER NiCu7	0.10	1	3.0		>62			Fe, Cu, PS
COPPERFIL 70-30	14640	S Cu 7158	A5.7	ER CuNi		0.20	1		30	Rem		Fe, P
COPPERFIL 90-10	14640	S Cu 7061			0.05	0.20	1		10	Rem		Fe, P, S
COPPERFIL CuAl8	14640	S CuAl8-S Cu 6100	A5.7	ER CuAl-A1		<0.20	<0.10		<0.80	Rem		Fe
COPPERFIL CuSi3	14640	S CuSi3Mn1-SCu6560	A5.7	ER CuSi-A		2.80-4	0.75			Rem		Fe, P

MIG-MAG dráty pro svařování hliníku a jeho slitin / MIG-MAG Wire for Aluminum alloys

Obchodní značení přídavného materiálu Product Name	Označení norem / Standards Klasifikace / Classification				Chemická analýza / Chemical Analysis - typical values [%]						
	EN ISO		AWS		AI	Si	Mn	Cr	Mg	Ti	další
	ALUFIL AI 99.5 TI	18273	S AI 1450								
ALUFIL AISi 5	18273	S AI 4043	A5.10	ER 4043	Rem	5	<0.05		<0.05	<0.20	Cu, Fe
ALUFIL AISi 12			A5.10	ER 4047	Rem	12	0.20		0.35	<0.15	Cu, Fe
ALUFIL AIMg 4.5 Mn	18273	S AI 5183	A5.10	ER 5183	Rem	0.30	0.80	0.10	4.50	0.10	Cu, Fe
ALUFIL AIMg 5	18273	S AI 5356	A5.10	ER 5356	Rem	0.20	0.10	0.10	5	0.10	Cu, Fe

TIG dráty pro svařování C-Mn ocelí / TIG Rod for C-Mn and low-alloy steels

Obchodní značení		EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
		W	Mn	A	S							
CARBOROD	1668	W 42 4 W2Si	A5.18	ER 70S-3	0.07	0.65	1					P, S≤0,025
CARBOROD I	1668	W 42 4 W3Si1	A5.18	ER 70S-6	0.08	0.90	1.50					P, S≤0,025
CARBOROD Ni1	1668	W 46 6 M G3Ni1	A5.28	ER 80S-Ni1	0.08	0.60	1			1	0.10	P, S≤0,020
CARBOROD Ni2	1668	W 46 6 M W2Ni2	A5.28	ER 80S-Ni2	0.08	0.50	1.10			2.50		P, S≤0,020
CARBOROD NiMo1	1668	W Mn3Ni1Mo	A5.18	ER 90S-G	0.08	0.60	1.80	<0.15		1	0.40	P≤0,015 S≤0,018
CARBOROD MO	12070	W MoSi	A5.28	ER 70S-A1	0.08	0.60	1				0.50	
CARBOROD 80S-D2			A5.28	ER 80S-D2	0.09	0.60	1.90			0.15	0.50	P, S≤0,020
CARBOROD CrMo2	12070	W CrMo2 Si	A5.28	ER 90S-G	0.09	0.70	1	2.50			1	P, S≤0,020
CARBOROD CrMo5	12070	W CrMo5 Si	A5.28	ER 80S-B6	0.07	0.50	0.50	5.70			0.60	P, S≤0,020
CARBOROD CrMo1	12070	W CrMo1 Si	A5.28	ER 80S-G	0.08	0.60	1.20	1.20			0.06	P, S≤0,020

TIG dráty pro svařování Cr-Ni ocelí / TIG Rod for Stainless and Heat resistant steels

Obchodní značení		EN		AWS		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	další
		W	Mn	A	S							
INERTROD 410L	12072	W 13L	A5.9	ER 410	0.03	0.50	0.40	13.50				
INERTROD 410NiMo	12072	W 13 4	A5.9	ER 410NiMo	0.05	0.50	0.60	12.50	4	0.70		
INERTROD 307	12072	G 18 8 Mn	A5.9	ER 307	0.10	0.80	7	19	9			F< 5
INERTROD 308L	12072	W 19 9 L	A5.9	ER 308L	0.02	0.45	1.80	20	10	0.20		F 5-10
INERTROD 308LSi	12072	W 19 9 L Si	A5.9	R308LSi	0.025	0.85	1.80	20	10.20	0.20		F 5-10
INERTROD 308H	12072	W 19 9 H	A5.9	ER 308H	0.06	0.50	1.90	20	10.50			F 5-10
INERTROD 347	12072	G 19 9Nb	A5.9	ER 347	0.06	0.45	1.60	19.50	10			Nb, F 5-10
INERTROD 316L	12072	W 19 12 3L	A5.9	ER 316L	0.02	0.45	1.40	19	12.50	2.60		F 5-10
INERTROD 316LSi	12072	W 19 12 3 L Si	A5.9	ER 316L Si	0.02	0.85	1.40	19	12.50	2.60		F 5-10
INERTROD 318Si	12072	W 19 12 3NbSi	A5.9	ER 318	0.07	0.85	1.75	19	12.60	2.60		Nb, F5-10
INERTROD 309L	12072	W 23 12L	A5.9	ER 309L	0.02	0.45	1.80	24	13			F 10-20
INERTROD 309LMo	12070	W 23 12 2 L	A5.9	ER 309L Mo	0.03	0.45	1.60	22	15	2.70		F 10-20
INERTROD 22 9 3	12072	W 22 9 3NL	A5.9	ER 2209	0.02	0.50	1.70	23	9	3		N, F 30-65
INERTROD 25 10 4	12072	25 9 4 L			0.03	0.50	1	25	9.50	4.0		N, F 30-65
INERTROD 312	12072	W 29 9	A5.9	ER 312	0.10	0.40	1.80	29	9			F 12-20
INERTROD 310	12072	W 25 20	A5.9	ER 310	0.12	0.60	1.80	26	21	0.30		
INERTROD 904L	12072	W 20 25 5 Cu L	A5.9	ER 385L								

Prodejní program – Product data:

Dráty pro svařování a navařování ocelí metodou WIG, MIG, MAG, G
Wires-Rod for welding proces WIG, MIG, MAG, G

