

ZVÁRANIE

REZANIE

BRÚSENIE



MIG/MAG zvaracie drôty **WIG/TIG zvaracie tyčky**

Vysokolegované

			Strana
DT-1.4316	19 9 L Si	ER 308 L Si	6
DT-1.4551	19 9 Nb Si	ER 347 Si	6
DT-1.4370	18 8 Mn	ER 307 Si	6
DT-1.4430	19 12 3 L Si	ER 316 L Si	6
DT-1.4576	19 12 3 Nb Si	ER 318 Si	7
DT-1.4519	20 25 5 Cu L	ER 904 L	7
DT-1.4332	23 12 L Si	ER 309 L Si	7
DT-1.4829	22 12 H	ER 309	7
DT-1.4842	25 20	ER 310	8
DT-1.4820	25 4		8
DT-308H	19 9 H	ER 308 H	8
DT-1.4462	22 9 3 N L	ER 2209	8
DT-1.4337	22 9	ER 312	9
DT-1.4015	17	~ER 430	9
DT-1.4115	Z 17Mo		9
DT-1.4009	13	ER 410	9
DT-1.4122	Z 17 Mo H		10
DT-1.4502	17 Ti	ER 430 Ti	10
DT-1.4351	13 4	ER 410 Ni Mo	10
DT-1.4459	23 12 2 L	ER 309 L Mo	10
DT-1.4455	20 16 3 Mn L		11
DT-4501	~25 9 4 N L	ER 2594 Superduplex	11
DT-317 L	18 15 3 L	ER 317 L	11

Na báze niklu

DT-2.4806	NiCr20Mn3Nb	ER NiCr-3	12
DT-2.4377	NiCu30Mn3Ti	ER NiCu-7	12
DT-NiFe	NiFe1		12
DT-2.4831	NiCr22Mo9Nb	ER NiCrMo-3	12
DT-2.4155	NiTi3	ER Ni-1	13
DT-2.4607	NiCr23Mo16	ER NiCrMo-13	13
DT-2.4886	NiCr15Mo16Fe6W4	ER NiCrMo-4	13

Na báze medi

			Strana
DT-2.0837	CuNi30	ER CuNi	14
DT-2.0873	CuNi10		14
DT-CuSn	CuSn1	ER Cu	14
DT-CuSn 6	CuSn6P	ER CuSn-A	14
DT-CuSn 12	CuSn12P		15
DT-CuSi 3	CuSi3Mn1	ER CuSi-A	15
DT-CuAg	CuAg1		15
DT-CuAl 8	CuAl8	ER CuAl-A1	15
DT-CuAl9Fe	~CuAl11Fe	~ER CuAl-A2	15
DT-CuAl8Ni2	CuAl8Ni2		16
DT-CuAl8Ni6	CuAl8Ni5	~ER CuNiAl	16
DT-2.1367	CuMn13Al7	ER CuMnNiAl	16
DT-CuZn40	CuZn40SnSi	RB CuZn-A	16

Hliníkové

DT-ALMg3	ALMg3	~ER 5754	17
DT-ALMg5	ALMg5Cr(A)	ER 5356	17
DT-ALMg4,5Mn	ALMg4,5Mn0,7(A)	ER 5183	17
DT-ALMg4,5MnZr	ALMg4,5MnZr	ER 5087	18
DT-Al 99,5	Al 99,7	ER 1070	18
DT-Al 99,5Ti	Al99,5Ti	ER 1450	18
DT-Al 99,8	Al99,8(A)	ER 1260	18
DT-ALSi 5	ALSi5	ER 4043	19
DT-ALSi 12	ALSi12	ER 4047	19

Tyčky na zváranie plameňom

DT-G I	OI	R 45	19
DT-G II	OII	R 60	20
DT-G III	OIII	R 60	20
DT-G IV	OIV	R 60G	20
DT-G V	OV	R 65G	20

Nízko legované / stredne legované

DT-SG1	G2Si1	ER70S-4	21
DT-SG2	G3Si1	ER70S-6	21
DT-SG3	G4Si1	ER70S-6	21
DT-SG Mo	MoSi	ER70S-A1	21
DT-SG CrMo1	CrMoSi	~ER80S-B2	22
DT-SG CrMo2	CrMo2Si	~ER80S-B3	22

			Strana
DT-SG CrMo5	CrMo5Si	ER80S-B6	22
DT-SG CrMo9	CrMo9(Si)	ER80S-B8	23
DT-SG CrMo9V	CrMo 91	ER90S-B9	23
DT-SG NiMo	Mn3Ni1Mo	~ER100S-G	23
DT-NiMoCr	Mn3Ni1CrMo	ER100S-G	23
DT-SG NiCu	Mn3Ni1Cu	~ER80S-G	24
DT-X90	Mn4Ni2CrMo	ER110S-G	24
DT-X96	Mn4Ni2,5CrMo	ER120S-G	24
DT-ZiRo	G2Ti	~ER70S-2 špeciál	24
DT-1,0Ni	G3Ni1	ER80S-Ni1	24
DT-2,5Ni	G2Ni2	ER80S-Ni2	25

Tvrdonávarové

DT-SG 250	MSG 1-GZ-250		25
DT-SG 350	MSG 5-GZ-350		25
DT-SG 500	MSG 2-GZ-500		25
DT-SG 600	MSG 6-GZ-60		26
DT-SG 2343	MSG 3-55-T		26
DT-SG 3348	MSG 4-60-S		26
DT-SG 2606	MSG 3-GZ-60T		26
DT-SG 2567	MSG 3-GZ-45T		26
DT-SG 2367	MSG 3-45-T		27
DT-SG6356	MSG 3-370-590	vysokopevnostná oceľ	27
DT-SG 650	MSG 3-GZ-60-T		27
DT-SG 600 F	MF 6-GF-60		27
DT-DUR 240K	MF 7-200-KNP		28
DT-DUR 55Mo	MF 10-GF-60-G		28
DT-DUR 65	MF 10-65-G Z		29
DT-DUR 67	MF 10-65-G Z		29

Nízkolegované / stredne legované UP

DT-S 1	S 1	EL 12	30
DT-S 2	S 2	EM 12	30
DT-S 3	S 3		30
DT-S 4	S 4	EH 14	30
DT-S 2 Mo	S 2Mo	EA 2	30
DT-S 2 Si	S 2Si	EM12K	31
DT-S2CrMo1	S CrMo1	EB 2	31
DT-S1CrMo2	S CrMo2	EB 3	31
DT-S1CrMo5	S CrMo5	EB 6	31
DT-S1CrMo9V	S CrMo 91	EB 9	31
DT-S3NiMo1	S 3Ni1Mo	EG	31

Nízkolegované trubičkové drôty plnené tavivom

			Strana
DT-BF 31	T 42 4 B C M 4 H5	E70T5M	32
DT-MF 10	T42 4 M M 2 H5 T42	E71TG	32
DT-RF 14	2 P C M 1 H5	E71T1M	32
DT-MF 15	T69 4 Mn2NiCrMoMMH5		33
DT-MF 35	T46 2 Mo M M 1 H5	E81T-G A1	33
DTFD2-O	T42 Z W N 1 H10	E 71 TGS	33

Vysokolegované trubičkové drôty plnené tavivom

DT-308 F	T 19 9 L R M	E 308 L T-1	34
DT-316 F	T 19 12 3 L R M	E 316 L T-1	34
DT-309 F	T 23 12 L R M	E 309 L T-1	34

Titánové

DT-ER Ti2	~Ti0120	ER Ti 2	35
DT-ER Ti5	~Ti6400	ER Ti 5	35

Magnéziové

DT-AZ 61 A	AZ61-A		35
------------	--------	--	----

Zirkónové

DT-ZR702	R60702		35
----------	--------	--	----

Poznámka:

sivo označené produkty - štandardný tovar

bielo označené produkty - prevažne na objednávku

DT-1.4316

† U
 @\ 8 † Uo
 @\ "∞ O
 U
 "auU † o o7" -k O

- k V MIG:
 o k V))
 U # # M M
 # M-K
 V V WIG:
 V #)
 # †
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U V #
Vhodné pre materiály:
 u-† M o U
 @\ o U

DT-1.4551

† U
 @\ 8 † V o
 @\ "∞ o
 U
 "auU † o o7" -k o

o k V MIG:
 o k V))
 U # # M M
 # M-K
 V V WIG:
 V #)
 # †
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U V #
Vhodné pre materiály:
 u-† M o U
 @\ o U

DT-1.4370

† U
 @\ 8 † U
 @\ "∞
 U
 "auU † o o7" -k o

- k V MIG:
 o k V))
 U V M M
 # M-K
 V V WIG:
 V #)
 # †
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U V #
Vhodné pre materiály:
 V #)
 U †
 u-† M o o
 @\ o o

DT-1.4430

† U
 @\ 8 † Uo
 @\ "∞ O
 U
 "auU † o o7" -k O

- # V U k V MIG:
 o k V))
 U # A5 (%) M M
 # KV (J)
 V V WIG:
 V #)
 # †
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U V #
Vhodné pre materiály:
 u-† M o U
 @\ o U

DT-1.4576

† U
 @\ 8 † V o
 @\ "∞ o
 U
 auU † o o7 -k o

o U # V U
 # V U V #
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U
Vhodné pre materiály:
 u-† M o
 @\ o

k V
 k V
 M-K
 V
 V
 V
 #
 #
 #

MIG:
))
 M M
 WIG:
)
 † @

DT-1.4519

† U
 @\ 8 † V o
 @\ "∞ o
 U
 auU † o o7 -k o

o U # V U
 # V U V #
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U
Vhodné pre materiály:

k V
 k V
 M-K
 V
 V
 V
 #
 #
 #

MIG:
))
 M M
 WIG:
)
 † @

DT-1.4332

† U
 @\ 8 † V o
 @\ "∞ o
 U
 auU † o o7 -k o

o U # V U
 # V U V #
Certifikáty: u-†
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U
Vhodné pre materiály:

k V
 k V
 M-K
 V
 V
 V
 #
 #
 #

MIG:
))
 M M
 WIG:
)
 † @

DT-1.4829

† U
 @\ 8 † V o
 @\ "∞ o
 U
 auU † o o7 -k o

o U # V U
 # V U V #
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U U U
Vhodné pre materiály:

k V
 k V
 M-K

MIG:
))
 M M
 WIG:
)
 † @

DT-1.4842

† U
 @\ 8 †
 @\ "∞
 U
 "au † o o7 -k

k V MIG:
 o k V
 U))
 # \ # M-K M M
 V
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ @
 U @ \ U
Vhodné pre materiály:
WIG:

DT-1.4820

† U
 @\ 8 †
 U

V k V MIG:
 o k V
 U))
 # \ # M-K M M
 V
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ @
 U @ \ U
Vhodné pre materiály:
WIG:

DT-308 H

† U
 @\ 8 †
 @\ "∞
 U
 " † o" -k =
 @\ 8 † =
 @\ "∞ =
 U

h)u = # k V MIG:
 o V k V
 U k V))
 # # M-K # M M
 V = =
 U
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ @
 U @ \ U
Vhodné pre materiály:
 " o@ = =
WIG:

DT-1.4462

† U
 @\ 8 † VO
 @\ "∞
 U
)

-) # k V MIG:
 o @M) k V))
 U) M-K M M
 #
 V
Certifikáty: u-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ @
 U @ \ U U
Vhodné pre materiály:
 @\ o)
 @\ o)
WIG:

DT-1.4337

† U
 @\ 8 †
 @\ "∞
 U
 *auU † o o7 -k

k V MIG:
 o k V))
 U))
 # M M
 V V WIG:
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4015

† U
 @\ 8 †
 @\ "∞
 U
 † o -k

V k V MIG:
 o k V))
 U))
 # u =" M M
 WIG:
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4115

† U
 @\ 8 †
 -V 8= U
 @\ 8 †
 U

V k V MIG:
 o k V))
 U))
 # # u =" M M
 V u WIG:
 U u =k#
Certifikáty: na požiadanie
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4009

† U
 @\ 8 †
 † o -k
 @\ 8 †
 @\ "∞
 U

V k V MIG:
 o k V))
 U))
 # # u =" M M
 U WIG:
Certifikáty: na požiadanie
Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4122

† U®
 †®
 U
 -V 8- U
)@ 08 E # U

 o
 U
 #
 U
 V

-

#

V

k V
 k V
 u
 u
 =k#

MIG:
))
 M M
 WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 †® @
 U® @ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4502

† U®
 †®
)@ Uo8
 @\ 8- u
 U
 † o -k u

 o
 U
 #
 u

V

#

V

k V
 k V
 u
 u
 =

MIG:
))
 M M
 WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 †® -V @
 U® -V U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4351

† U®
 †®
 @\ 8 †
 @\ ∞ V U
 U
 † o -k V U

 o
 U
 #
 V
 U

-

V

\

V

k V
 k V
 M K
 u
 u
 =

MIG:
))
 M M
 WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 †® @
 U® @ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4459

† U®
 †®
 @\ 8 † O
 @\ ∞ U
 U
 † o -k U

 o
 U
 #
 V
 U

V

k V
 k V
 M K
 u
 u
 =

MIG:
))
 M M
 WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 †® @
 U® @ U
Vhodné pre materiály:

DT-1.4455

† U®
†®
®\ 8† U O
U

h k V MIG:
o U® U*8 k V
U k V M
h M K #
V # # U WIG:
U 8 \ V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
†®®\ @
U®®\ U U
Vhodné pre materiály:

DT-4501

† U®
†®
®\ 8† V O
U
† o -k

M k V MIG:
o U V k V
U # U V))
®\ † K M M
V WIG:
U
#

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
†®®\ @
U®®\ U U
Vhodné pre materiály:

o)
- 7 o 7

DT-317 L

U®
†®
®\ 0
®\ 0
U 0
† o -k 0

r k V MIG:
o k V
U k V))
V U V M M
V ®\ † K WIG:
U M K #

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
†®®\ @
U®®\ U U
Vhodné pre materiály:

DT-2.4155

U₀
 †
 -V@' o8' V u' oV'
 U
 † o' -kV

V
 #
 o
 U
 u

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ '@
 U @ \ '@ U

Vhodné pre materiály:
 V
 V
 V

k V
 k V
 M K

MIG:
))
 M M
WIG:

DT-2.4607

U₀
 †
) @ -V@' V # U' oV'
 U
 † o' -kV # U

V
 #
 o
 U
 #
 7
 U

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ \ '@
 U @ \ '@ U

Vhodné pre materiály:

k V
 k V
 M K

MIG:
))
 M M
WIG:

DT-2.4886

U₀
 †
 -V@' o8' V # U' 7 †
 U
 † o' -kV # U

V
 #
 o
 U
 #
 U
 7
 †
 †

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
 † @ -V '@
 U @ -V '@
Vhodné pre materiály:
 #

k V
 k V
 M K

MIG:
))
 M M
WIG:

DT- 2.0837

U
 †
)
 -V
 U
 † o

 U
 7
 u
 V

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:
 †
 U

Vhodné pre materiály:

V 7
 # V 7
 # V 7
 # V
 - # V

k V
 k V
)
 M K
 M M

MIG:

WIG:

DT- 2.0873

U
 †
 -V
 U
 † o

 U
 7
 u
 V

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:
 †
 U

Vhodné pre materiály:

#yV@-k
 #yV@-k

k V
 k V
)
 M K
 M M

MIG:

WIG:

DT- CuSn

U
 †
)
 -V
 U
 † o

 U
 o

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:
 †
 U

Vhodné pre materiály:

k V
 k V
)
 M K
 u
 "

MIG:

WIG:

DT- CuSn6

U
 †
)
 -V
 U
 † o

 o
 h

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:
 †
 U

Vhodné pre materiály:

k V
 k
 V
)
 M K
 u
 "

MIG:

WIG:

DT- CuSn12

U
 †
)
 -V
 U

 o
 h

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k
 V
 k
 V
 u
 " u
 u

MIG:

))
 M M

WIG:

DT- CuSi3

U
 †
)
 -V
 U
 † o

 o
 U
 -
 7

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k V
 k
 V
 M K
 u
 "

MIG:

))
 M M

WIG:

DT- CuAg

†
)
 -V
 U

 h
 U

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k V
 k V
 u
 "

WIG:

DT- CuAl 8

U
)
 -V
 U
 † o

 V
 r

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k
 V
 k V
 M K
 u
 "

MIG:

))
 M M

DT- CuAl8Ni2

U
 †
)
 -V
 U

 †
 V
 U
 7

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k
 k
 M
 u

MIG:
)
 M

DT- CuAl8Ni6

U
 †
)
 -V
 U
 †

 †
 V
 U
 7

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k
 k
 u

MIG:
)
 M

DT- 2.1367

U
 †
)
 -V
 †
)
 U

 †
 7
 U
 V

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

†
 U

Vhodné pre materiály:

k
 k
 u

MIG:
)
 M

DT- CuZn40

U
)
 -V
)
 U
 †

 -
 U

Certifikáty:

Vhodné pre materiály:

h
 #
 o
 #
 =
 u

DT- AlMg3

=
)
 U
 † o
 -V @\

U
 U
 u
 #
 Certifikáty: -
 Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ @

Vhodné pre materiály:

U
 U -V † U
 U U -V † U
 U -V † U
 U o -V † U o
 U U -V † U
 U
 8 U -V #
 8 U o

k V
 k V
))
 M M
MIG:
WIG:

DT- AlMg5

=
)
 U
 † o
 -V @\

U
 U
 u
 #
 Certifikáty: u-†)" #-
 Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ @

Vhodné pre materiály:

U
 U -V † U
 U U -V † U
 U o -V † U o
 U o -V † oU
 U o@ -V † o@U
 U @# -V † U @#
 - U @ -V † -
 U @
 U U -V † U
 U
 8 U -V #
 8 U o -V #
 8 U -V #
 8 U o

k V
 k V
 V
 V #
))
 M M
MIG:
WIG:

DT- AlMg4,5Mn

=
)
 U
 † o
 -V @\

U
 U
 u
 #
 Certifikáty: u-†)" #-
 Ochranný plyn/polarita:
 † @\ @
 U @\ @

Vhodné pre materiály:

U
 U -V † U
 U U -V † U
 U
 U U -V † U
 U o -V † U o
 U o -V † oU
 U o@ -V † o@U
 U @# -V † U @#
 - U @ -V † -
 U @
 8 U -V #
 8 U o -V #

k V
 k V
 V
 V #
))
 M M
MIG:
WIG:

DT-AlMg4,5MnZr

U
U
u

-
-
= U
+
)
U
+
-V

U
U
u

-
-
= U
+
)
U
+
-V

Certifikáty: U @)" #-
Ochranný plyn/polarita:
+ @ \ @
U @ \ @
Vhodné pre materiály:
U
U -V + U
U U -V + U
U
U U -V + U
U o -V + U o
U o -V + U o
U o @ -V + o @ U
U @ # -V + U @ #
- U @ -V +
U @
8 U -V #
8 U o -V #

k V
k V
)
M M

MIG:

WIG:

DT- Al 99,5

U
+
)
U
+
-V

U
U
u

-
-
= U
+
)
U
+
-V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
+ @ \ @
U @ \ @
Vhodné pre materiály:
U
U -V +
U -V +
U -V +
U -V +

k V
k V
)
M M

MIG:

WIG:

DT- Al 99,5Ti

U
+
)
U
"o" 8 "
+
-V

U
U
u

-
-
= U
+
)
U
"o" 8 "
+
-V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
+ @ \ @
U @ \ @
Vhodné pre materiály:

k V
k V
)
M M

MIG:

WIG:

DT- Al 99,8

U
+
)
U
+
-V

U
U
u

-
-
= U
+
)
U
+
-V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
+ @ \ @
U @ \ @
Vhodné pre materiály:

k V
k V
)
M M

MIG:

WIG:

Hliníkové

DT- AISi5

=
)@
 U
 †o
 -V@

o
 U

k V
 k V

MIG:

))
 M M

Certifikáty:

U)

Ochranný plyn/polarita:

† @ \ @
 U @ \ @

Vhodné pre materiály:

o
 U o -V † U o
 U o -V † oU
 U o @ -V † o @ U
 U @ # -V † U @ #
 8 o # -V #

WIG:

DT- AISi12

=
)@
 U
 †o
 -V@

o
 U

k V
 k V

MIG:

))
 M M

Certifikáty:

Ochranný plyn/polarita:

† @ \ @
 U @ \ @

Vhodné pre materiály:

o
 8 o U
 8 o

WIG:

Tyčky na zváranie plameňom

DT- G I

u
)@
 U
 †o
 -V

 o
 U

u
 k
 h

k V
 k V
 M-K

h

))
 M M

Certifikáty:

Doporučený plyn:

Vhodné pre materiály:

o o o u o u
 o
 M = @ = @

DT- G II

u

)@ 8@
U
† o k'
-V \ @

- k V h
o U h k V
U M-K \

u 8@
k
h

Certifikáty:
Doporučený plyn:
Vhodné pre materiály:
o o o
o o o
M =@ =@

DT- G III

u

)@ 8@
U
† o k'
-V \ @

- k V h
o U k V
V u M K \

u
k
h

Certifikáty: u-†)" #
Doporučený plyn:
Vhodné pre materiály:
o o o
o o o o
M =@ =@ =@ U
8o 8o
u-† M o
@ \ o
@ \ o k = V

DT- G IV

u

)@ 8@
U
† o k' 8
-V \ @

- k V h
o U h # k V
U M-K \

u
k
h

Certifikáty: u-†
Doporučený plyn:
Vhodné pre materiály:
o o
o o o U
M =@ =@ =@ U
u-† M o
o-
@ \ o
@ \ o

DT- G V

u

)@ 8†
U
† o k' 8
-V \ †

- k V h
o U V
U k V \
k M-K

u
k
h

Certifikáty:
Doporučený plyn:
Vhodné pre materiály:
U
8o # U

DT- SG 1

V $\frac{U}{\pm}$

U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$

o
U

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ # **Vhodné**
pre materiály:
o o
o- o-
=@=@
)# --) # --o 8) -o 8) -

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

WIG:
)

DT- SG 2

V $\frac{U}{\pm}$

U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$

o
U

Certifikáty: u- $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ #
Ochranný plyn/polarita:
U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ #
Vhodné pre materiály:
o o o o
o- o-
=@=@ U U
8o 8o
o k8 o K
h 8= h 8= h 8=
K o V
u- $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ M o
@ \ o k =
V
@ \ o k = V
@ \ o k = V

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

V # $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$
V # $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ k) uo8) $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$

DT- SG 3

V $\frac{U}{\pm}$

U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$

o
U

Certifikáty: u- $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ #
Ochranný plyn/polarita:
U $\frac{8}{-V} \frac{U}{\pm}$ #
Vhodné pre materiály:
o o o o
o- o-
=@=@ U U
8o 8o
o k8 o K
h 8= h 8= h 8= h 8=
K o V
@ \ o k =
V
@ \ o k = V
@ \ o k = V

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

DT- SG Mo

V U
U
)@-V@ 8 † U o
† o -k o
-k o8

o
U
U

Certifikáty: U-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:

† @ @
U @ @ U U #

Vhodné pre materiály:

o o
=@=@ U U U U
8o# 8o U
†o- †o-
u-† M o
@ \ o
k = V
@ \ o
@ \ o k = V

k V
k V
M K
V
† @
V
† 8

MIG:

))
M M

WIG:

))
k) uo8U
) † @

DT- SG CrMo1

V U
U
)@-V@ 8 † # U o
† o -k o

o
U
U
#

Certifikáty: U-†)" #-
Ochranný plyn/polarita:

† @ @
U @ @ U U #

Vhodné pre materiály:

U
u-† M o
@ \ o

k V
k V
M K

MIG:

))
M M

WIG:

DT- SG CrMo2

V U
U
)@-V@ 8 † # U o
† o -k o

o
U
U
#

Certifikáty:
Doporučený plyn:

† @ @
U @ @ U U #

Vhodné pre materiály:

U

k V
k V
M K

MIG:

))
M M

WIG:

DT- SG CrMo5

V U
U
)@-V@ 8 † # U o
U
† o -k o
-k o

o
U
U
#

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:

† @ @
U @ @ U

Vhodné pre materiály:

U

k V
k V
M K

MIG:

))
M M

WIG:

DT- SG CrMo9

V U
-V @ 8 † # U o
† o -k o

- k V MIG:
o - k V))
U - M K M M
U -
k # WIG:
V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ @ \ @
U @ @ \ U
Vhodné pre materiály: -

DT- SG CrMo9V

V U
-V @ 8 † # U o
† o -k o

- k V MIG:
o - k V))
U - M K M M
U -
k # WIG:
† V V #

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ @ @ \ @
U @ @ @ \ U
Vhodné pre materiály:
u h

DT- NiMo

V U
-V @ U V U
† o -k o 8

- V U k V MIG:
o - k V))
U - M K M M
V y
U

Certifikáty:) " # -
Ochranný plyn/polarita:
U @ @ @ \ U #
Vhodné pre materiály:
o - o - o - o
o - o -
V * Ek
o j O o j O h U
V # U V U U V

DT- NiMoCr

V U
-V @ U V # U
† o -k o 8

- V U k V MIG:
o - k V))
U - M K M M
U y
#

Certifikáty: u-†) " # -
Ochranný plyn/polarita:
U @ @ @ \ U #
Vhodné pre materiály:
o - o - o - o
o j O V * Ek
o j O V * Ek
o j O -ou V * Ek
o U # h o

@ \ o

DT- SG NiCu

V ... U

-k o8
-V @ U V #
-V @ 8 U 8

o
U
V
#

Certifikáty:)" #-
Ochranný plyn/polarita:
U @ \ U #
Vhodné pre materiály:
\ k u-V" # \ k u-V" h
† o- † o- † o-
o K † o M †

k V
k V
M K

MIG:
))
M M
WIG:

DT- X90

V ... U

) @
-V @ 8 U U V # U
† o -k o8

o
U
V
U
#

Certifikáty:)" #-
Ochranný plyn/polarita:
U @ \ U U U
Vhodné pre materiály:
o j " \
†
V * k

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

DT- X96

V ... U

) @
-V @ U V # U
† o -k o8

o
U
V
U
#

Certifikáty:)" #-
Ochranný plyn/polarita:
U @ \ U U U
Vhodné pre materiály:
o j

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

DT- ZIRo

V ... U

-V 8 u
† o -k o

o
U
u
-

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
U @ \ U U U
Vhodné pre materiály:
o o
o- o-
=@ =@

o o o

k V
k V
M K

MIG:
))
M M

DT- 1,0Ni

V ... U

-V 8 V
† o -k o V

o
U
V
U

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ \ @
U @ \ U U
Vhodné pre materiály:

k V
k V
@ † K #

MIG:
))
M M
WIG:

Nízkolegované /
stredne legované

DT- SG 2,5 Ni

V $\frac{U}{\pm}$ $\frac{U}{\pm}$
-V 8 V $\frac{U}{\pm}$ $\frac{U}{\pm}$
† o -k oV

o
U
V

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ \ @
U @ \ U U
Vhodné pre materiály:
V uuo
V uuo
V
o VO o j O

k V
k V
M K

MIG:
))
M M
WIG:

Tvrdonávarové

DT- SG 250

u $\frac{U}{\pm}$ $\frac{U}{\pm}$
) @ U † o8 8-
-V o7

o
U

U

V
o
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ \ @
U @ \ U U

u ="
" =k#
k

MIG:
))
M M
WIG:

DT- SG 350

u $\frac{U}{\pm}$ $\frac{U}{\pm}$
) @ U † o8 8-
-V o7

o
U

U

V
o
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ \ @
U @ \ U U

u ="
" =k#
k

MIG:
))
M M
WIG:

DT- SG 500

u $\frac{U}{\pm}$ $\frac{U}{\pm}$
) @ U † o8 8-
U
-V o7

U
#

V
&
-
Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† @ \ @
U @ \ U U

u ="
" =k#
k

MIG:
))
M M
WIG:

<p>DT- SG 600</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>	<p># V u =k#</p> <p>U k</p> <p># &))</p> <p>o =k# M M</p> <p>WIG:</p> <p>Certifikáty:</p> <p>Ochranný plyn/polarita:</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>
<p>DT- SG 2343</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>	<p># V u =</p> <p>o \</p> <p>U # =k#</p> <p># h))</p> <p>U M M</p> <p>u †</p> <p>WIG:</p> <p>Certifikáty:</p> <p>Ochranný plyn/polarita:</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>
<p>DT- SG 3348</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>	<p># V "U u ="</p> <p>o \</p> <p>U =k#</p> <p># h))</p> <p>U M M</p> <p>†</p> <p>WIG:</p> <p>Certifikáty:</p> <p>Ochranný plyn/polarita:</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>
<p>DT- SG 2606</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>	<p># V u =</p> <p>o \</p> <p>U =k#</p> <p># h))</p> <p>U M M</p> <p>†</p> <p>WIG:</p> <p>Certifikáty:</p> <p>Ochranný plyn/polarita:</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>
<p>DT- SG2567</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>	<p># V u =k#</p> <p>o \</p> <p>U u =k#</p> <p># #))</p> <p># # M M</p> <p>†</p> <p>WIG:</p> <p>Certifikáty:</p> <p>Ochranný plyn/polarita:</p> <p>U 800 1200 1600 2000 2500 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 6500 7000 7500 8000 8500 9000 9500 10000</p>

DT- SG 2367

U 8
† 8

-V 07
) @ U † 08 u
U

o
U

U
u

h
\
#

u ="
u =k#

MIG:
))
M M

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† 8 @ \ @
U 8 @ \ U U

WIG:

DT- SG 6356

Vytvrdená martenzit. oceľ

U 8
† 8

U
o 08 E V # U u
) @ U 08

o
U

U
V

u

-
V
-
-
-

Nežíhané
k V
k V
u
=k#

Skladované pri
480°C/4h/vzduch

k V
k V
u
=k#

MIG:
))
M M

WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† 8 @ \ @
U 8 @ \ U U

DT- SG 650

u U 8
† 8

-V 07
) @ † 08 8- u

o
U

U
†
†

V
† 08
†
†
)

u ="
u =k#

MIG:
))
M M

WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
† 8 @ \ @
U 8 @ \ U U

DT- 600 F

u U 8

-V u7
) @ U7 87

U

o
U

V
&
-
-

u ="
u =k#
k

MIG:
))
M M

WIG:

Certifikáty:
Ochranný plyn/polarita:
U 8 @ \ U U

Dopor. parametre:

†
†
†

DT- DUR 240 K

u ... U

-V ...
)@ ... U7 ... M/h

```
#
o
#
V
U
```

M

#

=

Zváracie parametre:

h

DT- DUR 55Mo

u ... U

-V ... u-7 ...
)@ ... U7 87 8

```
#
o
#
V
U
```

V

h

)u)yk

U

Zváracie parametre:

h

DT- DUR 65

u .. U®

EN 14700: T Fe 16
DIN 8555: MF 10 - 65 - G Z

C	5,20
Mn	0,20
Cr	21,00
Si	1,00
Mo	7,00
Nb	7,00
V	1,00
W	2,00

DT-DUR 65 je samoochranný drôt s tavnou náplňou, ktorý je vysoko C-, Cr-, Mo-, Nb-, W-, V- legovaný. Pomocou vysokého %-uálneho podielu zložiek zliatiny, ktoré vytvárajú mimoriadne tvrdé karbidy, DT-DUR 65 je vhodný pre tvrdé opancierovania častí, ktoré podliehajú mimoriadnemu brúsnemu opotrebeniu minerálnymi látkami. Odolnosť proti opotrebeniu zostáva zachovaná až po teploty cca 650 °C. Štruktúra pozostáva z primárnych a eutektických stuhnutých Cr-karbidov, ako aj Nb-, Mo-, W-, V- karbidov v žiaruvzdornej austenitickej matici nevytvárajúcej okoviny. Tvrdosť sa znižuje pri 400 °C o približne 4%, pri 650 °C o približne 10%.
Zvony vysokej pece, rošty ohnísk, ostňové drviče.

Rozsah tvrdosti 63-65 HRC

MIG:
navíjaný na
1,6mm K300
2,0mm K300
2,4mm K300
2,8mm K300

Zváracie parametre:

Priemer	Volt	Ampér
1,6	20-26	160-260
2,0	22-26	220-280
2,4	24-27	260-340
2,8	25-28	320-400

DT- DUR 67

Tvrdonávarový trubičkový MIG drôt

EN 14700: T Fe 16
DIN 8555: MF 10 - 65 - G Z

C	5,00
Si	1,00
Cr	22,00
V	10,00

Vysoko C-, Cr, V- legovaný trubičkový drôt s vysokou vrypovou tvrdosťou. Pomocou vysokého %-uálneho podielu zložiek zliatiny, je DT-DUR 67 vhodný pre mimoriadne tvrdé opancierovania častí, ktoré podliehajú mimoriadnemu brúsnemu opotrebeniu minerálnymi látkami.
Pomocou zloženia zliatiny zostáva odolnosť proti opotrebeniu zachovaná aj pri zvýšených pracovných teplotách.
Nemali by sa navárať viac ako dve vrstvy.

Rozsah tvrdosti 64-67 HRC

MIG:
navíjaný na
1,6mm K300
2,0mm K300
2,4mm K300
2,8mm K300

Závitovkové dopravníky, lopatky ventilárov, miešačky, kľukové drviče, lopatky miešadiel, čerpadlá na cement a betón, ohniskové rošty, štrkovne a pracie zariadenia, atď.

Zváracie parametre:

Priemer	Volt	Ampér
1,6	20-26	160-260
2,0	22-26	220-280
2,4	25-29	260-340
2,8	26-30	320-400

<p>DT- S1 UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756: S 1 Materiál č. 1.0351 AWS-označenie: EL 12</p>	<p>C <=0,10 Mn 0,50 Si < 0,15 P/S < 0,025</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží, ocelových konštrukcií a stavbe lodí.</p> <p>Certifikáty: TÜV, DB, CE-znak Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St 33 – St 52 HI - HII zušľachtené ocele do C35</p>	<p>Re (N/mm²) 400-440 Rm(N/mm²) 500-550 A5 (%) 28-25 KV (J) 95</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S2 UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756: S 2 Materiál č. 1.0494 AWS-označenie: EM 12</p>	<p>C <=0,14 Mn 1,20 Si <0,15</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží, ocelových konštrukcií, vozidiel a stavbe lodí.</p> <p>Certifikáty: TÜV, DB, CE-znak Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St 33 – St 52 St 50 HI - HIII 17Mn4 zušľachtené ocele do C35</p>	<p>Re (N/mm²) 420-460 Rm(N/mm²) 540-580 A5 (%) 28-25 KV (J) 100-92</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S3 UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756: S 3 Materiál č. 1.0496 AWS-označenie: -</p>	<p>C 0,12 Si 0,10 Mn 1,50</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží, ocelových konštrukcií, vozidiel a stavbe lodí.</p> <p>Certifikáty: TÜV, DB, CE-znak Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St 33 – St 52 HI – H III StE 255 – StE 355</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S4 UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756: S 4 AWS-označenie: EH 14</p>	<p>C 0,12 Mn 2,00 Si 0,10</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží, ocelových konštrukcií, vozidiel a stavbe lodí.</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St 33 – St 52 HI - HIII 17Mn4 19Mn5 Jemnozrné konštrukčné ocele do StE 420</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S2 Mo UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756: S2Mo AWS-označenie: EA 2</p>	<p>C 0,12 Mn 1,00 Si 0,10 Mo 0,50</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží a kotlov.</p> <p>Certifikáty: TÜV, DB, CE-znak Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St35 - St55 (DIN 1629) St34 - St52 St50 (DIN 17100) 17Mn4 19Mn6 15Mo3 StE255 – StE420 (Jemnozr.konštr.ocene)</p>	<p>Re (N/mm²) 470 Rm(N/mm²) 580 A5 (%) 27-24 KV (J) 110 (DIN17155)</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>

<p>DT- S 2 Si UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756 S 2 Si AWS-označenie: EM 12K</p>	<p>C 0,10 Mn 1,00 Si 0,30</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží, oceľových konštrukcií, vozidiel a stavbe lodí.</p> <p>Certifikáty: - Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: St33 - St52 HI - HIII 17Mn4</p>	<p>Re (N/mm²) 420-460 Rm(N/mm²) 540-580 A5 (%) 28-25 KV (J) 100-92</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S2CrMo1 UP-zvárací drôt</p> <p>EN ISO 24598-A: S CrMo1 AWS-označenie: EB 2</p>	<p>C 0,12 Mn 0,70 Si 0,15 Cr 1,20 Mo 0,50</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží a kotlov.</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: 13 CrMo 44 15 CrMo 3 42 CrMo 4</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S1CrMo2 UP-zvárací drôt</p> <p>EN ISO 24598-A: S CrMo2 AWS-označenie: EB 3</p>	<p>C 0,12 Mn 0,60 Si 0,17 Cr 2,50 Mo 1,00</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží a kotlov.</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: žiaruvzdorné kotlové konštrukčné ocele 10 CrMo 9 10 12 CrMo 9 10</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 20-25 kg Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S1CrMo5 UP-zvárací drôt</p> <p>EN ISO 24598-A: S CrMo5 AWS-označenie: EB6</p>	<p>C 0,08 Mn 0,50 Si 0,40 Cr 5,80 Mo 0,60</p>	<p>UP-zvary v strojárstve, výrobe nádrží a kotlov.</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: žiaruvzdorné ocele a ocele odolné voči tlaku vodíka 12 CrMo 19 5 podobné ocele</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 / 70 Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S1CrMo9V UP-zvárací drôt</p> <p>EN ISO 24598-A: S CrMo 91 AWS A5.23: EB9</p>	<p>C 0,09 Mn 0,60 Si 0,25 Cr 9,00 Mo 0,95 V 0,20 Ni 0,65 Nb 0,06 N 0,05</p>	<p>Zváranie vo výrobe tlakových nádob a parných kotlov, ako aj žiaruvzdorných kotlov a rúr odolných proti vodíkovej krehkosti .</p> <p>Ropný priemysel na zváranie P91. Odolný proti vytváraniu okovín do cca. 600°C</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Vhodné pre materiály: A199 Gr T91 A200 Gr T91 A213 Gr T91 A335 Gr T91 A336 Gr T91 A387 Gr T91 A217 C12A A234 WP91 A369 FP91 A200 Gr T91 X10CrMoV9-1 X10CrMoVNB9-1 BS1501 Gr 91</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 / 70 Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>
<p>DT- S3NiMo1 UP-zvárací drôt</p> <p>EN 756 : S 3Ni1Mo AWS-A5.23-90: EG</p>	<p>C 0,10 Mn 1,50 Si 0,15 Ni 1,00 Mo 0,50 Cu 0,15</p>	<p>UP-zvary jemnozrnných konštrukčných ocelí s medzou pevnosti v ťahu až do 690 N/mm².</p> <p>Certifikáty: na požiadanie Doporučený zvärací prášok: na požiadanie Vhodné pre materiály: A 514, A517, HY80, HY90, HY100 API 5LX X65- API 5LX X80, API5A L80 10137-2 S460 –10137-2 S690 10208-2 L480, 10208-2 L550, RQT 601, Navy Q1, NAXTRA70,WELDOX700</p>	<p>V závislosti od použitého UP-prášku</p>	<p>CC-špulky (300mm vnútri) 20-25 kg B-špulky (280mm vnútri) 20-25 kg K435 / 70 Špeciálne veľkosti na požiadanie</p>

Nízkolegované trubičkové drôty plnené tavivom

<p>DT- BF 31</p> <p>Nízkolegovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T46 4 B M 4 H5 / T42 4 B C 4 H5 AWS-označenie: E 70 T5 / M</p>	<p>C 0,06 Mn 1,55 Si 0,50</p>	<p>Trubičkový drôt s vysokobázickou struskou. Pre zváranie pri ktorom sú dosiahnuté vysoké mechanické vlastnosti. Bez rozstrekú, s veľmi ľahko odstrániteľnou struskou. Vhodný pre ocele s vysokým obsahom uhlíka. Ako podkladová húsenica. Výťažnosť >88%</p> <p>Certifikáty: TÜVDB, CE Ochranný plyn/polarita: MIG (ISO 14175) M21 (=+) Vhodné pre materiály: St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max. 460N/mm²) ISO 20172: Skupina 2.1 / 3.1 (ReH max. 460N/mm²)</p>	<p>Re (N/mm²) 420 Rm(N/mm²) 560 A5 (%) 22</p>	<p>MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>
<p>DT- MF 10</p> <p>Nízkolegovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T46 4 M M 2 H5 / T42 4 M C 2 H5 AWS-označenie: E 71 TG</p>	<p>C 0,06 Mn 1,40 Si 0,50</p>	<p>Trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky a bez rozstrekú. Veľmi dobré zvar. vlastnosti, obzvlášť vhodný pre robotizované zváranie (dobrá vlastnosť opätovného zapálenia). Dobré prekľutie medzier pri koreňových zvaroch. Viachúsenicový zvar možný bez medzizvarového čistenia. Výťažnosť >94%</p> <p>Certifikáty: TÜVDB, CE-znak Ochranný plyn/polarita: MIG (ISO 14175) M21 (=+) Vhodné pre materiály: St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max. 460N/mm²) ISO 20172: Skupina 2.1 / 3.1 (ReH max. 460N/mm²)</p>	<p>Re (N/mm²) 420 Rm(N/mm²) 550 A5 (%) 22</p>	<p>MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>
<p>DT- RF 14</p> <p>Nízko legovaný trubičkový drôt Pomedený v ucelených rúrkach</p> <p>EN ISO 17632-A: T 46 2 P C/M 1 H5 AWS-označenie: E 71 T-1 M</p>	<p>C 0,05 Mn 1,35 Si 0,50</p>	<p>Rutil-trubičkový drôt s rýchlo tuhúcou struskou. Vhodný pre zváranie vo všetkých polohách. Bez rozstrekú, s veľmi ľahko odstrániteľnou struskou. Veľmi dobré modelovacie vlastnosti. Výťažnosť >85%</p> <p>Certifikáty: TÜVDB, CE-znak Ochranný plyn/polarita: MIG (ISO 14175) M21 (=+) Vhodné pre materiály: St 37.0 – St 52.0 HI / HII, 17 Mn 4 StE 255 – StE 460 TÜV Kennblatt 1000: Skupina 1-4 ISO 20172: Skupina 1.1 ISO 20172: Skupina 1.2</p>	<p>Re (N/mm²) 420 Rm(N/mm²) 520 A5 (%) 22</p>	<p>MIG: navíjaný na D100 / D200 K200 / K300 1,2 mm 1,6 mm</p>

DT- MF 15

Nízko legovaný trubičkový drôt
Pomedený v ucelených rúrkach

EN ISO 18276-A: T69 4 Mn2NiCrMo
MM 2H5
AWS A5.29 : E111TG-K4

C	0,07	Trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky.
Mn	1,50	
Si	0,40	
Cr	0,50	Vhodný pre bezrozstrekové zváranie
Ni	2,20	jemnozrnných konštrukčných ocelí, pri ktorých
Mo	0,40	sa vyžaduje vysoká pevnosť v ťahu (výroba žeriavov, chemické strojárstvo..)

Re (N/mm ²)	>690
Rm(N/mm ²)	>760
A5 (%)	> 15

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300
1,2 mm
1,6 mm

Veľmi dobré zväracie vlastnosti, čím je obzvlášť vhodný pre nasadenie robotov (dobrá vlastnosť opätovného zapálenia).
Výťažnosť >93%

Certifikáty: -

Ochranný plyn/polarita:
MIG (ISO 14175) M21 (=+)

Vhodné pre materiály:
Pre jemnozrnné ocele vhodné:
NA-X-TRA 55 – 70
Weldox 700, S690QL1

DT- MF 35

Nízko legovaný trubičkový drôt
Pomedený v ucelených rúrkach

AWS A5.29 : E80C-GMH4
EN17632-A: T 46 2 Mo MM 1 H5

C	0,06	Mo-legovaný trubičkový drôt s náplňou z kovového prášku bez strusky a bez rozstrekú.
Mn	1,40	Zváranie žiaruvzdorných ocelí vo výrobe
Si	0,35	prístrojov, nádrží, kotlov a potrubí.
Mo	0,50	
P	< 0,025	
S	< 0,025	Prevádzkové teploty do 550°C.

Re (N/mm ²)	470
Rm(N/mm ²)	650
A5 (%)	>19

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300

Dobré zväracie vlastnosti, čím je obzvlášť vhodný pre nasadenie robotov.
Výťažnosť >93%

Certifikáty: na požiadanie

Ochranný plyn/polarita:
MIG (ISO 14175) M21 (=+)

Vhodné pre materiály:
16Mo3, G18Mo; A235JR-S460NL
ISO 20172: Skupina 1.1 (0,5Mo); 1.2
ISO 20172: Skupina 1.3 (ReH max. 460N/mm²)
ISO 20172: Skupina 2.1; 3.1 (ReH max. 460N/mm²)

DT- FD2-O

Nízko legovaný trubičkový drôt
OPEN ARC „otvorený oblúk“

EN 758: T42 Z W N 1 H10
AWS-Bezeichnung: E 71 TGS

C	0,15	Zváranie nízko legovaných ocelí, prednostne v rozsahu tenkých plechov .
Mn	1,00	
Si	0,30	
Al	0,8	Rovnako vhodný pre pozinkované plechy

Re (N/mm ²)	430
Rm(N/mm ²)	520
A5 (%)	22

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300
0,9 mm
1,2 mm
1,6 mm

zvariteľný vo všetkých polohách

Zváranie BEZ plynu – ľahko rozpustná struska.

Certifikáty: bez
Druh prúdu: DC-

Vhodné pre materiály:
ako je spomenuté

Vysokolegov. trubičkové drôty plnené tavivom

DT- 308 F

Vysokolegovaný MAG-trubičkový drôt

EN ISO 17633: T 19 9 L R C/M 3

Materiál č. 1.4316

AWS-označenie: E 308 L T-1

C 0,03
Si 0,6
Cr 20,00
Ni 10,00
Mn 1,2

Zváranie nehrdzavejúcich austenitických ocelí.

Prevádzkové teploty do +350°C (odolné proti opalu do +800°C).

Zváranie takmer bez rozstreku, veľmi dobrá odstrániteľnosť strusky.

Re (N/mm²) 380
Rm(N/mm²) 535
A5 (%) 35
KV (J) 40

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300

Certifikáty: TÜV

Ochranný plyn/polarita:

MIG (ISO 14175) M21, C1 (=+)

Vhodné pre materiály:

1.4301 1.4303 1.4306

1.4308 1.4310 1.4311

1.4541 1.4550 1.4552

ISO 20172: Skupina 8.1

DT- 316 F

Vysokolegovaný MAG-trubičkový drôt

EN ISO 17633: T 19 12 3 L R C/M 3

Materiál č. 1.4430

AWS-označenie: E 316 L T-1

C 0,03
Si 0,65
Cr 18,50
Ni 12,50
Mn 1,10
Mo 2,60

Zváranie nehrdzavejúcich CrNiMo-ocelí.

Vysoká odolnosť proti medzikryštalickej korózii pri prevádzkovej teplote do +400 °C (odolné proti opalu do +800 °C).

Zváranie takmer bez rozstreku, veľmi dobrá odstrániteľnosť strusky.

Re (N/mm²) 380
Rm(N/mm²) 520
A5 (%) 35
KV (J) 40

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300

Certifikáty: TÜV

Ochranný plyn/polarita:

MIG (ISO 14175) M21, C1 (=+)

Vhodné pre materiály:

1.4404 1.4571 1.4573

1.4429 1.4580 1.4581

1.4435 1.4436

ISO 20172: Skupina 8.1

DT- 309 F

Vysokolegovaný trubičkový drôt

EN 12073: T 23 12 L R C/ M 3

Materiál č.: 1.4332

AWS-označenie: E 309 L T-1

C 0,02
Si 0,6
Cr 23
Ni 13
Mn 1,5

Zváranie vysokolegovaných materiálov pre prevádzkové teploty do +300°C (odolné proti opalu do +1000°C).

Zváranie druhovo rozličných ocelí.

Re (N/mm²) 400
Rm(N/mm²) 600
A5 (%) 35
KV(J) 70

MIG:
navíjaný na
D100 / D200
K200 / K300

Certifikáty: TÜV

Ochranný plyn/polarita:

MIG (ISO 14175) M21, C1 (=+)

Vhodné pre materiály:

1.4301 1.4713 1.4724

1.4828 1.4878

St E 355

ISO 20172: Skupina 8.1 zvarit. so skupinou 1.2

Titánové

DT - ER Ti 2

Titanový MIG drôt
WIG tyčka

EN ISO 24034: ~Ti 0120
Materiál č. ~3.7036
AWS-označenie: ER Ti 2

C	<=0,08	Zváranie čistého titánu, resp. nasledovných základných materiálov: 3.7025, 3.7031, 3.7035, 3.7051.	Re _{0,2} (N/mm ²)	275
N	<0,05		Rm (N/mm ²)	395 - 540
Fe	<0,12		A5 (%)	20
O ₂	<0,16		Tvrdosť HB	180
H	<0,008	Vlastnosti: Nelegovaný kvalitný titán strednej tvrdosti a s dobrou ťažnosťou.		
Ti	zvyšok			

Ochranný plyn/polarita:

WIG (ISO 14175) I1 (=)
MIG (ISO 14175) I1 (=+)

Spotreba plynu: Na oblúk: 12-14 l/min.
Zvárací podklad: 1-2 l/min.

Zvárací prúd (jednosmerný prúd):

pri hrúbke drôtu 1,5 mm 35-60 A (podľa hrúbky plechu)
pri hrúbke drôtu 2,0 mm 70-80 A (podľa hrúbky plechu)

DT - ER Ti 5

Titanový MIG drôt
WIG tyčka

EN ISO 24034: ~Ti 6400
Materiál č. 3.7165
AWS-označenie: ER Ti 5 (Titanium Al 6 V4)

C	0,05	Zváranie Ti-zliatin, resp. nasledovných základných materiálov: 3.7161, 3.7164, 3.7165 (LT31 = TiAl6V4)	Re _{0,2} (N/mm ²)	825
N	0,03		Rm (N/mm ²)	890
Fe	0,20		A5 (%)	10
O ₂	0,18		Tvrdosť	
H	0,015	Ochranný plyn/polarita:	(zvar)HB	90
Ti	zvyšok	WIG (ISO 14175) I1 (=)		
Al	5,9	MIG (ISO 14175) I1 (=+)		
V	4,0	Spotreba plynu: Na oblúk: 10-15 l/min. Zvárací podklad: 1-2 l/min.		

Zvárací prúd (jednosmerný prúd):

pri hrúbke drôtu 1,5 mm-2,0mm 80-100 A
pri hrúbke drôtu 2,0 mm-3,0mm 100-200 A

Magnéziové / Zirkóniové

DT - AZ 61 A

Magnéziový MIG drôt
WIG tyčka

AZ61-A
UNS S44635, ASTM A176,

Al	6,5	Zváranie magnézia AZ61A a príslušných zliatin.	Re (N/mm ²)	180	MIG/MAG: navíjaný na D100 / D200 D300 1,2-1,6mm á 2-4 kg
Zn	0,8		Rm (N/mm ²)	280	
Mn	0,3	Ochranný plyn/polarita:	A5 (%)	6	
Si	<0,05	WIG (ISO 14175) I1 (~)	Teplota liquidu	610	
Cu	<0,05	MIG (ISO 14175) I1 (=+)	Teplota solidu	525	
Mg	zbytok	Vhodné pre materiály: AMS 4350, AIR 9052, AZ 61 A-F Extrusion B107-87, B91, QQ-M-31B, W3510, 3.5612, M1, AFNOR G-A6Z1, L503, L513, L512, QQ-M-40B, W.S.3.5612, M1,			TIG: 1,2-3,0mm á 1,5kgx1000

DT - ZR702

Zirkóniový MIG drôt
WIG tyčka

ASTM B550: R60702

C	0,03	Zváranie technicky čistého zirkónu ako aj zliatin zirkónia.	Re (N/mm ²)	220	MIG/MAG: navíjaný na D100 / D200 D300 1,2-1,6mm
Hf	4,50		Rm (N/mm ²)	380	
Fe+Cr	0,20	Pred zváraním sa musí pripraviť chemicky čistý povrch, ako aj odstrániť všetky zvyšky oxidu. Zvariteľnosť je porovnateľná s titánom, avšak sa musí dôraznejšie dbať na ochranu proti plynu, pretože inak sa zníži viskozita a odolnosť proti korózii (pokiaľ možno ochranná plynová komora).	A5 (%)	20	
O	0,10				TIG: 1,2-3,0mmx1000 (1,57 mm štand.)
H	0,02				
Zr+Hf	99,0				

Ochranný plyn/polarita:

WIG (ISO 14175) I1 (=)

Vhodné pre materiály: Zr 702, UNS R60702

ZVÁRANIE

REZANIE

BRÚSENIE



Kontakt

Kjellberg Trading s.r.o.

Na Bystričku 39, 036 01 Martin

☎: +421 43 4906211 / +421 43 4906210

E-Mail: info@kjellberg-trading.com

Pobočka Prešov

Jána Bottu 1, 080 01 Prešov

☎: +421 51 7723048