



WELDING CONSUMABLES & EQUIPMENTS

上海格群信息科技有限公司-进口焊接材料、焊接设备



上海格群信息科技有限公司

上海格群代理法国，德国，意大利，英国，瑞典，美国等进口不锈钢焊丝，药芯焊丝，铝焊丝，铜焊丝，耐磨堆焊焊丝，高强钢焊丝，镍基焊丝，碳化钨焊丝，焊条，焊剂，焊机等及相关金属切割设备，坡口设备等。我公司代理产品涉及SAF, OERLIKON, BOHLER, DRAHTZUG STEIN, DRATEC, CORODUR, ARCOS, SELECT-ARC等品牌焊接材料及德国REHM (雷姆)焊接设备。

不锈钢焊丝: ER307SI, ER308LSI, ER309LSI, ER347SI, ER347Nb, ER316L及双相钢2209, 2594等药芯/实芯焊丝

铝镁合金焊丝: ER5356 ER5183 ER4043 ER5087...

高强钢实芯焊丝: ER80S-G, ER90S-G, ER100S-G, ER110S-G, ER120S-G.

高强钢药芯焊丝: ER90C-K3, E110C-K4, E120C-K4, E101T1-K3, E111T1-K3, 90T5-K4, E110T5-K4, E120T5-K4
ER81T1-NI1, E81T1-NI2, E80C-G, E80C-NI1, E91T1-K2

耐磨堆焊: 实芯, 药芯耐磨焊丝, 耐磨焊条, CORODU焊丝, DURMAT焊丝

镍基焊丝焊条: ERNICKRMO-3 ERNICKR-3, ERNICKRMO-10, ENICKRFE-2, ENICKRFE-3...

焊条: 不锈钢焊条, 耐磨堆焊手工焊条, 9018焊条, 11018, 12018焊条, P91, P92焊条...

埋弧焊丝, 焊剂: OERLIKON, STEIN埋弧焊丝焊剂

其他焊丝: ERTI-2, ERTI-5...

我公司代理产品广泛应用于车辆, 军工, 矿山机械, 煤矿机械, 破碎机械, 水泥机械, 盾构机械, 钻井平台, 海工平台, 海洋平台, 石油化工, 压力容器, 轨道车辆, 地铁, 铝制品, 工程机械, 大型铸钢件, 港口机械设备, 集装箱吊具, 集装箱堆高机, 钢厂磨辊, 防腐设备, 抗蠕变, 耐高温设备等焊接。

样本附录德国STEIN, CORODUR及美国SELECT-ARC, ARCOS产品列表, 其他产品详情请来电垂询。

TEL: 021-68902700 68000920

FAX: 021-51026004

URL: <http://www.kochinfo.com>

EMAIL: market@kochinfo.com

ADDR: 上海浦东沪南路3419号万达广场D617室

部分客户

- 1: 大连重工 起重集团
- 2: 大连华锐铸钢股份有限公司
- 3: 中国北车
- 4: 中国南车
- 5: 三一重工
- 6: 上海振华港口机械有限公司
- 7: 华菱湘钢股份有限公司
- 8: 郑煤机集团股份有限公司
- 9: 徐工集团
- 10: 锦江环保绿色能源有限公司
- 11: 北京首钢股份有限公司
- 12: 美卓矿山机械有限公司
- 13: 太平洋海洋工程有限公司
- 14: 中国船舶重工
- 15: 中联重科
- 15: 中联重科
- 16: 太原重工



STEIN-MEGAFIL® 气保焊药芯焊丝

STEIN-MEGAFIL®	EN ISO	AWS	Rp _{0.2} R _{eh}	R _m	A ₅	ISO - Charpy V J				
			MPa	MPa	%	RT	- 20 °C	- 40 °C	- 60 °C	
EN ISO 17632 低碳钢无缝镀铜药芯焊丝										
MF 710 M	T 46 6 M M 1 H5	E70C-6M H4	> 460	530 - 680	> 26	-	> 100	> 60	> 47	
MF 240 M	T 50 6 1Ni M M 1 H5	E80C-Ni1 H4	> 500	560 - 720	> 26	-	> 100	> 80	> 60	
MF 713 R	T 46 4(2) P M(C) 1 H5	E71T1-M H4	> 460	530 - 680	> 22	-	> 60	> 60	-	
MF 821 R	T 50(46) 6(4) 1Ni P M(C) 1 H5	E81T1-Ni1 H4	> 500	560 - 720	> 22	-	> 100	> 60	> 47	
MF 822 R	T 46(50) 4(6) 1Ni P C(M) 1 H5	E81T1-Ni1 H4	> 500	560 - 720	> 22	-	> 100	> 60	> 47	
MF 731 B	T 46 4 B M(C) 3 H5	E70T5-M H4	> 460	530 - 680	> 27	-	> 100	> 60	-	
MF 740 B	T 50 6 1Ni B M(C) 3 H5	E80T5-Ni1 M H4	> 500	560 - 720	> 24	-	> 100	> 60	> 47	
EN ISO 17632 耐候钢无缝镀铜药芯焊丝										
MF 281 M	T 46 4 Z M M 1 H5	E80C-G H4	> 460	530 - 680	> 22	-	> 60	> 47	-	
MF 781 R	T 46 2 Z P M(C) 1 H5	E81T1-G H4	> 460	530 - 680	> 22	-	> 60	> 47	-	
EN ISO 18276 高强钢无缝镀铜药芯焊丝										
MF 741 M	T 55 6 1NiMo M M 1 H5	E90C-K3M H4	> 550	640 - 820	> 18	-	> 80	> 60	-	
MF 940 M	T 55 6 Mn1,5Ni M M 1 H5	E80C-Ni2 H4	> 550	640 - 820	> 22	-	-	> 80	> 47	
MF 250 M	T 69 6 Mn2,5Ni M M 1 H5	E110C-Ni3 H4	> 690	770 - 940	> 22	-	-	> 80	> 47	
MF 742 M	T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5	E110C-K4 H4	> 690	770 - 940	> 17	-	> 80	> 75	> 69	
MF 1100 M	T 89 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5	E120C-K4 H4	> 960	980 - 1180	> 8	-	> 55	> 47	-	
MF 550 R	T 55 6 Mn1,5Ni P M 1 H5	E91T1-K2MJ H4	≥ 550	640 - 820	> 18	-	-	> 60	> 55	
MF 620 R	T 62 4 1,5NiMo P M 1 H5	E101T1-K3M J H4	≥ 620	690 - 890	> 18	-	> 62	> 47	-	
MF 690 R	T 69 6 Z P M 1 H5	E111T1-K3M J H4	≥ 690	770 - 940	> 17	-	-	> 69	> 47	
MF 741 B	T 55 6 1NiMo B M(C) 3 H5	E80T5-K2M H4	> 550	640 - 820	> 18	-	> 80	> 60	> 47	
MF 742 B	T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5	E110T5-K4M H4	> 690	770 - 940	> 17	-	> 80	> 80	> 69	
MF 745 B	T 89 4 Mn2NiCrMo B M 3 H5	E120T5-K4M H4	> 890	940 - 1180	> 15	-	> 55	> 47	-	
MF 807 M**	T 89 0 Z M M 1 H5	E120C-K4 H4	> 700*	800 - 950*	> 15*	> 47*	-	-	-	
MF 807 B**	T 89 0 Z B M 3 H5	E120T5-K4M H4	> 700*	800 - 950*	> 15*	> 47*	-	-	-	
* heat-treated ** for tempered steels										
EN ISO 17634 抗蠕变无缝镀铜药芯焊丝										
MF 235 M	T Mo M M 1 H5	E80C-G- H4	> 460	550 - 740	> 22	> 70	> 47	> 47	-	
MF 236 M	T CrMo1 M M 1 H5	E80C-B2 H4	> 480*	580 - 700	> 20*	> 80*	> 47*	> 27*	-	
MF 237 M	T CrMo2 M M 1 H5	-	> 400*	500 - 680	> 20*	> 47*	> 47*	-	-	
MF 825 R	T Mo P M 1 H5	E81T1-A1M H4	> 460	550 - 740	> 22	> 47	-	-	-	
MF 836 R	T CrMo1 P M 1 H5	E81T1-B2 H4	> 460*	550 - 740	> 17*	> 47*	-	-	-	
MF 735 B	T Mo B M 3 H5	E80T5-A1M H4	> 460	550 - 740	> 22	> 120	> 60	> 47	-	
MF 736 B	T CrMo1 B M 3 H5	E80T5-B2 H4	> 460*	550 - 740	> 20*	> 80*	> 47*	> 27*	-	
MF 737 B	T CrMo2 B M 3 H5	E80T5-B3 H4	> 400*	500 - 680	> 20*	> 120*	> 60*	-	-	
MF 838 B	T CrMo1 B M 3 H5	E80T5-B2	> 500*	650 - 780	> 15*	> 47*	-	-	-	
* heat-treated										



STEIN-MEGAFIL®	Typical weld metal analysis %								EN ISO 14175
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	
EN ISO 17632 低碳钢无缝镀铜药芯焊丝									
MF 710 M	0,05	1,5	0,7	< 0,015	< 0,015	-	-	-	M21
MF 240 M	0,05	1,3	0,7	< 0,015	< 0,015	-	0,9	-	M21
MF 713 R	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	-	-	-	M21/ CO ₂
MF 821 R	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	-	0,7	-	M21/ CO ₂
MF 822 R	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	-	0,9	-	M21/ CO ₂
MF 731 B	0,05	1,4	0,6	< 0,015	< 0,015	-	-	-	M21/ CO ₂
MF 740 B	0,05	1,2	0,4	< 0,015	< 0,015	-	0,9	-	M21/ CO ₂
EN ISO 17632 耐候钢无缝镀铜药芯焊丝									
MF 281 M	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	Cu 0,5	1,2	-	M21/ CO ₂
MF 781 R	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	Cu 0,5	1,2	-	M21/ CO ₂
EN ISO 18276 高强钢无缝镀铜药芯焊丝									
MF 741 M	0,05	1,2	0,4	< 0,015	< 0,015	-	1,0	0,5	M21
MF 940 M	0,05	1,4	0,6	< 0,015	< 0,015	-	2,0	-	M21
MF 250 M	0,05	1,4	0,6	< 0,015	< 0,015	-	2,6	-	M21
MF 742 M	0,05	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	0,5	2,2	0,5	M21
MF 1100 M	0,07	1,5	0,5	< 0,015	< 0,015	0,8	2,7	0,8	M21
MF 550 R	< 0,08	1,7	0,5	< 0,015	< 0,015	0,2	1,4	0,2	M21
MF 620 R	< 0,07	1,4	0,5	< 0,015	< 0,015	0,2	1,7	0,3	M21
MF 690 R	< 0,08	1,7	0,5	< 0,015	< 0,015	0,1	2,0	0,2	M21
MF 741 B	0,05	1,2	0,4	< 0,015	< 0,015	-	1,0	0,5	M21/ CO ₂
MF 742 B	0,05	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	0,5	2,2	0,5	M21
MF 745 B	0,05	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	1,0	1,8	0,5	M21
MF 807 M**	0,07	1,3	0,6	< 0,015	< 0,015	1,2	2,3	1,0	M21
MF 807 B**	0,07	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	1,2	2,0	0,8	M21
** for tempered steels									
EN ISO 17634									
MF 235 M	0,05	1,3	0,7	< 0,015	< 0,015	-	-	0,5	M21
MF 236 M	0,05	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	1,1	-	0,5	M21
MF 237 M	0,07	1,0	0,3	< 0,015	< 0,015	2,3	-	1,1	M21
MF 825 R	0,05	1,3	0,5	< 0,015	< 0,015	-	-	0,5	M21
MF 836 R	0,05	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	1,1	-	0,5	M21
MF 735 B	0,05	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	-	-	0,5	M21
MF 736 B	0,05	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	1,1	-	0,5	M21
MF 737 B	0,07	1,0	0,3	< 0,015	< 0,015	2,3	-	1,1	M21
MF 838 B	0,10	0,9	0,3	< 0,015	< 0,015	1,1	0,35	1,2	M21



STEIN-TOPCORE[®] 药芯埋弧焊

STEIN-TOPCORE [®]	EN ISO	AWS	RP _{0.2} R _{eh}	R _m	A ₅	ISO - Charpy V J				
			MPa	MPa	%	RT	- 20 °C	- 40 °C	- 60 °C	
EN ISO 14171 低碳钢无缝镀铜药芯焊丝										
TC 731 B	S 46 4 FB T3	F8A4-EC-G	> 460	530 - 680	> 27	> 180	> 140	> 100	-	
TC 735 B 1D - 5D	S 46 4 FB T3	F8A6-EC-G (1D)	> 460	530 - 680	> 24	> 100	> 60	> 47	-	
TC 840 B HC	S 46 6 FB T3Ni1	F7P8-EC-G	> 460	530 - 680	> 20	-	-	> 100	> 80	
TC 1.41 B	S 42 4 FB TZ	F7P4-EC-G	> 420*	500 - 640	> 22*	-	> 47*	> 27*	-	
TC 1.43 B	S 46 4 FB TZ	F8P4-EC-G	> 460*	530 - 680	> 22*	-	> 47*	> 27*	-	
EN ISO 26304 高强钢无缝镀铜药芯焊丝										
TC 742 B	S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo	F11A8-EC-F5	> 690	770 - 940	> 17	-	-	> 69	> 69	
TC 745 B	S 89 4 FB T3Ni2,5Cr1Mo	F12A4-EC-G	> 890	940 - 1180	> 15	-	-	> 55	> 47	
EN ISO 24598 抗蠕变无缝镀铜药芯焊丝										
TC 735 B	S Mo FB	F8A4-EC-A4	> 470	550 - 700	> 20	-	> 60	> 47	-	
TC 838 B	S CrMoV1 FB	-	> 470*	550 - 700	> 15*	-	> 47*	> 47*	-	
TC P5	S CrMo5 FB	F7PZ-EC-B8	> 400*	490 - 660	> 20*	> 47*	-	-	-	
TC P9	S CrMo9 FB	F7PZ-EC-B8	> 450*	550 - 700	> 20*	> 47*	-	-	-	
TC P91	S CrMo91 FB	F7PZ-EC-B8	> 450*	550 - 700	> 20*	> 47*	-	-	-	

* heat-treated

SDA 实芯气保焊及埋弧焊焊丝

SDA	EN ISO	AWS	RP _{0.2} R _{eh}	R _m	A ₅	ISO - Charpy V J				
			MPa	MPa	%	RT	- 20 °C	- 40 °C	- 60 °C	
EN ISO 14341 低碳钢实芯气保焊焊丝										
SDA 2	G 42 4 C G3Si 1	ER 70 S-6	> 420	500 - 640	> 20	-	> 60	> 47	-	
SDA 3	G 46 4 C G4Si 1	ER 70 S-6	> 460	530 - 680	> 20	-	> 60	> 47	-	
EN ISO 14171 低碳钢实芯埋弧焊焊丝										
SDA	EN ISO	AWS	MPa	MPa	%	RT	- 20 °C	- 40 °C	- 60 °C	
SDA S1	S1	EL12 K	> 355**	450 - 550**	> 25**	> 80**	> 60**	-	-	
SDA S2	S2	EM12 K	> 355**	450 - 550**	> 25**	-	> 80**	> 60**	-	
SDA S2Si	S2Si	EM12 K	> 460**	530 - 670**	> 20**	-	> 60**	> 47**	-	
SDA S2Mo	S2Mo	EA2	> 460**	530 - 670**	> 20**	-	> 60**	> 47**	-	
SDA S3	S3	EM12 K	> 460**	530 - 670**	> 20**	-	-	> 60**	> 47**	
SDA D3	S3Si	EM12 K	> 460**	530 - 670**	> 20**	-	-	> 60**	> 47**	
SDA S3MoTiB	-	-	> 550**	640 - 820**	> 20**	-	-	> 60**	> 47**	

** with welding flux ST55



STEIN- TOPCORE®	Typical weld metal analysis %								EN ISO 14174
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	
EN ISO 14171 低碳钢无缝镀铜药芯焊丝									
TC 731 B	0,05	1,5	0,3	< 0,025	< 0,025	-	-	-	ST65 / ST55
TC735 B 1D - 5D	0,05	1,4	0,3	< 0,025	< 0,025	-	-	-	ST65 / ST55
TC 840 B HC	0,10	1,4	0,3	< 0,015	< 0,015	-	0,9	-	ST55
TC 1.41 B	0,05	1,4	0,1	< 0,025	< 0,020	-	1,4	0,4	ST55
TC 1.43 B	0,08	1,4	0,1	< 0,025	< 0,020	-	1,8	0,4	ST55
EN ISO 26304 高强钢无缝镀铜药芯焊丝									
TC 742 B	0,08	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	0,5	2,2	0,5	ST55
TC 745 B	0,08	1,6	0,4	< 0,015	< 0,015	1,0	2,2	0,5	ST55
EN ISO 24598 抗蠕变无缝镀铜药芯焊丝									
TC 735 B	0,05	1,4	0,2	< 0,025	< 0,025	-	-	0,5	ST55
TC 838 B	0,10	0,9	0,3	< 0,025	< 0,025	1,1	0,35	1,2	ST55
TC P5	0,05	0,5	0,4	< 0,015	< 0,015	5,0	-	0,6	ST55
TC P9	0,05	0,5	0,4	< 0,015	< 0,015	9,0	-	1,0	ST55
TC P91	0,05	0,5	0,4	< 0,015	< 0,015	9,0	0,5	1,0	ST55

SDA	Typical weld metal analysis %								EN ISO 14175	
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo		
EN ISO 14341 低碳钢实芯气保焊焊丝										
SDA 2	0,06 - 0,14*	1,3 - 1,6*	0,7 - 1,0*	< 0,025*	< 0,025*	-	-	-	M21/CO ₂	
SDA 3	0,06 - 0,14*	1,6 - 1,9*	0,5 - 1,0*	< 0,025*	< 0,025*	-	-	-	M21/CO ₂	
EN ISO 14171 低碳钢实芯埋弧焊焊丝										
SDA	C	Mn	Si	N	P	S	Cr	Ni	Mo	14174
SDA S1	0,1**	0,4**	< 0,15**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	-	ST65/ST55
SDA S2	0,1**	0,9**	< 0,15**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	-	ST65/ST55
SDA S2Si	0,1**	1,0**	< 0,30**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	-	ST65/ST55
SDA S2Mo	0,1**	1,1**	< 0,15**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	0,5**	ST65/ST55
SDA S3	0,1**	1,4**	< 0,15**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	-	ST65/ST55
SDA D3	0,1**	1,4**	< 0,30**	0,005**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	-	ST65/ST55
SDA S3MoTiB	0,1**	1,4**	< 0,30**	0,007**	< 0,025**	< 0,025**	-	-	0,5**	ST65/ST55
* Wire analysis ** with welding flux ST55										



STEIN-MEGAFIL® 耐磨堆焊气保焊药芯焊丝

STEIN-MEGAFIL®	EN ISO 14700	Hardness	Suitability	EN ISO 14175
MF A 730 M	T Fe1	225 - 375 HB	p	M21
MF A 740 M	T Fe2	375 - 450 HB	p	M21
MF A 750 M	T Fe6	45 - 55 HRC	g p s	M21
MF A 760 M	T Fe4	55 - 65 HRC	s t p	M21
MF A 730 B	T Fe1	225 - 375 HB	p	M21 / CO ₂
MF A 740 B	T Fe2	375 - 450 HB	p	M21 / CO ₂
MF A 750 B	T Fe6	45 - 55 HRC	g p s	M21 / CO ₂
MF A 760 B	T Fe4	55 - 65 HRC	s t p	M21 / CO ₂
MF A 861 M	T Fe8	50 - 65 HRC	g p t	M21 / CO ₂ / -*
MF A 862 M	T Z Fe14	45 - 60 HRC	g c	M21 / CO ₂ / -*
MF A 863 M	T Z Fe15	55 - 65 HRC	g	M21 / CO ₂ / -*
MF A 864 M	T Fe13	55 - 65 HRC	g	M21 / CO ₂ / -*
MF A 867 M	T Z Fe16	60 - 70 HRC	g z	M21 / CO ₂ / -*
MF A 220 M	T Fe9	40 - 50 HRC	k n p	M21
MF A 13-4 M	T Z Fe7	250 - 450 HB	c p t	M21
MF A 261 M	T Z Fe8	55 - 65 HRC	g p t	M21
MF A 540 MT	T Z Fe8	35 - 45 HRC	g p t	M21
MF A 547 BT	T Z Fe7	45 - 55 HRC	p t	M21

* also without shielding gas

STEIN-TOPCORE® 耐磨堆焊埋弧焊药芯焊丝

STEIN-TOPCORE®	EN ISO 14700	Hardness	Suitability	EN ISO 14174
TC A 730 B	T Fe 1	225 - 375 HB	p	ST 65
TC A 213-4 B	T Z Fe7	40 - 50 HRC	c p t	ST 65
TC A 754 B	T Z Fe7	30 - 44 HRC	p t	ST 65
TC A 754-6 B	T Z Fe7	40 - 50 HRC	p t	ST 65

Other wire types on request

ST 埋弧焊焊剂 (接口焊接及耐磨堆焊)

ST	EN ISO 14174	DIN	Basicity
ST 55	S A FB 1 55 AC(D) H5	B FB 1 55 AC 10 MPH 5	~ 3,1
ST 65	S A FB 1 66 AC(D) H5	B FB 1 66 AC 12 MPH 5	~ 1,7
ST 63	S A AR 1 76 AC(D) H5	B AR 1 76 DC 10 S K M	~ 0,4
ST D1	S A AR 1 77 AC(D) H5	B AR 1 77 DC 10 S K M	~ 0,6













STEIN-MEGAFIL®	Typical weld metal analysis %									
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	B	V	W
MF A 730 M	0,22	1,5	0,6	1,3	-	-	-	-	-	-
MF A 740 M	0,15	1,3	0,5	5,5	-	0,5	-	-	-	-
MF A 750 M	0,30	1,5	0,5	5,5	-	0,5	-	-	-	-
MF A 760 M	0,50	1,5	0,6	6,0	-	0,5	-	-	-	-
MF A 730 B	0,22	1,5	0,6	1,3	-	-	-	-	-	-
MF A 740 B	0,15	1,3	0,5	5,5	-	0,5	-	-	-	-
MF A 750 B	0,30	1,5	0,5	5,5	-	0,5	-	-	-	-
MF A 760 B	0,50	1,5	0,6	6,0	-	0,5	-	-	-	-
MF A 861 M	1,30	0,8	1,2	6,5	-	-	6,5	-	-	-
MF A 862 M	2,00	0,4	0,5	20,0	-	-	-	-	0,6	0,6
MF A 863 M	2,60	0,9	0,6	17,0	-	-	-	0,9	-	-
MF A 864 M	0,50	1,1	0,3	0,3	1,5	-	-	4,8	-	-
MF A 867 M	1,80	0,8	0,6	8,1	-	-	-	4,2	-	-
MF A 220 M	0,60	14,5	0,6	3,8	0,2	-	-	-	-	-
MF A 13-4 M	0,35	0,8	0,5	13,5	4,5	0,5	-	-	-	-
MF A 261 M	1,10	1,2	1,0	6,6	-	4,0	6,0	-	-	-
MF A 540 MT	0,08	1,1	0,5	5,2	-	3,8	-	-	0,3	0,2
MF A 547 BT	0,18	0,5	0,6	9,8	2,5	2,5	-	-	-	-

STEIN- TOPCORE®	Typical weld metal analysis %									
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	B	V	W
TC A 730 B	0,12	1,8	0,8	1,0	-	-	-	-	-	-
TC A 213-4 B	0,10	1,4	0,4	13,0	4,2	-	-	-	-	-
TC A 754 B	0,07	1,3	0,5	6,0	-	1,0	-	-	-	-
TC A 754-6 B	0,15	1,8	0,6	6,5	-	1,7	-	-	-	-

Detailed information about our welding consumables, packaging and approvals certificates are provided on request pls keep contact with us

低合金高强钢无缝药芯焊丝 - 金属粉芯

产品名称	保护气		标准		认证									
	M21	CO2	A.W.S.	EURONORM										
SEAMLESS METALCORED WIRES FOR HIGH STRENGTH STEELS														
AMC 10	X		A5.28: E80C-Ni1MH4	EN ISO 17632-A: T46 6 1Ni M M 2 H5		X								
AMC 13	X		A5.28: E80C-Ni2MH4	EN ISO 17632-A: T50 4 2Ni M M 2 H5										
AMC 18	X		A5.28: E90C-GMH4	EN ISO 17632-A: T55 4 1NiMo M M 2 H5										
AMC 16	X		A5.28: E100C-GMH4	EN ISO 18276-A: T62 4 Z M M 2 H5	X	X								
AMC 15	X		A5.28: E110C-K4MH4	EN ISO 18276-A: T69 4 Mn2NiCrMo M M 2 H5	X	X		X						
AMC 20	X		A5.28: E120C-GMH4	EN ISO 18276-A: T89 4 Mn2Ni1CrMo M M 2 H5		X								

低合金高强钢无缝药芯焊丝 - 碱性

SEAMLESS BASIC FLUX CORED WIRES FOR HIGH STRENGTH STEELS														
AB 18	X		A5.29: E90T5-K2GMH4	EN ISO 18276-A: T55 4 Z B M 3 H5										
AB 16	X		A5.29: E101T5-K2GMH4	EN ISO 18276-A: T62 4 1NiMo B M 3 H5										
AB 15	X		A5.29: E110T5-K4MH4	EN ISO 18276-A: T69 5 Mn2NiCrMo B M 4 H5		X								
AB 20	X		A5.29: E120T5-GMH4	EN ISO 18276-A: T89 4 Mn2Ni1CrMo B M 4 H5										
AB 15 AS	X		A5.23:F11A8-EC-F5	EN ISO 26304-A: T3 Ni2.5CrMo										

低合金高强钢无缝药芯焊丝 - 金红石型

SEAMLESS RUTILE FLUX CORED WIRES FOR HIGH STRENGTH STEELS														
ARS 10	X	X	A5.29: E81T1-Ni1(M)JH4	EN ISO 17632-A: T50 6 1Ni P M 1 H5 / T46 5 1Ni P C 1 H5		X		X						
ARS 13	X		A5.29: E91T1-K2MJH4	EN ISO 18276-A: T55 4 Mn1.5Ni P M 1 H5		X								
ARS 18	X		A5.29: E101T1-K2MJH4	EN ISO 18276-A: T62 4 1.5NiMo P M 1 H5										
ARS 15	X		A5.29: E111T1-K3MJH4	EN ISO 18276-A: T 69 6 Z P M 1 H5	X		X	X						

低合金高强钢实芯焊丝 - 实芯

SOLID LOW ALLOYED WELDING WIRES FOR HIGH STRENGTH STEELS														
ERG	X		A5.28: ER80S-G	EN ISO 16834-A: G 69 4Mn3Ni1Cu										
ERS1	X		A5.28:ER100S-G	EN ISO 16834-A: G 69 4Mn3Ni1Mo										
ERS2	X		A5.28: ER110S-G	EN ISO 16834-A: G 69 4Mn4Ni2CrMo										
ERM	X		A5.28:ER120S-G	EN ISO 16834-A: G 89 4Mn4Ni2.5CrMo										

耐磨堆焊无缝药芯焊丝

产品名称	保护气		标准		
	M21	CO2	DIN	EURONORM	Hardness
HARDFACING SEAMLESS BASIC AND METALCORED FLUX CORED WIRES					
DUR 351 B	X		DIN 8555: MSG - 350 - P	EN 14700: T Fe 1	HB: 325-375
DUR 352 B	X		DIN 8555: MSG 1 - 350 - P	EN 14700: T Fe 1	HB: 325-375
DUR 405 B	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 40 - P	EN 14700: T Fe 7	HRC: 37-42
DUR 503 B	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 50 - P	EN 14700: T Fe 8	HRC: 47-52
DUR 504 B	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 50 - ST	EN 14700: T Fe 4	HRC: 48-50
DUR 505 B	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 55 - CP	EN 14700: T Fe 6	HRC: 52-57
DUR 506 B	X		DIN 8555: MSG 6 - GF - 50 - P	EN 14700: T Fe 2	HRC: 47-52
DUR 551 B	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 55 - P	EN 14700: T Fe 4	HRC: 52-57
DUR 555 B	X		DIN 8555: MSG 6 - GF - 55 - CP	EN 14700: T Fe 6	HRC: 52-57
DUR 556 B	X		DIN 8555: MSG 6 - GF - 55 - P	EN 14700: T Fe 4	HRC: 52-57
DUR 606 B	X		DIN 8555: MSG 6 - GF - 60 - P	EN 14700: T Fe 8	HRC: 57-62
DUR 252 M	X		DIN 8555: MSG 1 - GF - 250 - P	EN 14700: T Fe 1	HB: 225-275
DUR 255 M	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 250 - C	EN 14700: T Fe 7	HB: 225-275
DUR 257 M	X		DIN 8555: MSG 7 - GF - 250 - KP	EN 14700: T Fe 9	HRC: 15-20
DUR 402 M	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 40 - C	EN 14700: T Fe 7	HRC: 37-42
DUR 403 M	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 40 - C	EN 14700: T Fe 7	HRC: 37-42
DUR 404 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 40 - ST	EN 14700: T Fe 7	HRC: 37-42
DUR 405 M	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 40 - P	EN 14700: T Fe 7	HRC: 37-42
DUR 453 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 45 - ST	EN 14700: T Fe 3	HRC: 42-47
DUR 455 M	X		DIN 8555: MSG 5 - GF - 45 - ST	EN 14700: T Fe 7	HRC: 42-47
DUR 456 M		NO GAS	DIN 8555: MSG 6 - GF - 45 - G	EN 14700: T Fe 6	HRC: 42-47
DUR 503 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 50 - ST	EN 14700: T Fe 8	HRC: 47-52
DUR 550 M	X		DIN 8555: MSG 6 - 55 - PT	EN 14700: T Fe 8	HRC: 52-57
DUR 553 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 55 - ST	EN 14700: T Fe 3	HRC: 52-57
DUR 554 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 55 - ST	EN 14700: T Fe 8	HRC: 52-57
DUR 555 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 55 - ST	EN 14700: T Fe 8	HRC: 52-57
DUR 600 M	X		DIN 8555: MSG 6 - GT - 60 - GP	EN 14700: T Fe 8	HRC: 57-62
DUR 603 M	X		DIN 8555: MSG 3 - GF - 60 - GPZ	EN 14700: T Fe 8	HRC: 57-62
DUR 606 M	X		DIN 8555: MSG 6 - GF - 60 - GP	EN 14700: T Fe 8	HRC: 57-62
DUR 5510 M	X		DIN 8555: MSG 10 - GF - 60 - P	EN 14700: T Fe 8	HRC: 57-62
DUR 6010 M	X		DIN 8555: MSG 10 - GF - 60 - CPG	EN 14700: T Fe 14	HRC: 58-62
DUR 6011 M	X		DIN 8555: MSG 10 - GF - 60 - CPG	EN 14700: T Fe 14	HRC: 60-64

Product name	C %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	Mo %	Co %	Nb %	V %	W %	Fe %	So. %	Deposit hardness
Corthal® 200 K	0,1	0,4	6	18	8,5						basis		180 - 200 HB; work hardened 400 HB
Corthal® 240 K	1	0,4	14	4	0,6						basis		200 - 230 HB; work hardened 450 HB
Corthal® 250 K	0,4	0,4	16	14	1,2	0,6			0,2		basis		220 - 250 HB; work hardened 500 HB
Corthal® 300	0,1	0,5	2	1,5		0,4					basis		280 - 325 HB
Corthal® 310	0,12	0,5	1	11,5	2	1		0,2	0,1		basis		43 - 45 HRc
Corthal® 337	0,2	0,8	0,8	5	0,2	4					basis		48 - 50 HRc
Corthal® 356	0,05	0,8	1	15	4	1		0,2	0,2		basis		40 - 42 HRc
Corthal® 400	0,15	0,6	2	2,5		0,4					basis		38 - 42 HRc
Corthal® 440	0,25	0,4	1	12	2,3	1,5			1		basis		bis 480 HB
Corthal® 450	0,2	0,8	1	4,5		0,3			0,2		basis		42 - 45 HRc
Corthal® 476	0,25	0,7	0,5	16	4	1,5			1	1	basis		48 - 50 HRc
Corthal® 502	0,3	0,35	1	12,5		1,5	2		2	1	basis		48 - 51 HRc
Corthal® 580	0,35	0,8	2,5	5		1,5			0,4	1,2	basis		48 - 52 HRc
Corthal® 603	0,25	0,7	3	6		1,5			+	1,3	basis		46 - 48 HRc
Corthal® 600 TiC	1,8	0,5	1,4	7		1,4					basis	Ti 5	56 - 58 HRc
Corthal® 600	0,5	1	3	6,5		0,8			0,4		basis		53 - 56 HRc
Corthal® 601	0,5	1	3	6		1,6			1,5	1	basis		54 - 58 HRc
Corthal® 606	0,6	0,9	2,5	4,5		1,6			1,5	1	basis		55 - 57 HRc
Corthal® 609	0,5	2,7	0,6	9,5							basis		55 - 57 HRc
Corthal® 612	0,5	0,9	1,2	12,5		+					basis		54 - 56 HRc
Corthal® 622	0,65	0,6	2	5	0,6	1		3,3			basis		55 - 58 HRc
Corthal® 634	0,4	0,8	0,8	16	0,3	1			0,4		basis		48 - 50 HRc
Corthal® WZ 50	0,3	0,9	0,7	2,5					0,6	4,5	basis		48 - 50 HRc
Corthal® WZ 55	0,3	1,1	0,9	2,5		+	2		0,3	7	basis		53 - 56 HRc
Corthal® WZ 59	0,6	1,3	1	4		3,5				3,5	basis		57 - 59 HRc
Corthal® WZ 6356	0,03	1	0,4		18	4	12				basis	Ti +	ca. 35 HRc; hardened to 51 HRc
Corthal® 42	1,8	0,9	1,2	28	3	0,8					basis		41 - 44 HRc
Corthal® 50	3	1,8	1,8	15							basis		50 - 54 HRc
Corthal® 55	4,8	1,3	0,2	28							basis	B+	55 - 59 HRc
Corthal® 55 Mo	5	1,7	0,3	27		1,3					basis		57 - 60 HRc
Corthal® 56	5,5	1	0,1	32							basis		60 - 64 HRc
Corthal® 59	5	1,5	0,2	32							basis		59 - 61 HRc
Corthal® 59L	3,7	1,2	0,2	32		+					basis		56 - 59 HRc
Corthal® 60	5,4	1,1	0,3	22				7			basis		61 - 63 HRc
Corthal® 61	5,4	1,6	0,2	22				7			basis	B+	62 - 65 HRc
Corthal® 62	5,5	1,2	0,1	27				3			basis		60 - 63 HRc
Corthal® 64	3,8	1,2	0,8	22					0,8	0,8	basis	B 1,0	62 - 64 HRc

Overview flux-cored wire electrodes

DIN 8555 Alloy-No./AWS	DIN EN 14700	Type (ø in mm)			Main applications
		OA	G	SA	
MF 8-200-CKNPZ	T Fe 10-200-CKNPZ	1,2 - 2,8	see Corthal® 4370		austentic, work hardening, buffer layer, impact-proof, frogs, coarse crusher, crusher jaws, rolls, rails, beaters
MF 7-250-KNP	T Fe 9-250-KNP	1,6 - 2,8	1,2 - 1,6	-	
MF 7-250-KNP	T Fe 9-250-KNP	1,2 - 3,2	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
MF 1-300-P	T Fe 1-300-P	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	cable rolls, shafts, wheels, build up welding
MF 5-45-PRT	T Fe 7-45-PRT	-	1,2 - 1,6	2,4 - 4,0	continuous casting rolls
MF 5-50-PT	T Fe 8-50-PT	-	-	2,4 - 4,0	back up rolls, shafts
MF 5-40-CPT	T Fe 7-40-CPT	1,6 - 2,4	1,2 - 1,6	2,4 - 4,0	continuous casting rolls
MF 1-40-P	T Fe 1-40-P	1,6 - 2,8	1,2 - 1,6	2,4 - 4,0	auxiliary rolls, guiding rolls
MF 5-450-PRT	T Fe 8-450-PRT	-	-	2,4 - 4,0	hot strip mill table rolls, pinch rolls
MF 3-45-PT	T Fe 2-45-PT	1,6 - 2,8	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	crane wheels, rails, guiding rolls
MF 5-50-PRT	T Fe 7-50-PRT	-	1,2 - 1,6	2,4 - 4,0	steel mill rolls
MF 6-50-PRT	T Fe 8-50-PRT	-	-	2,4 - 4,0	hot hardening treatment, steel mill rolls
MF 6-50-PT	T Fe 8-50-PT	1,6 - 2,4	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	hot working tools, guiding rolls
MF 6-50-PT	T Fe 8-50-PT	1,2 - 1,6	-	2,4 - 4,0	blast furnace bells, sealing
MF 6-60-GP	T Fe 8-60-GP	1,2 - 2,8	-	-	cement crusher rolls
MF 6-55-PT	T Fe 8-55-PT	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	dredging parts, gravel pumps, blowbars screws, crusher hammers, drive tumblers, road constructions, bucket teeth, rock processing and recycling
MF 6-60-PT	T Fe 6-60-PT	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
MF 6-55-P	T Fe 8-55-P	1,6 - 2,8	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	
MF 6-55-RP	T Fe 8-55-RP	1,2 - 2,8	1,2 - 2,4	-	
MF 6-55-RP	T Fe 8-55-RP	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	suction dredger, gravel pumps, valves
MF 6-60-PT	T Fe 6-60-PT	-	1,2 - 1,6	2,4 - 4,0	blooming and slabbing mill rolls
MF 6-50-PRT	T Fe 9-50-PRT	1,6 - 2,8	1,6 - 2,4	see 4122	mixer paddles, corrosion resistant
MF 3-50-ST	T Fe 3-50-ST	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	mandrel, upsetting die forging tools. hot shear blades
MF 3-55-ST	T Fe 3-55-ST	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
MF 4-55-ST	T Fe 4-55-ST	1,6 - 2,8	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	hot and cold working tools
1.6356	1.6356	-	1,6 - 2,4	-	Al-industry, Al-presser die casting
MF 10-45-CGT	T Fe 14-45-CGT	1,2 - 1,6	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	chemical industry, palm oil screws
MF 10-50-G	T Fe 16-50-G	1,6 - 3,2	-	-	trash crushing, impact resistance
MF 10-60-GR	T Fe 15-60-GR	1,2 - 3,2	-	2,4 - 4,0	pumps, mixer parts, conveyer screws
MF 10-60-G	T Fe 15-60-G	1,6 - 3,2	-	-	crusher rolls, coal crusher cones, liners
MF 10-65-GR	T Fe 15-65-GR	1,6 - 3,2	-	-	wear plates
MF 10-60-GR	T Fe 14-60-GR	1,2 - 3,2	-	-	pumps, impeller screws, track hoppers
MF 10-60-CGT	T Fe 14-60-CGT	1,2 - 3,2	1,2 - 3,2	2,4 - 4,0	palm oil screws, conveyer screws
MF 10-60-G	T Fe 15-60-G	1,2 - 3,2	-	-	steel, coal, cement and mineral industry
MF 10-65-G	T Fe 15-65-G	1,2 - 3,2	-	-	fan blades, excavator scoops, bucket lips
MF 10-60-G	T Fe 15-60-G	1,6 - 3,2	-	-	wear plates, pelletizer, roller-mill table
MF 10-65-GZ	T Fe 16-65-GZ	1,2 - 3,2	-	-	cement, mineral and brick industry

Product name	C %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	Mo %	Co %	Nb %	V %	W %	Fe %	So. %	Deposit hardness
Corthal® 65	5,2	1,2	0,1	21		7		7	1	2	basis		63 - 65 HRc
Corthal® 66	4	1,1	0,2	19		0,3		13	0,4		basis	B 1,5	67 - 69 HRc
Corthal® 67	5	1	0,2	22					10		basis		63 - 67 HRc
Corthal® 68	5	0,8	0,2	38							basis	B 2,0	66 - 68 HRc
Corthal® 69	5,2	0,7	0,1	32,5				5,5			basis	B 1,5	64 - 67 HRc
Corthal® 70	5,2	1,2	0,1	27					7		basis		62 - 64 HRc
Corthal® 72	5	1,2	0,1	22		3		9	1	2	basis	B 1,5	60 - 63 HRc
Corthal® 75	5,5	1,2	0,6	22,5		4		6,2	0,8	1,4	basis		62 - 64 HRc
Corthal® 78	5,5	1,3	0,2	16				6,5	6		basis	B 1,0	64 - 68 HRc
Corthal® 87	5,2	1,2	1	29				7			basis	B +	64 - 66 HRc
Corthal® 720	0,5	1,2	2		3				+		basis	B 4,8	64 - 68 HRc
Corthal® WSC-DUR Fe	steel-matrix with inserted tungsten carbides (52 - 58 %)											65 - 67 HRc; Carbide ca. 2400 HV 0.4	
Thaloy® WSC-DUR Ni	NiBSi-matrix with inserted tungsten carbides (52 - 68 %)											54 - 56 HRc; Carbide ca. 2400 HV 0.4	
Thaloy® C	0,1			16	basis	17							200 - 240 HB; hardened 400 HB
Thaloy® CO	0,1	0,3	0,4	16	basis	16	2,5		0,35	4,5	<5		200 - 260 HB; hardened 420 HB
Thaloy® 520	0,05			19	basis	5	11		0,3				32 - 35 HRc; hardened 35 - 45 HRc
Thaloy® 625	0,05	0,5	2,5	19	basis	9		3,5			<5		Z750; D30%
Thaloy® SE 21/35	0,1	4,5		22	basis								33 - 36 HRc
Thaloy® SE 6/40	0,35	4,5		22	basis								41 - 43 HRc
Thaloy® SE 12/45	0,4	5,5	0,4	25	basis					2	<5	B 1,7	45 - 48 HRc
Thaloy® SE 1/58	0,75	4,2		13,5	basis								55 - 60 HRc
Corthal® NiFe 36			3		36						basis		140 - 160 HB
Thaloy® NiFe 60/40			4		basis						38	Cu +	160 - 190 HB
Corthal® 4009	0,12	0,8	1,2	13,5		0,5					basis		300 - 350 HB
Corthal® 4015	0,1	0,4	1,2	17							basis		220 - 240 HB
Corthal® 4028	0,3	0,9	1	13,5		0,5					basis		46 - 48 HRc
Corthal® 4115	0,2	0,5	0,8	17		1					basis		42 - 44 HRc
Corthal® 4122	0,35	0,5	1,2	17		1					basis		48 - 50 HRc
Corthal® 4351	0,05	0,9	1,1	14	5	0,75					basis		38 - 41 HRc
Corthal® 4370	0,06	0,6	6,5	19	8,5						basis		180 - 200 HB; hardened 400 HB
Corthal® 4459	0,04	0,4	1	22	12	3					basis		180 - 200 HB
Corthal® 29/9	0,12	0,5	1,5	29	9						basis		210 - 230 HB
Corthal® SER	<0,1	4,3	4,5	18	9	5,5		1			basis		ca. 41 HRc
Corthal® 35	<0,1	1,3	1	29							basis	B 3,0	38 - 42 HRc
Thalit 6	1,1	1	0,6	28			basis			4,5	<2,5		40 - 43 HRc
Thalit 12	1,4	0,8	0,1	29			basis			8	<2,5		45 - 48 HRc
Thalit 21	0,25	0,8	0,3	27	2,5	5,5	basis				<2,5		30 - 35 HRc; hardened 45 HRc

Overview flux-cored wire electrodes

DIN 8555 Alloy-No./AWS	DIN EN 14700	Type (ø in mm)			Main applications
		OA	G	SA	
MF 10-65-GZ	T Fe 16-65-GZ	1,6 - 3,2	-	-	parts in screening units
MF 10-70-G	T Fe 16-70-G	1,2 - 3,2	-	-	bell and chutes, high heat and abrasion resistant
MF 10-65-GZ	T Fe 16-65-GZ	1,6 - 3,2	-	-	cement and concrete pumps, slurry pumps
MF 10-70-CGZ	T Fe 15-70-CGZ	1,6 - 3,2	-	-	coke oven screens, pulverizer hammers
MF 10-65-GRZ	T Fe 15-65-GRZ	1,6 - 3,2	-	-	concrete-industry, mixer parts, scrapers
MF 10-65-G	T Fe 16-65-G	1,6 - 3,2	-	-	grinding plant parts, cone crusher
MF 10-65-GZ	T Fe 16-65GZ	1,6 - 3,2	-	-	crusher plant parts, sinter wheel breakers
MF 10-65-GZ	T Fe 16-65-GZ	1,6 - 3,2	-	-	slag conveyer screws, hot sinterbreaker
MF 10-70-GZ	T Fe 16-70-GZ	1,6 - 3,2	-	-	mining and clinker industry, concrete pumps
MF 10-65-RG	T Fe 15-65-RG	1,6 - 3,2	-	-	ore dressing tools, rubber-mixing-blades
MF 10-70-G	T Fe 13-70-G	1,6 - 3,2	1,2 - 1,6	-	wire for welding in one layer
MF 21-65-GZ	T Fe 20-65-GZ	1,6 - 2,8	1,6 - 2,8	-	mineral wear, deep-well drilling plant, auger
MF 21-55-CGTZ	T Ni 20-55-CGTZ	-	1,6 - 2,8	-	highest abrasion resistance, dredger cutter
MF 23-200-CKNPTZ	T Ni 2-200-CKNPTZ	-	1,6 - 2,8	2,4 - 3,2	hot forging die, forging plant parts, hot shear blades,
MF 23-250-CKNPTZ	T Ni 2-250-CKNPTZ	-	1,6 - 2,8	2,4 - 3,2	
~ MF 23-40-CKPTZ	T Ni 2-40-CKPTZ	-	1,6 - 2,8	-	forging counter die,
~2.4621	~2.4621	-	1,2 - 2,8	-	hot forging hammers
MF 22-35-CTZ	T Ni 1-35-CTZ	-	1,6 - 2,8	-	chemical industry, furnace parts
MF 22-45-CTZ	T Ni 1-45-CTZ	-	1,6 - 2,8	-	
MF 22-50-CTZ	T Ni 1-50-CTZ	-	1,6 - 2,8	-	
MF 22-60-CGTZ	T Ni 1-60-CGTZ	-	1,2 - 2,8	-	
~1.3912	~1.3912	-	1,2 - 2,8	-	fittings, chemical industry,
MF NiFe-2	NiFe-Ci	-	1,2 - 2,8	-	food industry,
AWS 410	T Fe 8-AWS 410	-	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	nuclear industry, extrusion screws
AWS 430	T Fe 8-AWS 430	-	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
AWS 420	T Fe 8-AWS 420	-	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	
~1.4115	T Fe 8-1.4115	-	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	
~1.4122	T Fe 8-1.4122	see Corthal® 634		2,4 - 4,0	
~AWS 410NiMo	AWS 410 NiMo	1,6 - 3,2	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
~1.4370	T Fe 10-1.4370	s. 200 K	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
AWS 309Mo	AWS 309Mo	1,6 - 3,2	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	
~1.4337	~1.4337	-	1,2 - 2,4	2,4 - 4,0	
special alloy	T Fe 11	-	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	
special alloy	special alloy	-	1,6 - 2,4	2,4 - 4,0	bridge bearings,
MF-20-45-CTZ	T Co2-45-CTZ	-	1,2 - 1,6	-	sealing surfaces,
MF 20-50-CTZ	T-Co2-50-CTZ	-	1,2 - 1,6	-	corrosion,
MF-20-350-CKTZ	T-Co1-350-CKTZ	-	1,2 - 1,6	-	slide ring sealing,
					roller bearings,
					centrifuge, valves,
					continuous casting rolls
					slide ways, sealing surfaces
					high corrosion resistance, stellite substitute
					armatures, bearing- and sliding surfaces,
					hot shear blades,
					chemical industry

CARBON STEEL ELECTRODES

GAS-SHIELDED TUBULAR

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 70TR	E70T-9C/M
Select Super 70	E70T-1C
Select 71	E70T-9C
Select 71A	E70T-9C
Select 71P	E70T-1C/M
Select 72	E70T-2C
Select Super 72	E70T-2C
Select 75	E70T-5C/M
Select 97	E70T-9C/M

All Position, Flux Cored

Encore	E71T-12C/M
Select 710	E71T-1C/M
Select 717	E71T-1M/9M
Select 720	E71T-12C/M
Select 720A	E71T-9C/M
Select 720HP	E71T-12CJ/12MJ
Select 721	E71T-1M/9M
Select 727	E71T-9C/M
Select 737	E71T-12MJ
Select 7000SR	E71T-12MJ-H4

Metal Cored

Select 70C-3	E70C-3M-H4
Endurance	E70C-6M-H4
Select 70C-6	E70C-6M-H4
Select 70C-6LS	E70C-6M-H4
Select 70C-7	E70C-6M-H4
Select 70C-8	E70C-6M-H4
Select 70C-10	E70C-6M-H4
Select 70C-T	E70C-6M-H4

FLUX CORED SELF-SHIELDED

Flat and Horizontal

Select 73	E70T-3
Select 73R	E70T-3
Select 74	E70T-4

All Position

Select 701	E71T-11
Select 700GS	E71T-GS, E71T-14

SUBMERGED ARC

Select EH12K-S	EC1 per AWS A5.17
Select EM12K-S	EC1 per AWS A5.17
Select EM13K-S	EC1 per AWS A5.17
Select EM14K-S	EC1 per AWS A5.17

LOW ALLOY ELECTRODES

NICKEL BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 81-Ni1	E80T1-Ni1C/M
Select 81-Ni2	E80T1-Ni2C
Select 85-Ni3	E80T5-Ni3M

All Position, Flux Cored

Select 737Ni	E81T1-GM
Select 810-Ni1	E81T1-Ni1C/M
Select 820-Ni1	E81T1-Ni1C/M
Select 810-Ni2	E81T1-Ni2C/M
Select 820-Ni2	E81T1-Ni2C/M
Select 920-Ni1	E91T1-Ni1C/M
Select 910-Ni2	E91T1-Ni2C/M
Select 937	E91T-GM

Metal Cored

Select 80C-Ni1	E80C-Ni1-H4
Select 80C-Ni1LS	E80C-Ni1-H4
Select 80C-Ni2	E80C-Ni2-H4

Submerged Arc

Select Ni1S	ECNi1
Select Ni2S	ECNi2
Select Ni3S	ECNi3

NICKEL-MOLYBDENUM BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 91-K2	E90T1-K2C
Select 95-K2	E90T5-K2C
Select 100-K3	E100T1-K3C
Select 110-K3	E110T1-K3C
Select 115-K3	E110T5-K3C

All Position, Flux Cored

Select 812-K2	E81T1-K2M
Select 910-K2	E91T1-K2C, E91T1-K2M
Select 920-K2	E91T1-K2CJ, E91T1-K2MJ
Select 101-K3C, K3M	E101T1-K3C, E101T1-K3M
Select 111-K3C, K3M	E111T1-K3C, E111T1-K3M
Select 101 SR	E101T1-GM

Metal Cored

Select 90C-M2	E90C-G-H4
Select 100C	E100C-G-H4
Select 100C-K3	E100C-K3-H4
Select 120C	E120C-G-H4

CARBON-MANGANESE BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 80	E80T-GC
-----------	---------

WEATHERING STEEL

All Position, Flux Cored

Select 810-W	E81T1-W2C/M-H8
--------------	----------------

Metal Cored

Select 80C-W	E80C-W2-H4
--------------	------------

NICKEL-CHROMIUM-MOLYBDENUM BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 115-K4	E110T5-K4C
Select 125-K4	E120T5-K4C
Select 4130LN	No AWS class

Metal Cored

Select 110C-M2	E110C-G-H4
Select 110C-K4	E110C-K4 No
Select 4130C	AWS class.

MANGANESE -MOLYBDENUM BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 105-D2	E100T5-D2M
Select 91-D3	E90T1-D3C

Metal Cored

Select 80C-D2	E90C-D2-H4
---------------	------------

CARBON-MOLYBDENUM BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 81-A1	E80T1-A1C
--------------	-----------

All Position, Flux Cored

Select 810-A1	E81T1-A1C/M
---------------	-------------

CHROMIUM-MOLYBDENUM BEARING

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 81-B2	E80T1-B2C
Select 85-B2	E80T5-B2C
Select 85-B2L	E80T5-B2LC
Select 91-B3	E90T1-B3C/M

All Position, Flux Cored

Select 810-B2	E81T1-B2C/M
Select 810-B2L	E81T1-B2LC/M
Select 910-B3	E91T1-B3C/M
Select 910-B3L	E91T1-B3LC/M
Select 810-B6	E81T1-B6M
Select 810-B8	E81T1-B8M
Select 910-B9	E91T1-B9M

Metal Cored

Select 80C-B2	E80C-B2-H4
Select 90C-B3	E90C-B3-H4
Select 90C-B9	E90C-G-H4

The Standard of Excellence

Electrode Products

STAINLESS STEEL ELECTRODES

AUSTENITIC

Flat and Horizontal, Flux Cored

SelectAlloy 308L	E308LT0-1/4
SelectAlloy 308L CRYO	E308LT0-4
SelectAlloy 309L	E309LT0-1/4
SelectAlloy 312	E312T0-1/4
SelectAlloy 316L	E316LT0-1/4
SelectAlloy 316L CRYO	E316LT0-4
SelectAlloy 317L	E317LT0-1/4
SelectAlloy 347	E347T0-1/4

All Position, Flux Cored

SelectAlloy 16-8-2-AP	No AWS class.
SelectAlloy 307-AP	E307T1-1/4
SelectAlloy 308H-AP	E308HT1-1/4
SelectAlloy 308L-AP	E308LT1-1/4
SelectAlloy 308L-AP CRYO	E308LT1-4
SelectAlloy 309H-AP	E309T1-1/4
SelectAlloy 309L-AP	E309LT1-1/4
SelectAlloy 309LCb-AP	E309LCbT1-1/4
SelectAlloy 309LMo-AP	E309LMoT1-1/4
SelectAlloy 312-AP	E312T1-1/4
SelectAlloy 316H-AP	E316HT1-1/4
SelectAlloy 316L-AP	E316LT1-1/4
SelectAlloy 316L-AP CRYO	E316LT1-4
SelectAlloy 317L-AP	E317LT1-1/4
SelectAlloy 347-AP	E347T1-1/4

Self-Shielded, Flux Cored

SelectAlloy 307TO-3	E307TO-3
SelectAlloy 308LTO-3	E308LTO-3
SelectAlloy 309TO-3	E309TO-3
SelectAlloy 309LTO-3	E309LTO-3
SelectAlloy 316LTO-3	E316LTO-3
SelectAlloy 347TO-3	E347TO-3

Metal Cored

SelectAlloy 16-8-2-C	EC16-8-2
SelectAlloy 307-C	EC307
SelectAlloy 307EU-C	EN12073
SelectAlloy 308L-C	EC308/308L
SelectAlloy 308LSi-C	EC308LSi
SelectAlloy 309L-C	EC309/309L
SelectAlloy 309LSi-C	EC309LSi
SelectAlloy 310G-C	No AWS Class
SelectAlloy 312-C	EC312
SelectAlloy 316L-C	EC316/316L
SelectAlloy 316LSi-C	EC316LSi
SelectAlloy 317L-C	EC317/317L
SelectAlloy 347-C	EC347

FERRITIC

Metal Cored

Select 409Cb	EC409Nb
Select 409Ti	EC409
Select 439Ti	EC439
Select 18CrCb-C	EC439Nb
Select 430L-Cb	No AWS Class
Select 430NbL	No AWS Class

DUPLEX

All Position, Flux Cored

SelectAlloy 2209-AP	E2209T1-1/4
SelectAlloy 2553-AP	E2553T1-4
SelectAlloy 2594-AP	E2594T1-4

Metal Cored

SelectAlloy 2209-C	EC2209
SelectAlloy 2594-C	EC2594

MARTENSITIC

Flat and Horizontal, Flux Cored

Select 410	E410T0-4
Select 410NiMo	E410NiMoT0-1

All Position, Flux Cored

Select 410-AP	E410T1-1/4
Select 410NiMo-AP	E410NiMoT1-1/4

Metal Cored

Select 410-C Select	EC410
410NiMo-C	EC410NiMo

NICKEL ALLOY ELECTRODES

All Position, Flux Cored

SelectAlloy 82-AP	ENiCr3Ti-1/4
SelectAlloy C276-AP	ENiCrMo4Ti-1/4
SelectAlloy 622-AP	ENiCrMo10Ti-1/4
SelectAlloy 625-AP	ENiCrMo3Ti-1/4

Metal Cored

SelectAlloy 625-C	ERNiCrMo-3
SelectAlloy 2216-C	ECNiFeMn-CI

HARDSURFACING ELECTRODES

Build-Up and Joining Wires

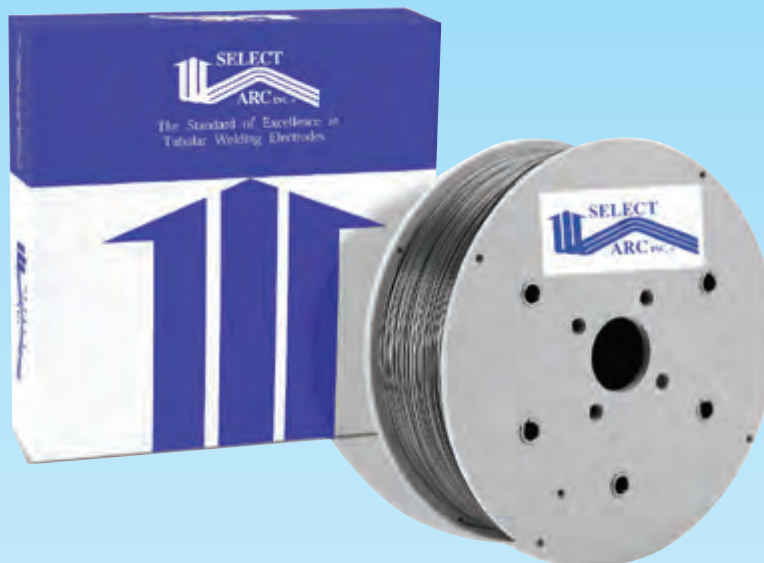
SelectWear BU	Fe-Mn-Cr	Rc25-35
SelectWear MN	Fe-Mn-Cr-C	Rc40-50
SelectWear GP	Fe-Cr-Mn-C	Rc40-50

Metal-to-Metal Wear

SelectWear 42	Fe-Cr -Mn	Rc40-45
SelectWear 52W	Fe-Cr-W-Mo-C	Rc50-55
SelectWear 420	Fe-Cr-Mn-Si-C	Rc50
SelectWear 423	Fe-Cr-Ni-Mn-Si	Rc48

Metal-to-Earth Wear

SelectWear 44	Fe-Cr -Mo-C	Rc42-45
SelectWear 50	Fe-Cr-C	Rc50-54
SelectWear 57GW	Fe-Cr-C	Rc54-58
SelectWear 58	Fe-Cr-Mo-V-C	Rc56-60
SelectWear 60HC	Fe-Cr-C	Rc58-62
SelectWear 60PW	Fe-Cr-C	Rc59-63
SelectWear 63	Fe-Cr-Nb-C	Rc61-65
SelectWear 65	Fe-Cr-Nb-Mo-C	Rc61-65
SelectWear 600TIC	Fe-Cr-Ti-C	Rc54-58
SelectWear Zucar	Fe-Cr-C	Rc48



in Tubular Welding Electrodes



Arcos is the company with the reputation and experience you can rely on for a comprehensive line of superior quality bare and covered electrodes for stainless steel alloys. Our wide selection of stainless steel alloy products delivers the superb slag release, wetting action and weld profile characteristics you require with a smooth, stable arc.

You can be assured that our electrodes will meet your demanding applications because Arcos has earned these prestigious certifications among others:

- ASME Nuclear Certificate # QSC448

- ISO 9001: 2000 Certificate # GQC230
- Mil-I 45208A Inspection
- Navy QPL
- American Bureau of Shipping (ABS)

Arcos will also provide you with a dedicated team of technical and customer service specialists to offer extensive testing and applications support.

Discover for yourself why, when it comes to the best in stainless steel alloy electrodes, Arcos has you covered. Call today at **800-233-8460** or visit our website at www.arcos.us.

Arcos Has You Covered

Table of Contents

Page

Arcos Overview						IFC
Stainless Steel Alloy Information						1-3
Electrode Applications						3
Stainless Steel Alloy Electrodes						
Bare Wire		(AWS)	Covered		(AWS)	
16/8/2	ER16/8/2	A5.9	16/8/2	E16/8/2	A5.4	4
307	ER307	DIN 1.4370	307	E307	A5.4	5
308/308L	ER308/308L	A5.9	308/308L	E308/308L	A5.4	6
308H	ER308H	A5.9	308H	E308H	A5.4	7
308LSi	ER308LSi	A5.9	-	-	-	8
309/309L	ER309/309L	A5.9	309/309L	E309/309L	A5.4	9
-	-	-	309H	E309H	A5.4	10
-	-	-	309LMo	E309LMo	A5.4	11
309LSi	ER309LSi	A5.9	-	-	-	12
310	ER310	A5.9	310	E310	A5.4	13
-	-	-	310HC	E310HC	A5.4	14
312	ER312	A5.9	312	E312	A5.4	15
316/316L	ER316/316L	A5.9	316/316L	E316/316L	A5.4	16
316H	ER316H	A5.9	316H	E316H	A5.4	17
316LSi	ER316LSi	A5.9	-	-	-	18
317/317L	ER317/317L	A5.9	317/317L	E317/317L	A5.4	19
320LR	ER320LR	A5.9	320LR	E320LR	A5.4	20
347	ER347	A5.9	347	E347	A5.4	21
409Cb/409Nb	ER409Cb	A5.9	-	-	-	22
410	ER410	A5.9	410	E410	A5.4	23
430LCb	ER430LCb	-	-	-	-	24
439Ti	ER439Ti	A5.9	-	-	-	25
2209	ER2209	A5.9	2209	E2209	A5.4	26
25/35R	ER25/35R	-	25/35R	E25/35R	-	27
90S-B9	ER90S-B9	A5.28	9015-B9	E9015-B9	A5.5	28



Arcos is the company with the reputation and experience you can rely on for a comprehensive line of superior quality bare and covered electrodes for high nickel alloys. Our wide selection of high nickel alloy products delivers the superb slag release, wetting action and weld profile characteristics you require with a smooth, stable arc.

You can be assured that our electrodes will meet your demanding applications because Arcos has earned these prestigious certifications among others:

- ASME Nuclear Certificate # QSC448
- ISO 9001: 2000 Certificate # GQC230
- Mil-I 45208A Inspection
- Navy QPL

Arcos will also provide you with a dedicated team of technical and customer service specialists to offer extensive testing and applications support.

Discover for yourself why, when it comes to the best in high nickel alloy electrodes, Arcos has you covered. Call today at **800-233-8460** or visit our website at www.arcos.us.

Arcos Has You Covered

Table of Contents

						Page
Arcos Overview						IFC
Alloy Information						1
Electrode Applications						2
High Nickel Alloy Electrodes						
Bare Wire		(AWS)	Covered		(AWS)	
382	ERNiCr-3	A5.14	8N12H	ENiCrFe-3	A5.11	2
352	ERNiCrFe-7	A5.14	352	ENiCrFe-7	A5.11	3
392	ERNiCrFe-6	A5.14	4N1A	ENiCrFe-2	A5.11	4
617	ERNiCrCoMo-1	A5.14	617	ENiCrCoMo-1	A5.11	5
625	ERNiCrMo-3	A5.14	1N12	ENiCrMo-3	A5.11	6
813	ERCuNi	A5.7	803	ECuNi	A5.6	7
816	ERNiCu-7	A5.14	9N10	ENiCu-7	A5.11	8
C-276	ERNiCrMo-4	A5.14	C-276	ENiCrMo-4	A5.11	9
622	ERNiCrMo-10	A5.14	622	ENiCrMo-10	A5.11	10
59	ERNiCrMo-13	A5.14	59	ENiCrMo-13	A5.11	11
72	ERNiCr-4	A5.14				12
651	ERNi-CI	A5.15				12
861	ERNi-1	A5.14				13
2216	ERNiFeMn-CI	A5.15				13
Comparability Chart						BC



KOCH

WELDING EQUIPMENTS

上海格群信息科技有限公司

TEL: 021-68902700 68000920

FAX: 021-51026004

ADDR: 上海浦东沪南路3419号万达广场

URL: <http://www.kochinfo.com>