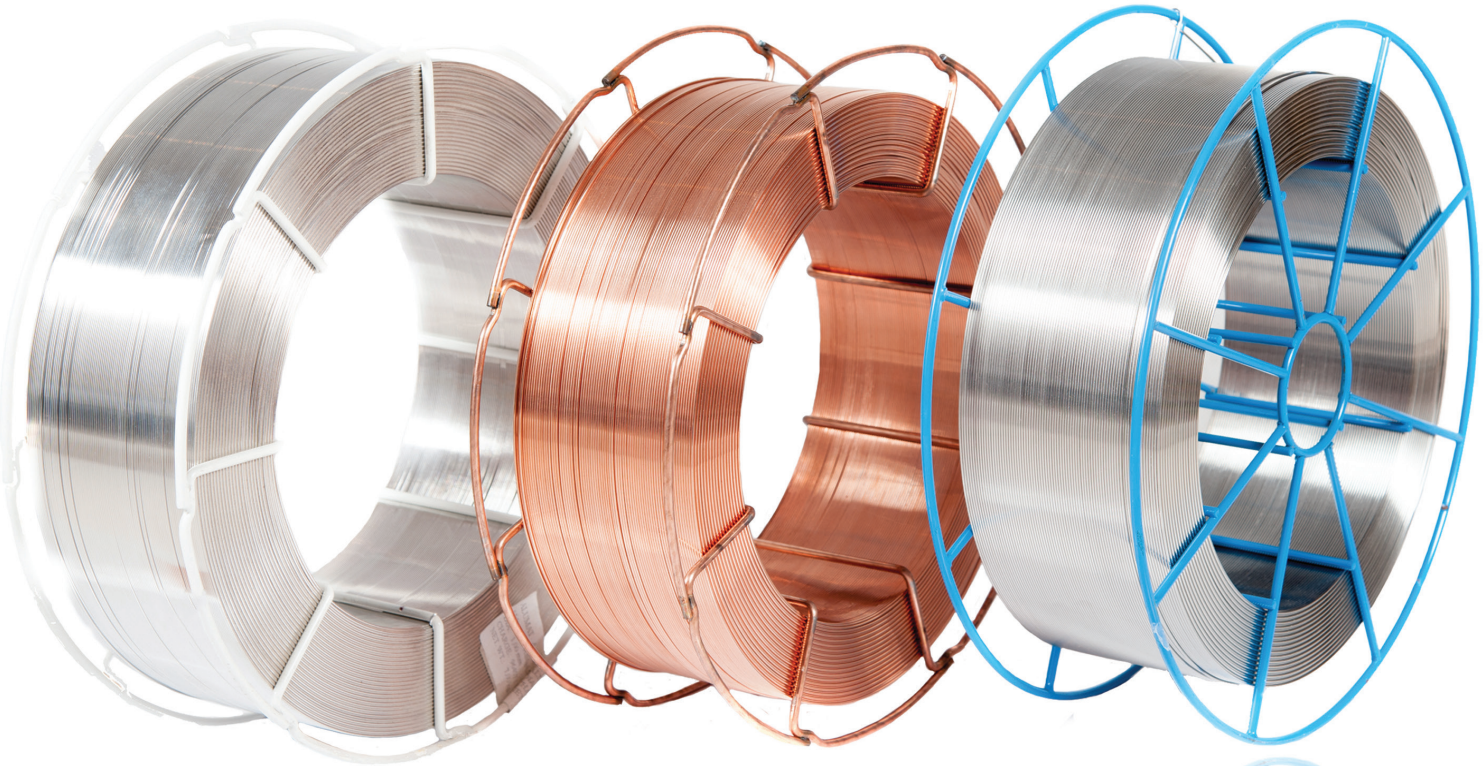
SARWELD
MATERIAŁY SPAWALNICZE



www.sarweld.pl

Firma SARWELD jest obecna na rynku spawalniczym od 2009 roku. Jesteśmy młodą, dynamicznie rozwijającą się firmą. Kadra posiada wieloletnie, bogate doświadczenie i wiedzę z zakresu sprzedaży, doboru materiałów, urządzeń spawalniczych oraz wdrażania ich do cyklu produkcyjnego. Firma uczestniczy w programie Rzetelna Firma i udostępnia szereg informacji świadczących o jej wiarygodności. Na życzenie swoich kontrahentów i klientów udostępnia informacje rejestrowe, dane o osobach decyzyjnych w firmie oraz uzyskanych osiągnięciach.

Firma współpracuje z czołowymi producentami urządzeń i materiałów spawalniczych, oferując swoim klientom profesjonalne doradztwo w ich doborze. Reprezentuje światowe marki stawiając przede wszystkim na wysoki poziom techniczny oraz jakość oferowanych produktów.

Swoim klientom oferuje pełną gamę markowych materiałów spawalniczych do spawania aluminium, stali niskowęglowych, niskostopowych, wysokostopowych, miedzi, brązów oraz niklu. Gamę tą poszerzają inwertorowe urządzenia spawalnicze do metody MMA, MIG, TIG takich firm jak KEMPPI (Finlandia) i MIGATRONIC (Dania) oraz inwertorowe przecinarki plazmowe takich firm jak HYPERTHEM (Niemcy) i CEBORA (Włochy).

SARWELD jest przedstawicielem renomowanych światowych producentów materiałów spawalniczych takich jak: FLIESS, CARBOWELD, NEVINOX, ITALFIL/TRADER, BOHLER, MTC, DRAHPO i wielu innych. W jej sprzedaży znajdują się również materiały spawalnicze takich firm jak: ESAB, LINCOLN, OERLIKON.

Ponadto firma zajmuje się sprzedażą materiałów spawalniczych do napawania, regeneracji, metalizacji natryskowej firmy CARBOWELD, CORODUR oraz DURMAT. Oferujemy w tym zakresie również wykonawstwo remontowe powierzonych detali.

Jest przedstawicielem niemieckiego producenta firmy TEKA z zakresu sprzedaży i doboru urządzeń do filtrowentylacji dymów spawalniczych i pyłów szlifierskich.

Oferuje swoim klientom serwis urządzeń spawalniczych MMA, MIG, TIG, przecinarek plazmowych oraz uchwytów spawalniczych. Posiadamy uprawnienia do przeprowadzania profesjonalnych pomiarów elektrycznych; urządzeń spawalniczych.

Zapraszam do odwiedzenia strony firmy: www.sarweld.pl, na której znajdą Państwo inne materiały spawalnicze z naszego importu oraz pełne dane produktowe.

DRUTY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH I NISKOSTOPOWYCH				
MIG Nazwa	TIG Nazwa	Werk.	AWS	EN ISO
ED-SG 2	WSG 2	1.5125	ER 70S-6	W 42 5 M21 W3Si1
ED-SG 3	WSG 3	1.5130	ER 70S-6	W 46 5 M32 W4Si1
ED-FK 1	FK 1	-	ER 100S-G/110S-G	W 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
ED-FK 2	FK 2	-	ER 100S-G	W 69 5 M21 Mn3Ni1Mo
ED-SG Mo	WSG Mo	1.5424	ER 70S-A1/80S-G	W 46 6 M21 2Mo/WMoSi
ED-SG CrMo1	WSG CrMo1	1.7339	ER 80S-G	WCrMo1Si
ED-SG CrMo2	WSG CrMo2	1.7384	ER 90S-G	WCrMo2Si
ED-SG P91	WSG P91	1.4309	ER 90S-B6	WCrMo91
ED-SG Ni 2,5	WSG Ni 2,5	-	ER 80S-Ni2	W 46 9 M21 W2Ni2
ED-SG NiCu	WSG NiCu	-	ER 80S-G	W 42 4 M21 Z
ED-SG 80S-Ni1	WSG 80S-Ni1	-	ER 80S-Ni1	W 46 6 M21 W3Ni1

DRUTY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH I NISKOSTOPOWYCH										
Nazwa	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	V	Cu	Ti	Nb
SG 2	0.09	0.87	1.47							
SG 3	0.09	0.95	1.67							
FK 1	0.09	0.52	1.57	0.25	1.40	0.30	0.09		0.14	
FK 2	0.08	0.57	1.77	0.38	1.00					
Mo	0.10	0.60	1.15	0.52						
CrMo1	0.10	0.60	1.00	0.52		1.20				
CrMo2	0.08	0.60	0.92	1.00		2.45				
P91	0.10	0.25	0.50	1.00	0.60	8.70	0.20	0.04		
Ni 2,5	0.09	0.50	1.10		2.45					
NiCu	0.08	0.80	1.40		0.80			0.40		
80S-Ni1	0.09	0.50	1.05		0.90					

DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.9	EN ISO 18274
82	2.4806	ER NiCr-3	S Ni 6082
625	2.4831	ER NiCrMo-3	S Ni 6625
Nickel	2.4155	ER Ni-1	S Ni 2061
Alloy C	2.4886	ER NiCrMo-4	S Ni 6276
NiCu	2.4377	ER NiCu7	S Ni 4060
NiCrMo13	2.4607	ER NiCrMo13	S Ni 6059

DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH														
Nazwa	Ni	C	Cr	Fe	Mn	Si	Ti	NbTa	S	Mo	Al	Cu	V	W
82	baza	0.02	20.00	1.00	3.00	0.20	0.50	2.50	max 0.01					
625	baza	0.02	22.00	1.00	0.20	0.20		3.30	max 0.01	9.00				
Nickel	baza	0.02		0.20	0.40	0.40	3.00						0.30	4.00
Alloy C	baza	0.01	15.00	5.00	0.50	0.06			max 0.01	16.00				
NiCu	baza	0.02		1.00	3.30	0.20	2.00					30.00		
NiCrMo13	baza	0.01		23.00	1.50	0.50				15.50	0.20			

DRUTY DO SPAWANIA ALUMINIUM			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.10	EN ISO 18273
AlMg3	3.3536	~ER 5654	Al 5754
AlMg4,5Mn	3.3548	ER 5183	Al 5183
AlMg4,5MnZr	3.3546	~ER 5087	Al 5087
AlMg5	3.3556	ER 5356	Al 5356
AlSi5	3.2245	ER 4043	Al 4043A
AlSi12	3.2585	ER 4047	Al 4047A
Al99,5Ti	3.0805	-	Al 1450

DRUTY DO SPAWANIA ALUMINIUM											
Nazwa	min max	Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr
AlMg3	min	baza	-	-	-	-	2.60	-	-	-	
	max		0.40	0.40	0.10	0.50	3.60	0.30	0.20	0.15	
AlMg4,5Mn	min	baza	-	-	-	0.50	4.30	0.05	-	-	
	max		0.40	0.40	0.10	1.00	5.20	0.25	0.25	0.15	
AlMg4,5MnZr	min	baza	-	-	-	0.70	4.50	0.05	-	-	0.10
	max		0.25	0.40	0.05	1.10	5.20	0.20	0.25	0.15	0.20
AlMg5	min	baza	-	-	-	0.05	4.50	0.05	-	0.06	
	max		0.25	0.40	0.10	0.20	5.50	0.20	0.10	0.20	
AlSi5	min	baza	4.50	-	-	-	-		-	-	
	max		6.00	0.60	0.30	0.20	0.20		0.10	0.15	
AlSi12	min	baza	11.00	-	-	-	-		-	-	
	max		13.00	0.60	0.30	0.10	0.10		0.20	0.15	
Al99,5Ti	min	baza	-	-	-	-	-		-	0.10	
	max		0.25	0.40	0.05	0.05	0.05		0.07	0.20	

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.4	EN ISO 3581
307	1.4370	ER 307-17	E 18 8 Mn R 12
308L	1.4316	ER 308L-17	E 19 9 L R 12
309L	1.4332	ER 309L-17	E 23 12 L R 12
309MoL	1.4459	ER 309MoL-17	E 23 12 2 L R 12
310	1.4842	ER 310-16	E 25 20 R 12
312	1.4337	ER 312-17	E 29 9 R 12
316L	1.4430	ER 316L-17	E 19 12 3 L R 12
318	1.4576	ER 318-17	E 19 12 3 Nb R 12
347	1.4551	ER 347-17	E 19 9 Nb R 12
385	1.4519	ER 385-17	E 20 25 5 Cu N L R 12
2209	1.4462	ER 2209-17	E 22 9 3 N L R 12

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.1	EN ISO 2560-A
RC3	-	E 6013	E 38 0 RC 11
B10/EZ-50	-	E 7018	E 42 6 B 42 H5
MnB	-	E 7018-1	E 42 6 B 42 H5

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOSTOPOWYCH			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.5	EN ISO 3581
MoB	-	E 018-A1	E Mo B 42 H5
CrMo1B	1.7346	E 8018-B2	E CrMo1 B 12 H5
CrMo2B	1.7384	E 9018-B3	E CrMo2 B 12 H5
CrMo5B	1.7373	E 8016-B6	E CrMo5 B 42 H5
CrMo91B	-	E 9015-B9	E CrMo91 B 42 H5

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.11	EN ISO
82	2.4648	E NiCeFe-2	NiCr20Mn3Nb
625	2.4621	E NiCrMo-3	NiCr20Mo9Nb
CrMo4	2.4887	E NiCrMo-4	NiMo-15Cr15W
NiCu7	2.4366	E NiCu-7	NiCu30Mn

ELEKTRODY DO SPAWANIA ŻELIWA			
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.15	EN ISO
Ni 2	-	E Ni-Cl	E C Ni-Cl 1
NiFe 31	-	E NiFe-Cl	E C NiFe-1 1
NiFe 55	-	E NiFe-Cl	E NiFe-1-BG 11
NiFe 60/40	-	E NiFe-Cl	E C NiFe-1 1

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH									
Nazwa	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
307	0.10	0.50	6.00	18.00	8.50				
308 L	0.03	0.80	0.70	19.00	10.00				
309 L	0.04	0.90	0.70	24.00	13.00				
309 MoL	0.04	0.90	0.70	23.00	13.00	2.60			
310	0.10	0.60	3.00	25.00	21.00				
312	0.10	1.20	0.70	29.00	9.50				
316 L	0.03	0.35	0.60	19.00	12.00	2.80			
318	0.07	0.80	0.60	19.00	11.00	2.60	≥8xC%		
347	0.05	0.80	0.80	19.00	10.00	≥8xC%			
385	0.02	0.80	1.00	20.00	25.00	4.50		1.50	
2209	0.03			22.50	9.00	3.00			0.10

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH									
Nazwa	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N
RC3	0.07	0.30	0.50						
B10/EZ-50	0.06	0.40	1.20						
MnB	0.06	0.40	1.40						

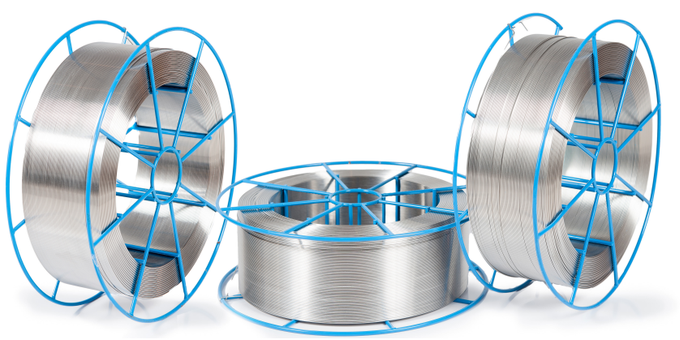
ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWYCH									
Nazwa	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb	N	Cu
MoB	0.07	0.60	0.90	0.50					
CrMo1B	0.07	0.70	0.90	1.10	0.50				
CrMo2B	0.05	0.60	1.00	2.30	1.00				
CrMo5B	0.06	0.50	1.00	5.10	0.50				
CrMo91B	0.10	0.35	0.80	9.00	1.00	0.20	0.05	0.04	

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH												
Nazwa	C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	Nb	W	Cu	Ti	Al
82	0.04		4.50	balans	19.00	<4	<1	2.00				
625	0.04	0.80	0.60	baza	22.00	<6	9.00	3.50				
NiCrMo4	0.02	0.20	0.60	baza	16.00	5.00	16.00		4.00			
NiCu7	0.03	0.40	2.00	balans	2.30	<2.50				31.00	<0.5	<0.2

ELEKTRODY DO SPAWANIA ŻELIWA									
Nazwa	C	Si	Mn	Ni	Fe	Cu	Cr	Mo	N
Ni 2	0.70	0.30	1.00	balans	0.60				
NiFe 33	1.10	1.20	0.75	54	42				
NiFe 55	1.00	1.00	1.00	46-50	46-51				
NiFe 60/40	1.10	1.20	0.95	54	42				

DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)

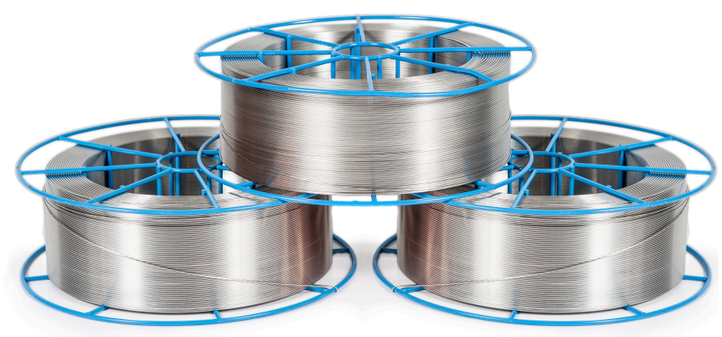
Nazwa	Werkstoff nr	AWS 5.9	EN ISO 14343-A
307	1.4370	ER 307	E 18 8 Mn
307 L	1.4370	ER 307 L	E 18 8 Mn
307 Si	1.4370	ER 307 Si	E 18 8 Mn
308 L	1.4316	ER 308 L	E 19 9 L
308 L AWS	1.4316	ER 308 L	E 19 9 L
308 L Si	1.4316	ER 308 L Si	E 19 9 L Si
308 H	~1.4948	ER 308 H	E 19 9 H
309 L	1.4332	ER 309 L	E 23 12 L
309 Si	~1.4829	ER 309 Si	E 22 12 H
309 L Si	1.4332	ER 309L Si	E 23 12 L Si
309 H		ER 309 H	E 22 12 H
309 L Mo	1.4459	ER 309 L Mo	E 23 12 2 L
310	1.4842	ER 310	E 25 20
312	1.4337	ER 312	E 29 9
316 L	1.4430	ER 316 L	E 19 12 3 L
316 L AWS	1.4430	ER 316 L	E 19 12 3 L
316 L Si	1.4430	ER 316 L Si	E 19 12 3 L Si
316 H		ER 316 H	E 19 12 3 H
317 L AWS		ER 317 L	E 19 13 4 L
318	1.4576	ER 318	E 19 12 3 Nb
318 Si	1.4576	ER 318 Si	E 19 12 3 Nb Si
347	1.4551	ER 347	E 19 9 Nb
347 Si	1.4551	ER 347 Si	E 19 9 Nb Si
385	1.4519	ER 385	E 20 25 5 Cu L
2209	1.4562	ER 2209	E 22 9 3 NL
409 Cb		ER 409 Cb	
410	1.4009	ER 410	E 13
410 Ni Mo	1.4351	ER 410 Ni Mo	E 13 4
4122	1.4122		
420		ER 420	
420 C	1.4031	ER 420	
430	1.4015	ER 430	E 17
430 L Nb	1.4511		E 18 L Nb
430 Ti	1.4502	ER 430	



SPAWANIE STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)

DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)

Nazwa	min max	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Cb/Nb	Ti
307	min	-	5.00	-	-	-	17.0	7.0	-	-		
	max	0.08	8.00	0.50	0.030	0.030	20.0	10.0	0.30	0.30		
307 L	min	-	5.00	0.03	-	-	17.0	7.0	-	-		
	max	0.05	8.00	0.07	0.030	0.030	20.0	10.0	0.30	0.30		
307 Si	min	-	5.00	0.85	-	-	17.0	7.0	-	-		
	max	0.10	8.00	1.00	0.030	0.030	20.0	10.0	0.30	0.30		
308 L	min	-	1.00	0.03	-	-	19.5	9.0	-	-		
	max	0.03	2.50	0.07	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30		
308 L AWS	min	-	1.00	0.65	-	-	19.5	9.0	-	-		
	max	0.03	2.50	1.00	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30		
308 L Si	min	-	1.00	0.30	-	-	19.5	9.0	-	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30		
308 H	min	0.04	1.00	0.30	-	-	19.5	9.0	-	-		
	max	0.08	2.50	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30		
309 L	min	-	1.00	0.65	-	-	23.0	12.0	-	-		
	max	0.03	2.50	1.00	0.020	0.030	25.0	14.0	0.30	0.30		
309 Si	min	-	1.00	0.65	-	-	23.0	12.0	-	-		
	max	0.12	2.50	1.00	0.030	0.030	25.0	14.0	0.75	0.75		
309 L Si	min	-	1.00	0.30	-	-	23.0	12.0	-	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.020	0.030	25.0	14.0	0.30	0.30		
309 H	min	0.04	1.00	0.30	-	-	23.0	12.0	-	-		
	max	0.12	2.50	0.65	0.020	0.030	24.0	14.0	0.30	0.30		
309 L Mo	min	-	1.00	0.30	-	-	21.0	11.0	2.00	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.020	0.030	25.0	15.5	3.50	0.30		
310	min	0.08	1.00	0.30	-	-	25.0	20.0	-	-		
	max	0.15	2.50	0.65	0.020	0.030	27.0	22.0	0.30	0.30		
312	min	-	1.00	-	-	-	28.0	8.0	-	-		
	max	0.15	2.50	0.020	0.020	0.030	32.0	10.5	0.30	0.30		
316 L	min	-	1.00	0.30	-	-	18.0	11.0	2.50	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.00	0.30		
316 L AWS	min	-	1.00	0.65	-	-	18.0	11.0	2.50	-		
	max	0.03	2.50	1.00	0.020	0.030	20.0	14.0	3.00	0.30		
316 L Si	min	-	1.00	0.30	-	-	18.0	11.0	2.50	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.00	0.30		
316 H	min	0.04	1.00	0.30	-	-	18.0	11.0	2.00	-		
	max	0.08	2.50	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.00	0.30		
317 L AWS	min	-	1.00	-	-	-	18.5	13.0	3.00	-		
	max	0.03	2.50	0.65	0.030	0.030	20.5	15.0	4.00	0.30		
318	min	-	1.00	0.65	-	-	18.0	12.0	2.00	-		
	max	0.08	2.50	1.00	0.030	0.030	20.0	14.0	3.00	0.75		
318 Si	min	-	1.00	0.30	-	-	18.0	12.0	2.50	-	10xC	
	max	0.08	2.50	0.65	0.020	0.030	20.0	14.0	3.00	0.30	1.00	
347	min	-	1.00	0.65	-	-	19.0	9.0	-	-	10xC	
	max	0.08	2.50	1.00	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30	1.00	
347 Si	min	-	1.00	-	-	-	19.0	9.0	-	-	10xC	
	max	0.08	2.50	0.50	0.020	0.030	21.0	11.0	0.30	0.30	1.00	
385	min	-	1.00	-	-	-	19.5	24.0	4.20	1.20		
	max	0.25	2.50	0.90	0.020	0.020	21.5	26.0	5.20	2.00		
2209	min	-	0.50	-	-	-	21.5	7.5	2.50	-		
	max	0.03	2.00	1.00	0.020	0.030	23.5	9.5	3.50	0.30		
409 Cb	min	-	-	-	-	-	10.5	-			10xC	
	max	0.06	1.00	0.50	0.040	0.045	21.7	0.05			0.75	
410	min	-	-	-	-	-	12.0	-	-	-		
	max	0.12	0.60	0.50	0.020	0.030	13.5	0.6	0.75	0.40		
410 Ni Mo	min	-	-	-	-	-	11.0	4.0	0.40	-		
	max	0.05	1.00	0.70	0.020	0.030	12.5	5.0	0.70	0.30		
4122	min	0.33	-	-	-	-	15.5	-	0.90			
	max	0.43	1.00	0.50	0.020	0.030	17.5	1.0	1.20			
420	min	0.30	-	-	-	-	12.0	-	-	-		
	max	0.40	0.60	0.50	0.030	0.030	14.0	0.6	0.75	0.75		
420 C	min	0.38	-	-	-	-	12.0	-	-	-		
	max	0.43	0.08	0.50	0.030	0.030	14.0	0.6	0.75	0.75		
430	min	-	0.30	-	-	-	16.0	-	-	-		
	max	0.10	0.60	0.50	0.030	0.030	17.0	0.6	0.75	0.75		
430 L Nb	min	-	-	-	-	-	17.8	-	-	-		
	max	0.02	0.60	0.50	0.020	0.030	18.8	0.3	0.30	0.30		
430 Ti	min	-	-	-	-	-	16.0	-				0.30
	max	0.10	0.80	1.00	0.030	0.030	19.5	0.75				0.70



DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)

Nazwa	EN	AWS	DIN	Werk.	AVESTA	BÖHLER	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	NEVINOX	OERLIKON	THYSSEN
307 Si	G188MnSi	ER307	X15CrNiMn188	1.4370	307-Si	~A 7-IG	Cromamig 307Si	OK AUTROD 16.95	LNM 307	MT-307	307Si	INTERFIL 307	Thermanit X
308 H	G199H	ER308H	X6CrNi18811	1.4948	308H	CN 18/11 IG	-	OK AUTROD 308H	LNM 304H	MT-308H	-	INTERFIL 308H	Thermanit ATS 4
308 LSi	G199LSi	ER308LSi	X2CrNi199	1.4316	308L-Si/MVR-Si	EAS 2-IG (Si)	Cromamig 308LSi	OK AUTROD 308LSi	LNM 304LSi	MT-308L	308LSi	INTERFIL 308LSi	Thermanit JE-308L Si
309 LSi	G2312LSi	ER309LSi	X2CrNi2412	1.4332	309L	~CN 23/12-IG	Cromamig 309LSi	OK AUTROD 309LSi	LNM 309L	MT-309L	309LSi	INTERFIL 309LSi	Thermanit 25/14 E-309L Si
309 MoL	G23122	ER309MoL	X8NiCrMo2313	1.4459	P5	-	Cromamig 309MoL	-	-	MT-309 Mo	-	INTERFIL 309LMo	-
310	G2520	ER310	X12CrNi2520	1.4842	310	~FFB-IG	Cromamig 310	OK AUTROD 310	LNM 310	MT-310	310	INTERFIL 310	Thermanit C Si
312	G299	ER312	X10CrNi309	1.4337	P7	-	Cromamig 312	OK AUTROD 312	-	MT-312	-	INTERFIL 312	Thermanit 30/10
316 L	G19123L	ER316L	XCrNiMo1912	1.4430	316L/SKR	-	-	OK AUTROD 316L	LNM 316L	-	316L	INTERFIL 316L	~Thermanit 19/15 H
316 LSi	G19123LSi	ER316LSi	X2CrNiMo1912	1.4430	316L-Si/SKR-Si	EAS 4 M-IG (Si)	Cromamig 316LSi	OK AUTROD 316LSi	LNM 316LSi	MT-316L	316LSi	INTERFIL 316LSi	Thermanit GE-316L Si
317 L	G18165NL	ER317L	X2CrNiMo	1.4440	317L/SNR	ASN 5-IG (Si)	-	OK AUTROD 317L	-	-	-	-	Thermanit 18/17 E
318 Si	G19123NbSi	ER318Si	X5CrNiMoNb1912	1.4576	318-Si/SKNb-Si	SAS 4-IG (Si)	Cromamig 318Si	OK AUTROD 318Si	LNM 318Si	MT-318	-	INTERFIL 318Si	Thermanit A Si
347 Si	G199NbSi	ER347Si	X5CrNiNb199	1.4551	347-Si/MVNb-Si	SAS 2-IG (Si)	Cromamig 347Si	OK AUTROD 347Si	LNM 347Si	MT-347	-	INTERFIL 347Si	Thermanit H Si
385	G20255CuL	ER385	X2CrNiMoCuN2025	1.4519	904L	CN 20/25 M-IG (Si)	-	OK AUTROD 385	LNM 4500	MT-904L	-	INTERFIL 904L	Thermanit 20/25 Cu
Duplex	G2293NL	ER2209	X2CrNiMo2293	1.4462	2205	CN 22/9 N-IG	Cromamig Duplex	OK AUTROD 2209	LNM 4462	MT--4462	-	INTERFIL 22 9 3	Thermanit 22/09

PRĘTY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWYCH (NIERDZEWNYCH)

Nazwa	EN	AWS	DIN	Werk.	AVESTA	BÖHLER	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	NEVINOX	OERLIKON	THYSSEN
307 Si	W188MnSi	ER307	X15CrNiMn188	1.4370	307-Si	~A 7-IG	Cromatig 307Si	OK TIGROD 16.95	~LNT 307	MT-307	307Si	~INERTROD 307	~Thermanit X
308 H	W199H	ER308H	X6CrNi18811	1.4948	308H	-	-	OK TIGROD 308H	LNT 304H	MT-308H	-	INERTROD 308H	Thermanit ATS 4
308 L	W199L	ER308L	X2CrNi199	1.4316	308L/MVR	EAS 2-IG	Cromatig 308L	OK TIGROD 308L	LNT 304L	-	308L	INERTROD 308L	Thermanit JE-308L
308 LSi	W199LSi	ER308LSi	X2CrNi199	1.4316	308L-Si/MVR-Si	-	Cromatig 308LSi	OK TIGROD 308LSi	LNT 304LSi	MT-308L	308LSi	INERTROD 308LSi	-
309 L	W2312L	ER309L	X2CrNi2412	1.4332	309L	-	Cromatig 309L	OK TIGROD 309L	LNT 309LHF	MT-309	309L	INERTROD 309L	Thermanit 25/14 E-309L
309 LSi	W2312LSi	ER309LSi	X2CrNi2412	1.4332	309LSi	~CN 23/12-IG	Cromatig 309LSi	OK TIGROD 309LSi	LNT 309LSi	MT-309L	309LSi	INERTROD 309LSi	-
309 MoL	W23122	ER309MoL	X8NiCrMo2313	1.4459	P5	-	Cromatig 309MoL	-	-	MT-309 Mo	-	INERTROD 309LMo	-
310	W2520	ER310	X12CrNi2520	1.4842	310	~FFB-IG	Cromatig 310	OK TIGROD 310	LNT 310	MT-310	310	INERTROD 310	~Thermanit C Si
312	W299	ER312	X10CrNi309	1.4337	P7	-	Cromatig 312	OK TIGROD 312	-	MT-312	-	INERTROD 312	-
316 L	W19123L	ER316L	XCrNiMo1912	1.4430	316L/SKR	EAS 4 M-IG	Cromatig 316L	OK TIGROD 316L	LNT 316L	-	316L	INERTROD 316L	Thermanit GE-316L Si
316 LSi	W19123LSi	ER316LSi	X2CrNiMo1912	1.4430	316L-Si/SKR-Si	-	Cromatig 316LSi	OK TIGROD 308LSi	LNT 316LSi	MT-316L	316LSi	INERTROD 316LSi	-
317 L	W18165NL	ER317L	X2CrNiMo	1.4440	317L/SNR	ASN 5-IG	-	-	LNT 317L	-	-	-	Thermanit 18/17 E
318 Si	W19123Nb	ER318Si	X5CrNiMoNb1912	1.4576	318-Si/SKNb-Si	-	Cromatig 318Si	OK TIGROD 318Si	LNT 4439Mn	MT-318	-	INERTROD 318Si	-
347	W199NbSi	ER347	X5CrNiNb199	1.4551	347/MVNb	SAS 2-IG (Si)	-	-	LNT 318Si	-	347	INERTROD 347	Thermanit H-347
347 Si	W199NbSi	ER347Si	X5CrNiNb199	1.4551	347-Si/MVNb-Si	-	Cromatig 347Si	OK TIGROD 347Si	-	MT-347	-	INERTROD 347Si	-
385	W20255CuL	ER385	X2CrNiMoCuN2025	1.4519	904L	CN 20/25 M-IG	-	OK TIGROD 385	LNT 4500	MT-904L	-	INERTROD 904L	Thermanit 20/25 Cu
Duplex	W2293NL	ER2209	X2CrNiMo2293	1.4462	2205	CN 22/9 N-IG	Cromatig Duplex	OK TIGROD 2209	LNT 4462	MT-4462	-	INERTROD 22 9 3	Thermanit 22/09

DRUTY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH

Nazwa	EN	AWS	DIN	Werk.	AVESTA	BÖHLER	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	Nevinox	OERLIKON	THYSSEN
82	SNi6082	ERNiCr3	NiCr20Mn3Nb	2.4806	P10	NIBAS 70/20-IG	Cromamig 82	OK AUTROD 19.85	LNM Nicro 70/19	MT-82	-	NIFIL 600	Thermanit Nicro 82
625	SNi6625	ERNiCrMo-3	NiCr20Mo9Nb	2.4831	P12	NIBAS 625-IG	Cromamig 625	OK AUTROD 19.82	LNM Nicro 60/20	MT-Nicro 625	-	NIFIL 625	Thermanit 625
Nickel	SNi2061	ERNi-1	NiTi3	2.4155	-	UTP A 80 Ni	-	OK AUTROD 19.92	LNM NiTi	MT-Nickel	-	NIFIL Ni1	-
NiCu	SNi4060	ER3NiCu7	NiCu30MnTi	2.4377	-	NIBAS 400-IG	-	OK AUTROD 19.93	LNM NiCu 70/30	MT-NiCu	-	NIFIL NiCu7	-
C 276	SNi6276	ERNiCrMo-4	NiCr15Mo16Fe6W4	2.4886	-	NIBAS C276-IG	-	OK AUTROD 19.83	LNM NiCrMo 60/16	MT-Alloy C	-	NIFIL C276	Thermanit Nimo 276
C 24	SNi6059	ERNiCrMo13	NiCr23Mo16	2.4607	-	NIBAS C24-IG	-	-	-	MT-4607	-	NIFIL 59	Thermanit Nimo C24

PORÓWNANIE MATERIAŁÓW WG. PRODUCENTÓW

PRĘTY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWYCH

Nazwa	EN	AWS	DIN	Werk.	AVESTA	BÖHLER	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
82	SNi6082	ERNiCr3	NiCr20Mn3Nb	2.4806	P10	NIBAS 70/20-IG	Cromatig 82	OK TIGROD 19.85	LNT Nicro 70/19	MT-82	NIROD 600	Thermanit Nicro 82
625	SNi6625	ERNiCrMo-3	NiCr20Mo9Nb	2.4831	P12	NIBAS 625-IG	Cromatig 625	OK TIGROD 19.82	LNT Nicro 625	MT-Nicro 625	NIROD 625	Thermanit 625
Nickel	SNi2061	ERNi-1	NiTi3	2.4155	-	UTP A 80 Ni	-	OK TIGROD 19.92	LNT NiTi	MT-Nickel	NIFIL Ni1	-
NiCu	SNi4060	ER3NiCu7	NiCu30MnTi	2.4377	-	NIBAS 400-IG	-	OK TIGROD 19.93	LNT Nicu 70/30	MT-NiCu 30	NIFIL NiCu7	-
C 276	SNi6276	ERNiCrMo-4	NiCr15Mo16Fe6W4	2.4886	-	NIBAS C276-IG	-	OK TIGROD 19.83	LNT NiCrMo 60/16	MT-Alloy C	NIFIL C276	-
C 24	SNi6059	ERNiCrMo13	NiCr23Mo16	2.4607	-	NIBAS C24-IG	-	-	LNT NiCrMo 59/23	MT-4607	NIFIL C59	Thermanit NiMo C24

DRUTY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	BÖHLER	ESAB	FLIESS	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN	TRADER
SG2	G3Si1	ER 70S-6	1.5125	EMK 6	OK ARISTOROD 12.50	ED-SG 2	UltraMag	-	CARBOFIL 1	Union SG	TD-MAK 10
SG3	G4Si1	ER 70S-6	1.5130	EMK 8	OK ARISTOROD 12.63	ED-SG 3	UltraMag SG3	-	CARBOFIL 1A	Union SG 3-H	TD-MAK 10S

PRĘTY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	BÖHLER	ESAB	FLIESS	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN	TRADER
SG2	W3Si1	ER 70S-6	1.5125	EMK 6	OK TIGROD 12.61	WSG 2	-	MT-WSG 2	CARBOROD 1	Union I 52	TD-MAK 10
SG3	W4Si1	ER 70S-6	1.5130	-	OK TIGROD 12.64	WSG 3	-	MT WSG 3	CARBOROD 1A	-	TD-MAK 10S

DRUTY DO SPAWANIA STALI NISKOSTOPOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	BÖHLER	ESAB	FLIESS	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN	TRADER
NiMoCr	GMn3Ni1CrMo	ER 100S-G/ER 110S-G	-	X 70-IG	OK ARISTOROD 69	ED-FK1	LNM MoNiVa	MT-NiMoCr	CARBOFIL NiMoCr	Union NiMoCr	TD-T1/TD-T1S
NiMoCr90	GMn4Ni2CrMo	ER 120S-G	-	X 90-IG	OK ARISTOROD 89	ED-FK1000	LNM MoNiCr	MT-NiMoCr90	CARBOFIL 2NiMoCr	Union X 90	TD-T90
NiMo	GMn3Ni1Mo	ER 90S-G/ER 100S-G	-	NiMo 1-IG	OK AUTROD 13.40	ED-FK2	LNM NiMo1	Mt-NiMo	CARBOFIL NiMo1	Union MoNi	TD-NiMo 70
Ni 2,5	G2Ni2	ER 80S-Ni2	-	2,5 Ni-IG	OK AUTROD 13.28	ED-SG Ni 2,5	LNM Ni 2,5	MT-2,5 Ni	CARBOFIL Ni2	Union I Ni 2,5	TD-Ni25
NiCu	GC1Z3NiCu	ER 80S-G	-	NiCu 1-IG	OK ARISTOROD 13.26	ED-SG NiCu	LNM 28	MT-NiCu 1	CARBOFIL NiCu	-	TD-COR
Ni 1	G3Ni1	ER 80S-Ni1	-	K Nova Ni	OK AUTROD 13.23	ED-SG ER 80S-Ni1	LNM Ni 1	-	CARBOFIL Ni1	Union K 5 Ni	TD-Ni1
Mo	G2Mo/GMoSi	ER 70S-A1/ER 80S-G	1.5424	DMO-IG	OK ARISTOROD 13.09	ED-SG Mo	LNM 12	MT-Mo	CARBOFIL Mo	Union I Mo	TD-Mo
CrMo1	GCrMo1Si	ER 80S-G	1.7339	DCMS-IG	OK ARISTOROD 13.12	ED-SG CrMo1	LNM 19	MT-CrMo1	CARBOFIL CrMo1	Union I CrMo	TD-CM
CrMo2	GCrMo2Si	ER 90S-G	1.7384	CM 2-IG	OK ARISTOROD 13.22	ED-SG CrMo2	LNM 20	MT-CrMo2	CARBOFIL CrMo2	Union I CrMo 910	TD-2CM
CrMo91	GCrMo91	ER 90S-B9	1.4903	C 9 MV-IG	-	ED-SG P91	-	-	CARBOFIL CrMo91	Thermanit MTS 3	TD-C9MV/TD-EB9

PRĘTY DO SPAWANIA STALI NISKOSTOPOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	BÖHLER	ESAB	FLIESS	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN	TRADER
NiMoCr	WMn3Ni1CrMo	ER 100S-G/ER 110S-G	-	-	OK TIGROD 55	FK1	-	-	-	-	TD-T1/TD-T1S
NiMo	WMn3Ni1Mo	ER 90S-G/ER 100S-G	-	-	-	FK2	LNT NiMo1	-	CARBOROD NiMo1	-	TD-NiMo70
Ni 2,5	W2Ni2	ER 80S-Ni2	-	2,5 Ni-IG	OK TIGROD 13.28	WSG Ni 2,5	LNT Ni 2,5	MT-2,5 Ni	CARBOROD Ni2	Union I Ni 2,5	TD-Ni25
NiCu	WC1Z3NiCu	ER 80S-G	-	-	OK TIGROD 13.26	WSG NiCu	-	-	CARBOROD NiCu	-	TD-COR
Ni 1	W3Ni1	ER 80S-Ni1	-	I 52 Ni	OK TIGROD 13.23	WSG ER 80S-Ni1	LNT Ni 1	-	CARBOROD Ni1	Union I 1,2 Ni	TD-Ni1
Mo	W2Mo/WMoSi	ER 70S-A1/ER 80S-G	1.5424	DMO-IG	OK TIGROD 13.09	WSG Mo	LNT 12	MT-Mo	CARBOROD Mo	Union I Mo	TD-Mo
CrMo1	WCrMo1Si	ER 80S-G	1.7339	DCMS-IG	OK TIGROD 13.12	WSG CrMo1	LNT 19	MT-CrMo1	CARBOROD CrMo1	Union I CrMo	TD-CM
CrMo2	WCrMo2Si	ER 90S-G	1.7384	CM 2-IG	OK TIGROD 13.22	WSG CrMo2	LNT 20	MT-CrMo2	CARBOROD CrMo2	Union I CrMo 910	TD-2CM
CrMo91	WCrMo91	ER 90S-B9	1.4903	C 9 MV-IG	OK TIGROD 13.28	WSG CrMo2	LNT 9Cr	-	CARBOROD CrMo91	Thermanit MTS 3	TD-C9MV/TD-EB9

www.sarweld.pl
SARWELD MATERIAŁY SPAWALNICZE

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI WYSOKOSTOPOWEJ (NIERDZEWNEJ)

Nazwa	EN	AWS	Werk.	AVESTA	BÖHLER	CARBOWELD	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
307	E188MnR12	E 307-17	1.4370	~307L AC/DC	-	4370AC	Cromarod 307B	-	Limarosta 304	MT-307	SUPRANOX RS 307	Thermanit XW
307H	E188MnB13	E 307-15	1.4370	-	FOX 7	4370B	Elgaloy Mix 18B	OK 67.45	Jungo 307	MT-307B	-	Thermanit X
308L	E199LR12	E308L-17	1.4316	308L/MVR-VDX	FOX EAS 2-A	4316AC	Cromarod 308L	OK 61.30	Limarosta 304L	MT-308L	SUPRANOX 308L	Thermanit JEW 308L-17
308H	E199B22	E 308H	1.4948	308/308H AC/DC	~FOX CN 18/11	4948B	~Cromarod 308H	-	~Limarosta 304H	-	SUPRANOX 308H	Thermanit A SPEZIAL
309L	E2312LR12	E 309L-17	1.4332	309L-3D	FOX CN 23/12-A	4332AC	Cromarod 309L	OK67.60	Limarosta 309S	MT-309L	SUPRANOX 309L	Thermanit 25/14 EW 309L-17
309MoL	E23122LR32	E 309MoL-17	1.4459	P5-4D	FOX CN 23/12 Mo-A	4459AC	Cromarod 309MoL	OK 67.70	Limarosta 309MoL	MT-309MoL	SUPRANOX 309MoL	Thermanit 23/11 MoZLW
310	~2520R12	E 310-17	1.4846	310-3D	FOX FFB-A	4842AC	Cromarod 310	OK 67.13	Limarosta 310	MT-310	SUPRANOX RS 310	Thermanit CW 310-16
310H	2520HB20	E 310H	1.4846	-	-	4846B	-	OK67.15	-	-	-	Thermanit CR
312	E299R12	E 312-17	1.4437	P7 AC/DC	FOX CN 29/9AC	29/9AC	Cromarod 312	OK 68.82	Limarosta 312	MT-312	ULTRANOX 312	Thermanit 30/10 W
316L	E19123LR12	E 316L-17	1.4430	316L/SKR-2D	FOX EAS 4M-A	4430AC	Cromarod 316L	OK 69.33	Limarosta 316L	MT-316L	SUPRANOX 316L	Thermanit GEW 316L-17
317	E18165NLR12	E 317-17	1.4440	317/L/SNR-3D	FOX ASN 5-A	4440AC	~Cromarod 317L	-	~Arosta 4439	-	~ SUPRANOX 317L	Thermanit 18/17 EW
318	E19123NbR12	E 318-17	1.4576	318/SKNb-3D	FOX SAS 4-A	4576AC	Cromarod 318	OK 63.30	Arosta 318	MT-318	SUPRANOX 318	Thermanit AW
385	E20255CuNLR53	E 385-17	1.4519	904L-3D	FOX CN 25/25 M-A	4519HE	Cromarod 385	OK 63.80	Jungo 4500	MT-904L	SUPRANOX RS 904L	Thermanit 20/25 CuW
2209	E2293NLR12	E 2209-17	1.4462	2205-2D	FOX CN 22/9 N	4462/Duplex	Cromarod Duplex	OK 67.50	Arosta 4462	MT-4462	SUPRANOX RS 22 9 3 N	Thermanit22/09 W
347	E199NbR12	E 347-17	1.4551	347/MVNb-3D	FOX SAS 2-A	4551AC	Cromarod 347	OK 67.81	Arosta 347	MT-347	SUPRANOX RS 347	Thermanit HW
254	E254R12	E 254	1.4820	-	~FOX FA	4820AC	-	-	Arosta 329	MT-4820	-	Thermanit LW

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOWĘGLOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	AVESTA	BÖHLER	CARBOWELD	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
RC3	E380RC11	E 6013	-	-	FOX KE	RC3	P44	OK 46.00	Pantafix	MT-RC3	OVERCORD	Thermanit 25/25 R
B10	E426B42H5	E 7018	-	-	FOX EV 55	B10	~P48	OK 48.00	Conarc 49	MT-B10	SUPERCITO	Phoenix SG Grun K 50 W

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI NISKOSTOPOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	AVESTA	BÖHLER	CARBOWELD	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
MoB	EMoB42H5	E 7018-A1	-	-	FOX DMO Kb	MoB	P81CR	OK 74.46	SL 12G	MT-Mo	MOLYCORD KV2HR	Phoenix SH Schwarz 3 MK
CrMo1	ECrMo1B12H5	E 8018-B2	-	-	FOX DXMS Kb	CrMo1B	P83CR	OK 76.18	SL 19G	Mt-CrMo1	CROMOCORD KV5HR	Phoenix Chromo 1
CrMo2	ECrMo2B12H5	E 9018-B3	-	-	FOX CM 2 Kb	CrMo2B	-	OK 76.26	SL 20G	MT-CrMo2	CROMOCORD KV3HR	Phoenix SH Chromo 2 KS
CrMo5	ECrMo5B42H5	E 8016-B6	-	-	FOX CM 5 Kb	CrMo5B	-	OK 76.35	SL 502	-	CROMOCORD 5	-
CrMo91	ECrMo91B42H5	E 9015-B9	-	-	FOX C 9 MV	CrMo91B	-	OK 76.98	SL 9Cr	-	CROMOCORD 91	Thermanit Chromo 9 V

ELEKTRODY DO SPAWANIA STALI WYSOKONIKLOWEJ

Nazwa	EN	AWS	Werk.	AVESTA	BÖHLER	CARBOWELD	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
82	ENiCr20Mn3Nb	E NiCrFe-3	2.4648	-	FOX NIBAS 70/20	82	Cromarod 82	-	Nicro 70/19	MT-182K	-	Thermanit Nicro 82
625	ENiCr20Mo9Nb	E NiCrMo-3	2.4621	-	FOX NIBAS 625	Carboweld 625	Cromarod 625	OK 92.45	Nicro 60/20	MT-Nicro625	SUPERANEL 625	Thermanit Nicro 625
182	ENiCr16FeMn	E NiCrFe-2	2.4620	-	FOX NIBAS 70/15	182	-	OK 92.26	~Nicro 70/15	-	-	Thermanit Nicro 182
C 276	ENi2	E NiCrMo-4	2.4887	-	FOX NIBAS C276	Carboloy C276B	-	OK 92.35	~NiCrMo 60/16	MT-Alloy C	-	-
NiCu	ENiCu30Mn	E NiCu-7	2.4366	-	FOX NIBAS 400	Carboweld 190	-	OK 92.86	NiCu 70/30	-	SUPERANEL NiCu-7	-

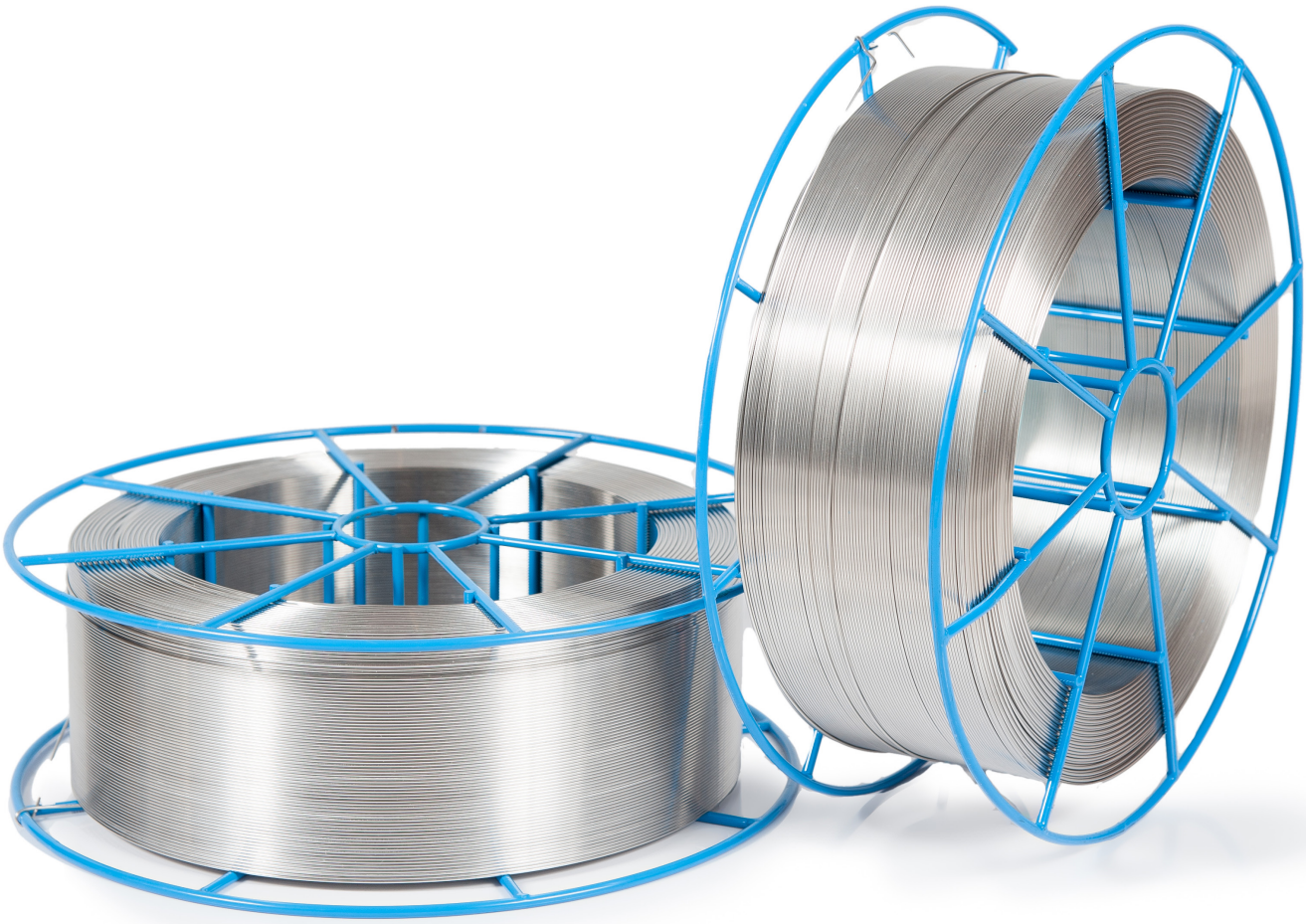
ELEKTRODY DO SPAWANIA ŻELIWA

Nazwa	EN	AWS	Werk.	AVESTA	BÖHLER	CARBOWELD	ELGA	ESAB	LINCOLN	MTC	OERLIKON	THYSSEN
Ni	ECNi-Cl	E NiCl	-	-	UTP 8 C	Ni 2	Elgaloy Cast-Ni	OK 92.18	RepTec Cast 1	MT-Nickel	SUPERFONTE Ni-E	Thermanit Nickel A
NiFe	ECNiFe11	E NiFe-Cl	-	-	UTP 83 FN	NiFe 31	Elgaloy Cast-NiFe	OK 92.60	RepTec Cast 3	MT-NiFe	SUPERFONTE Ni-Fe	Thermanit Fe Ni
NiFe 55	ECNiFe1BG11	E NiFe-Cl	-	-	UTP 85 FN	NiFe 55	-	-	RepTec Cast 31	-	SUPERFONTE Ni-Fe	Thermanit Ni 55
NiFe 60/40	ECNiFe11	E NiFe-Cl	-	-	UTP 83 FN	NiFe 60/40	-	-	-	-	SUPERFONTE Ni-Fe	-

www.sarweld.pl
SARWELD MATERIAŁY SPAWALNICZE

SARWELD
MATERIAŁY SPAWALNICZE

MATERIAŁY SPAWALNICZE | URZĄDZENIA SPAWALNICZE | FILTROWENTYLACJA
WWW.SARWELD.PL | BIURO@SARWELD.PL | TEL. 12 307-13-35



© SARWELD