

Produktkatalog

Lödning • Specialsvetsning • Termisk sprutning



“Där de andra tar slut tar vi vid”

Meltolit är idag ett välkänt varumärke för alla företag som använder tillsatsmaterial för svetsning och lödning i sin verksamhet.

Företaget Meltolit AB bildades redan 1963. Från början fanns endast ädelmetaller på försäljningsprogrammet. Men successivt utökades produktsortimentet och omfattade även produkter för lödning, svetsning tex silver- och bronslod, specialsvets Elektroder samt termisk sprutning och slitplåt.

Denna katalog är bara ett urval av Meltolits breda produktprogram.

Programmet har efter hand kompletterats och omfattar idag samtliga typer av lod och svets Elektroder för gas- och TIG/MIG/MMA-svetsning av ett stort antal stål-, rostfria-, aluminium- och andra metallegeringar.

Vår styrka är flexibilitet och vårt mål är att aldrig säga nej. Vi hittar lösningen till ett lågt pris och med hög kvalitet på produkterna. Vi är din kompletta leverantör.

Kemiska beteckningar

Ag = Silver

Al = Aluminium

Au = Guld

B = Bor

Bi = Vismut

C = Kol

Cd = Kadmium

Co = Kobolt

Cr = Krom

Cu = Koppar

Fe = Järn

In = Indium

Mg = Magnesium

Mn = Mangan

Mo = Molybden

Ni = Nickel

Nb = Niob

P = Fosfor

Pd = Palladium

Sb = Antimon

Si = Kisel

Sn = Tenn

Ti = Titan

V = Vanadin

W = Volfram

WC = Volframkarbider

Zn = Zink

Innehållsförteckning

Lödning

Lod

| | |
|---------------------------------|----|
| Brons/mässingslod | 6 |
| Silverfosforkopparlod | 6 |
| Fosforkopparlod | 7 |
| Silverlod kadmiumfria | 7 |
| Silverlod kadmiumlegerade | 8 |
| Silverlod för hårdmetall | 9 |
| Aluminiumlod | 9 |
| Aluminiummjuklod | 10 |

Pasta

| | |
|--------------------------------------|----|
| Silverlegerade metallpastor | 10 |
| Tennlegerade metallpastor | 11 |
| Aluminiumlegerade metallpastor | 11 |

Flussmedel

| | |
|----------------------------------|----|
| Flussmedel för hårdlödning | 12 |
| Flussmedel för mjuklödning | 13 |

Mjuklod

| | |
|--------------------------------------|----|
| Massiva silverlegerade tennlod | 14 |
| Massiva tennlegerade lod | 15 |
| Bylegerade tennlod med fluss | 16 |

Gassvetsning

| | |
|-------------------------------------|----|
| Gassvetstråd olegerade | 17 |
| Gassvetstråd gjutjärn/special | 18 |

TIG-svetsning

| | |
|-------------------------------------|----|
| TIG olegerade och låglegerade | 19 |
| TIG aluminium | 19 |
| TIG rostfritt | 20 |
| TIG kopparbaslegerade | 21 |

| | |
|-----------------------------|----|
| TIG gjutjärn | 23 |
| TIG nickelbaslegerade | 23 |
| TIG titan | 24 |
| TIG hårdpåsvetsning | 24 |

MIG-svetsning

| | |
|---|----|
| MIG olegerade och låglegerade | 26 |
| MIG aluminium | 26 |
| MIG rostfritt | 27 |
| MIG kopparbaslegerade | 29 |
| MIG gjutjärn | 30 |
| MIG nickellegerade | 30 |
| MIG hårdpåsvetsning speciallegerade | 31 |
| Rörtråd | 31 |
| Rörtråd rostfri | 32 |
| Rörtråd gjutjärn | 32 |
| Rörtråd koboltlegerade | 33 |
| MIG hårdpåsvetsning | 33 |

MMA-svetsning

| | |
|-----------------------------|----|
| MMA olegerade | 35 |
| MMA aluminium | 35 |
| MMA kopparbaslegerade | 36 |
| MMA rostfritt | 36 |
| MMA gjutjärn | 37 |
| MMA nickelbaslegerade | 38 |
| MMA koboltlegerade | 38 |
| MMA hårdpåsvetsning | 39 |

Övriga produkter

| | |
|------------------------|----|
| Slitplåt | 41 |
| SB-pack | 41 |
| Övriga produkter | 42 |

Lödning • Lod

Brons/mässingslod

| | |
|-----------------------|---|
| Meltolit 900 | Universellt brons/mässingslod för hård- och svets-lödningar i stål, koppar och kopparlegeringar. Hårdhet 100HB |
| Meltolit 850 | Nickellegerat brons/mässingslod med hög flytbarhet och hållfasthetsvärden, vilket ger en jämnare kvalitet. För stål, gjutjärn, aducergods, koppar- och nickellegeringar. |
| Meltolit NS 95 | Nickellegerat brons/mässingslod med hög hållfasthet och brottgräns. Lämplig till cyklar, stålmöbler och maskindetaljer. |
| Meltolit ES942 | Silverlegerat brons/mässingslod med mycket god flytbarhet. För hårdlödning av stål, gjutjärn, koppar och kopparlegeringar. (ex. galvaniserade stålrör, behållare och chassin.) |
| Meltolit ES945 | Nickel/silverlegerat brons/mässingslod med extra hög hållfasthet och mycket god flytbarhet. För påsvetslödning på detaljer av gjutjärn, aducergods och nickellegeringar m.m., som är utsatta för nötning (ex. lager och glidytor etc.). |

Brons/mässingslod

| Beteckning | Diameter | Cu | Zn | Ni | Sn | Si | Övrigt | Arb. temp | Smält-temp. | Brottgräns N/mm ² | DIN 8513 EN ISO 3677 AWS/SFA 5.8 | Alternativ |
|-------------------------------------|-----------|------|-------|--------------|-----|-----|--------|-----------|-------------|------------------------------|--|------------|
| Meltolit 900 ¹⁾ | 1,5-5,0mm | 59,0 | Rest. | | 0,9 | 0,2 | | 890 | 875–895 | 440 | L-CuZn39Sn B-Cu59Zn RB CuZnA | R, F, T |
| Meltolit 850 | 1,5-5,0mm | 57,5 | Rest. | 2,4 Ni+Fe | 0,9 | 0,2 | | 870 | 850–870 | 460 | L-CuZn39Sn B-Cu58Zn RB CuZnB | |
| Meltolit NS95 ²⁾ | 1,5-5,0mm | 48,5 | Rest. | 9,5 | | 0,2 | | 910 | 890–910 | 500 | L-CuNi42Zn B-Cu48Ni RB CuZnD | F |
| Meltolit ES942 ³⁾ | 2,0-4,0mm | 59,0 | Rest. | | | 0,1 | Ag 1,0 | 870 | 850–870 | 450 | – B-Cu58ZnAgSi – | R, F, T |
| Meltolit ES945 ⁴⁾ | 2,0-4,0mm | 48,0 | Rest. | 10,0 | | 0,2 | Ag 1,0 | 890 | 870–900 | 550 | – B-Cu48ZnNiAg – | R, F, T |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Silverfosforkopparlod

| | |
|---------------------|---|
| Meltolit 2P | Lättflytande lod för främst koppardetaljer. Fosfor i lodet reagerar med syret i omgivningen och agerar som flussmedel. Mässing kan även lödas men behöver flussmedel Meltolit 770. VVS-godkänt. |
| Meltolit 5P | Likt Meltolit 2P men med något bättre kapillärverkan och flytbarhet. VVS-godkänt. |
| Meltolit 15P | Mycket lättflytande lod för koppar och kopparlegeringar. Tål växlande belastningar och har god elektrisk ledningsförmåga. God fogpassning erfordras. VVS-godkänt. |

Silverfosforkopparlod

| Beteckning | Diameter | Ag | Cu | P | Arb. temp. (C°) | Smältintervall (C°) | Densitet g/cm ³ | Brottgräns N/mm ² | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 | Alternativ |
|---------------------|------------------------|------|------|-----|-----------------|---------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------|---------------------------------|------------|
| Meltolit 2P | 1,5-3,0mm | 2,0 | 91,5 | 6,5 | 710 | 645-825 | 8,1 | 250 | L-Ag2P CP 105 | – B-Cu92PAg | R, T |
| Meltolit 5P | 1,5-3,0mm | 5,0 | 89,0 | 6,0 | 715 | 645-815 | 8,2 | 250 | L-Ag5P CP 104 | BCuP-3 B-Cu89PAg -645-815 | R, T |
| Meltolit 15P | 1,5-3,0mm 6x1x500mm | 15,0 | 80,0 | 5,0 | 705 | 645-800 | 8,4 | 250 | L-Ag15P CP 102 | BCuP-5 B-Cu80AgP -645-800 | R, T, B |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Fosforkopparlod

Meltolit Nr 1 Lättflytande lod för koppar och kopparlegeringar. Vid lödning av ren koppar behövs inget flussmedel medan vid lödning av kopparlegeringar måste Meltolit 770 användas. Vid kopparlödning reagerar fosfor med syret och agerar som flussmedel.

Meltolit Nr 850 Ett relativt trögt lod för koppar där stora fogar skall lödas.

Fosforkopparlod

| Beteckning | Diameter | Ag | Cu | P | Sn | Arb. temp (C°) | Smältintervall (C°) | Densitet g/cm ³ | Brottgräns N/mm ² | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 |
|-----------------------|-----------------------|----|------|-----|----|----------------|---------------------|----------------------------|------------------------------|------------------|------------------------------|
| Meltolit Nr1 | 1,5-3,0mm | | 93,0 | 7,0 | | 720 | 710-800 | 8,05 | 250 | L-CuP7 CP 202 | BCuP2 B-Cu93P -710-820 |
| Meltolit Nr850 | 1,5-3,0mm 6x1x5002 | | 94,0 | 6,0 | | 730 | 710-880 | 8,1 | 250 | L-CuP6 CP 203 | – B-Cu94P -710-890 |

Silverlod kadmiumfria

Meltolit 56Sn/55Sn Kadmiumfria silverlod för de flesta förekommande metaller utom aluminium och dess legeringar. Loden har mycket höga kapillär-, vät- och flytegenskaper p.g.a hög tenn- (2-5%) och silverhalt (55-56%). Bra färgöverensstämmelse till rostfritt. God fogpassning erfordras. Användes inom livsmedelsindustrin och för finmekanik, värmväxlare samt sanitära installationer etc.

Meltolit 45Sn/40Sn Kadmiumfria silverlod för varierande lödarbeten. Loden har höga kapillär – och flytegenskaper p.g.a hög tenn- (2-3%) och silverhalt (40-45%). Lodens låga arbetstemperatur gör dem lämpliga till sanitära installationer och detaljer inom livsmedelsindustrin. God fogpassning erfordras.

Meltolit 44/33 Kadmiumfria silverlod för allmänna lödningar, där större spalter och ojämn fogpassning förekommer. Loden har högre hållfasthet än de tennlegerade loden men har trots det en relativt låg arbetstemperatur.

Meltolit 38Sn/34Sn Kadmiumfria silverlod för varierande lödningar. Loden har relativt bra flytbarhet p.g.a tennhalten. De har låg arbetstemperatur samt hög hållfasthet.

Meltolit 30Sn/25Sn Kadmiumfria silverlod med låg silverhalt som är ett ekonomiskt alternativ till de dyrare höglegerade loden. Relativt god flytbarhet p.g.a tennhalten.

Meltolit 20 Kadmiumfritt lod som har hög arbetstemperatur och lämpar sig för stora lödfogar. Relativt trögt lod som är utmärkt att bygga med, men med tillsats av kisel för att öka flytbarheten.

Silverlod kadmiumfria

| Beteckning | Diameter | Ag | Cu | Zn | Sn | Arb. temp (C°) | Smält-intervall (C°) | Densitet g/mm ³ | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 | Alternativ |
|----------------------|----------|------|------|------|-----------|----------------|----------------------|----------------------------|--------------------|--------------------------------|----------------|
| Meltolit 56Sn | 1,0-5,0 | 56,0 | 22,0 | 17,0 | 5,0 | 650 | 620-650 | 9,5 | – AG 102 | B-Ag7 B-Ag56CuZnSn-630-660 | R, F, IF, T, B |
| Meltolit 55Sn | 1,0-3,0 | 55,0 | 21,0 | 22,0 | 2,0 | 660 | 620-660 | 9,4 | L-Ag55Sn AG 103 | – B-Ag55CuZnSn-630-660 | R, F, IF, T, B |
| Meltolit 45Sn | 1,0-3,0 | 45,0 | 27,0 | 25,0 | 3,0 | 670 | 640-680 | 9,2 | L-Ag45Sn AG 104 | B-Ag36 B-Ag56CuZnSn-640-680 | R, F, T, B |
| Meltolit 44 | 1,0-5,0 | 44,0 | 30,0 | 26,0 | | 730 | 680-740 | 9,1 | L-Ag44 AG 203 | – B-Ag44CuZn-675-735 | R, F, T, B |
| Meltolit 40Sn | 1,0-3,0 | 40,0 | 30,0 | 28,0 | 2,0 | 690 | 640-700 | 9,1 | L-Ag40Sn AG 105 | B-Ag28 B-Ag40CuZnSn-650-710 | R, F, IF, T, B |
| Meltolit 38Sn | 1,0-3,0 | 38,0 | 32,0 | 28,0 | 2,0 | 700 | 640-710 | 9,1 | – – | – – | R, F, T, B |
| Meltolit 34Sn | 1,0-3,0 | 34,0 | 36,0 | 27,0 | 3,0 | 710 | 630-730 | 9,0 | L-Ag34Sn AG 106 | – B-Cu36AgZnSn-630-730 | R, F, T, B |
| Meltolit 33 | 1,0-3,0 | 33,0 | 37,0 | 30,0 | | 750 | 690-750 | 8,9 | – – | – – | R, T, IF, B |
| Meltolit 30Sn | 1,0-3,0 | 30,0 | 36,0 | 32,0 | 2,0 | 740 | 650-750 | 8,8 | L-Ag30Sn AG 107 | – B-Cu36ZnAgSn-655-755 | R, T, IF, B |
| Meltolit 25Sn | 1,0-3,0 | 25,0 | 40,0 | 33,0 | 2,0 | 750 | 680-760 | 8,7 | L-Ag25Sn AG 108 | B-Ag37 B-Cu40ZnAgSn-680-760 | R, T |
| Meltolit 20 | 1,0-4,0 | 20,0 | 44,8 | 35,0 | Si 0,2 | 810 | 690-810 | 8,7 | L-Ag20 AG 206 | – B-Cu44ZnAg(Si)-690-810 | R, F, T |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Silverlod kadmiumlegerade

Meltolit 40Cd

Det mest förekommande kadmiumlegerade silverlodet med mycket låg smälttemperatur samt arbetstemperatur. Mycket goda vätningssegenskaper, hög flytbarhet och hög brottgräns. Lämpligt för all slags silverlödning, där kadmiumlegerat tillåts att användas.

Silverlod kadmiumlegerade

| Beteckning | Diameter | Ag | Cu | Zn | Cd | Arb. temp (C°) | Smält-intervall (C°) | Brottgräns N/mm ² SS 1312 SS 2172 | Densitet g/mm ³ | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 | Alternativ |
|----------------------|----------|------|------|------|------|----------------|----------------------|--|----------------------------|--------------------|---------------------------|------------|
| Meltolit 40Cd | 1,0-3,0 | 40,0 | 19,0 | 21,0 | 20,0 | 610 | 595-630 | 410 510 | 9,3 | L-Ag40Cd AG 304 | – B-Ag40ZnCdCu-595-630 | R, F, T, B |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Silverlod för hårdmetall

Meltolit 49 Silverlegerat kadmiumfritt lod för lödning av hårdmetallskär, -plattor och verktyg för bland annat trä och maskinbearbetningsverktyg. Används ofta där materialkombinationer med stor längdutveckling är vanliga.

Meltolit 50CdNi Kadmiumlegerat silverlod med samma användningsområde som Meltolit 49 men med lägre arbetstemperatur och högre brottgräns (450 N/mm²).

Meltolit 49 trifolie Treskiktslod där bandet har en kopparkärna som är belagd med kadmiumfritt silverlod på båda sidorna. Används som spänningsutjämnande skikt vid lödning av hårdmetallstål, höglegerat stål och karbider. Kopparfolien deformeras och tar upp egenspanningen, vilket möjliggör lödning utan risk för sprickbildning.

Meltolit 50CdNi trifolie Likt Meltolit 49 trifolie men med kadmiumlegerat silverlod. Därav lägre arbetstemperatur.

Silverlod för hårdmetall

| Beteckning | Diameter | Ag | Cu | Zn | Cd | Ni | Mn | Arb. temp (C°) | Smält-intervall (C°) | Brott-gräns | Den-sitet g/cm ³ | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 | Alternativ* |
|---------------------------------|-------------------|----|------|------|----|-----|-----|----------------|----------------------|-------------|-----------------------------|------------------|-------------------------------|-------------|
| Meltolit 49 | 1,0-3,0mm | 49 | 16 | 23 | | 4,5 | 7,5 | 690 | 625-705 | 400 | 8,9 | L-Ag49 Ag502 | B-Ag22 BAg49ZnCu MnNi-680-705 | R, T, B |
| Meltolit 50CdNi | 1,0-3,0mm | 50 | 15,5 | 15,5 | 16 | 3 | | 660 | 645-690 | 450 | 9,2 | L-Ag50CdNi | B-Ag3 BAg50CdCuZ nNi-545-690 | R, T, B |
| Meltolit 49Cu trifolie | 60,0x0,40 mm band | 49 | 27,5 | 20,5 | | 0,5 | 2,5 | 690 | 625-705 | | 9,1 | - | | B |
| Meltolit 50CdNi trifolie | 50,0x0,25 mm band | 50 | 15,5 | 15,5 | 16 | 3 | | 660 | 645-690 | | 9,0 | - | | B |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Aluminiumlod

Meltolit 580 Aluminiumlod för lödning av aluminium och aluminiumlegeringar med en kiselhalt överstigande 7%. Utmärkt kapillärverkan.

Meltolit 440(Al-2) Aluminiumlod med låg smältemperatur

Meltolit MgAl

Aluminiumlod

| Beteckning | Diameter | Al | Si | Zn | Arb. temp (C°) | Smält-intervall (C°) | Brott-gräns N/mm ² | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.8 ISO 3677 | Alternativ |
|----------------------|-----------|-----|-----|----------------|----------------|----------------------|-------------------------------|------------------|---------------------------|-------------|
| Meltolit 580 | 1,6-4,0mm | 88 | 12 | | 580 | 575-585 | 100 | L-AlSi12 Al.104 | B-AlSi 4 B-Al88Si-575/595 | R, F, IF, T |
| Meltolit 590 | 1,6-4,0mm | 90 | 10 | | 590 | 575-605 | 100 | L-AlSi10 | | |
| Meltolit 440 | 2,0-4,0 | 2 | | 98 | 440 | 430-440 | | L-ZnAl2 | - B-ZnAl2-360/400 | R, IF, T |
| Meltolit MgAl | 3,2mm | 6,5 | 0,2 | Zn 1,0 Mg 91,9 | 550 | 510-610 | 180 | | | |

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

Aluminiummjuklod

Meltolit 608 AL Mjuklod för lödning av ren aluminium samt sammanfogning av aluminium mot koppar, kopparlegeringar, stål och rostfritt stål.

Aluminiummjuklod

| Beteckning | Diameter | Sn | Pb | Cd | Arb.temp (C°) | Smältintervall (C°) | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 ISO 3677 |
|-----------------|----------|----|----|----|---------------|---------------------|------------------------------|-----------------------------|
| Meltolit 608 AL | 2,0mm | 31 | 65 | 4 | 185 | 185 | 49 | L-PbSnCd4 B-Pb65SnCd 185 |

Lödning • Pasta

Silverlegerade metallpaster

Meltolit 456 Kadmiumfri silverlegerad pasta för lödning i de mest förekommande metallerna utom aluminium. Mycket god kapillärverkan och flytegenskaper.

Meltolit 455 Likt Meltolit 456 men med lägre tennhalt (2%).

Meltolit 449 Kadmiumfri silverlegerad pasta för lödning av hårdmetallskär och verktyg för bl.a. trä- och maskinbearbetningsverktyg.

Meltolit 540Cd Kadmium- och silverlegerad pasta med mycket låg smält- och arbetstemperatur. Hög flytbarhet och brottgräns. Får ej användas inom VVS- och livmedelsindustrin.

Silverlegerade metallpaster

| Beteckning | Ag | Cu | Zn | Cd | Övrigt | Arb. temp (C°) | Smältintervall (C°) | Brottgräns N/mm ² SS1312 SS2172 | DIN 8513 EN1044 | AWS 5.8 ISO 3677 |
|----------------|----|----|------|----|----------------|----------------|---------------------|--|--------------------|--------------------------------------|
| Meltolit 456 | 56 | 22 | 17 | | Sn 5 | 650 | 620-650 | 350 430 | – AG 102 | B-Ag7 B-Ag56CuZnSn- 630/660 |
| Meltolit 455 | 55 | 21 | 22 | | Sn 2 | 660 | 620-660 | 350 440 | L-Ag55Sn AG 103 | B-Ag55CuZnSn- 630/660 |
| Meltolit 449 | 49 | 16 | 23,5 | | Ni 4,5 Mn 7 | 690 | 625-705 | 400 | L-Ag49 AG502 | B-Ag22 B-Ag49ZnCuMnNi- 680/705 |
| Meltolit 540Cd | 40 | 19 | 21 | 20 | | 610 | 595-630 | 410 510 | L-Ag40Cd AG 304 | – B-Ag40ZnCdCu- 595/630 |

Tennlegerade metallpaster

- Meltolit P30 95/5** Silverlegerad tennlodpasta för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. Godkänd för VVS-installationer. Mycket god kapillärverkan.
- Meltolit 9730** Kopparlegerad tennpasta för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. VVS-godkänd enligt Eu-standard (EN 29453).
- Stannol FTP 9982** Blyfri tennpasta för förtinning av ytor som ej får innehålla bly (kastruller, kärl etc.). Eutectiskt 232°.
- Stannol FTP 6082** Tenn/blypasta för förtinning av metalliska ytor. Eutectiskt 183°.
- Meltolit FTP 4082** Likt FTP 6062 men med ett större smältintervall och högre arbetstemperatur. Används som grund för karosseritenn.

Tennlegerade metallpaster

| Beteckning | Förp.storlek gram | Sn | Pb | Ag | Övrigt | Arb.temp (C°) | Smält-intervall (C°) | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 EN 29453 |
|--------------------------|-------------------|------|----|-----|--------|---------------|----------------------|------------------------------|------------------------|
| Meltolit P30 95/5 | 250 1000 | 96,5 | | 3,5 | | 260 | 225-250 | 75 | L-SnAg5 S-Sn97Ag3 |
| Meltolit 9730 | 1000 | 97 | | | Cu 3 | 260 | 220-250 | 72 | L-SnCu3 S-Sn97Cu3 |
| Stannol Mj 40/60 | 100 250 500 | 40 | 60 | | | 260 | 183-234 | 40 | L-PbSn40 S-Pb60Sn40 |
| Stannol FTP 9982 | 250 | 99,9 | | | Sb 0,1 | 250 | 232 | 28 | L-Sn99,9 S-Sn99,9 |
| Stannol FTP 6082 | 250 | 60 | 40 | | | 200 | 183 | 45 | L-Sn60Pb S-Sn60Pb40 |
| Stannol FTP 4082 | 250 | 40 | 60 | | | 260 | 183-234 | 40 | L-PbSn40 S-Pb60Sn40 |

Aluminiumlegerade metallpaster

- Meltolit 8812** Kisellegerad aluminiumpasta för lödning aluminium av aluminiumlegeringar med kiselhalt överstigande 7%. Utmärkt för både manuell och mekaniserad lödning. Innehåller ej flussmedel. Beställes separat.
- Meltolit Al-2(440)** Metallpasta i arbetstemperaturen 440° som även går mot koppar.

Aluminiumlegerade metallpaster

| Beteckning | Vikt / förp. | Al | Si | Zn | Arb.temp (C°) | Smält-intervall (C°) | DIN 8513 EN 1044 | AWS 5.10 ISO 3677 |
|----------------------|--------------|----|----|----|---------------|----------------------|-------------------|---------------------------------|
| Meltolit 8812 | 250 gr | 88 | 12 | | 580 | 575-585 | L-AlSi12 AL104 | ER 4047 B-Al88Si- 575/595 |
| Meltolit Al-2 | 250 gr | 2 | | 98 | | | | |

Lödning • Flussmedel

Flussmedel för hårdlödning

| | |
|----------------------|---|
| Meltolit 770 | Flussmedel för lödning med silverlod i koppar, mässing och stål. Mycket god reaktivitet och flytbarhet. Finns i pulver- och pastaform. |
| Meltolit 770E | Likt Meltolit 770 men mer lämpad för hårdmetall, rostfritt stål, nickel och nickellegeringar. Finns i pastaform. |
| Meltolit 750 | Likt Meltolit 770 men med något kortare temperaturområde. God reaktivitet och flytbarhet. Finns i pulver- och pastaform. |
| Meltolit 650 | Likt Meltolit 750 men med något sämre reaktivitet. Ett ekonomiskt alternativ till de övriga flussmedlen. Finns i pulver- och pastaform. |
| Meltolit 600 | Finkornigt flussmedel för lödning med silverlod. Mycket god flytbarhet och kapillärverkan men måttlig reaktivitet. Max arbetstemperatur 800°. Finns i pulverform. |
| Meltolit 850 | Flussmedel för lödning resp. svetslödning med brons/mässingslod. |
| Meltolit 580 | Flussmedel för lödning med aluminiumlod (AlSi12) i aluminium. Finns i pulverform. |
| Meltolit 5GF | 65% Gasfluss för svetslödning med gasflussapparat. Mycket god reaktivitet. 65% trimetylborat. |
| Meltolit 5GF | 45% Likt Meltolit 5GF 65% men med något lägre reaktivitet. 45% trimetylborat. |

Flussmedel för hårdlödning

| Beteckning | Förpackning gram/förp. | Aktivitetsintervall (C°) | DIN 8511 EN 1045 |
|----------------------------|------------------------|--------------------------|------------------|
| Meltolit 770 pulver | 100 500 | 550-800 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 770 pasta | 100 500 | 550-800 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 770E pasta | 1000 | 550-800 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 650 pulver | 250 500 | 580-770 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 650 pasta | 250 500 | 580-770 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 600 pulver | 100 200 | 400-750 | F-SH1 FH 10 |
| Meltolit 850 pulver | 250 500 | 750-1100 | F-SH2 FH 21 |
| Meltolit 850 pasta | 500 | 750-1100 | F-SH2 FH 21 |
| Meltolit 5GF 65% | 5 lit. | 850-1100 | |
| Meltolit 5GF 45% | 5 lit. | 850-1100 | |
| Meltolit 580 | 250 | 400-700 | F-LH1 FL 10 |

Flussmedel för mjuklödning

| | |
|-------------------------------|--|
| Meltolit 600 AL | Flussmedel för mjuklödning av aluminium och sammanfogning av aluminium mot rostfritt och koppar. |
| Stannol lödkoncentrat* | Koncentrerat flussmedel för mjuklödning av låglegerade-, legerade-, rostfria stål, koppar och kopparlegeringar. Blandas med destillerat vatten i varierande delar för respektive metall. |
| Stannol lödvatten Nr1* | Flussmedel för mjuklödning av de flesta metaller utom aluminium och dess legeringar. |
| Stannol lödfett* | Flussmedel för mjuklödning av koppar och dess legeringar. Användes vid VVS-installationer. |
| Stannol EX 200/B | Rengöringsmedel för flussmedelsrester på elektronik och kretskort. Vattenlöslig. |
| Effekto 1* | Flussmedel för mjuklödning av koppar, bly, zink, nysilver samt galvaniserad plåt. |
| Effekto 2* | Flussmedel för mjuklödning av galv-, zink- och svartplåt. |
| Effekto 4* | Flussmedel för mjuklödning av rostfritt stål. |
| Bera 188* | Flussmedel för mjuklödning av rostfritt stål. Bättre reaktivitet och vätegenskaper än Effekto 4. |
| Meltolit K* | Tjockflytande flussmedel för mjuklödning av stål, koppar och kopparlegeringar. |
| Meltolit Z* | Likt Meltolit K men med bättre reaktivitet. För rostfritt stål. |

*) = Korrosivt. Innehåller zinkklorid.

Flussmedel för hårdlödning

| Beteckning | Förpackning gram/förp. | Aktivitetsintervall (C°) | DIN 8511 EN 29454 |
|------------------------------|-------------------------|--------------------------|---------------------|
| Meltolit 600 AL | 250 | 180-300 | F-SW12 1 3.1.1.A |
| Stannol lödkoncentrat | 1000 (500ml) | 150-450 | F-SW12 1 3.1.1 |
| Stannol lödvatten Nr1 | 50ml 500ml 30lit. | 150-450 | F-SW12 1 3.1.1.A |
| Stannol lödfett | 50 70 100 250 | 150-450 | F-SW21 1 3.1.1.C |
| Stannol EX 200/B | 500ml | | – – |
| Effekto 1 | 100 ml 1000 ml | 150-450 | – 1 3.1.2.A |
| Effekto 2 | 100 ml 1000 ml | 150-450 | – 1 3.1.2.A |
| Effekto 4 | 100 ml 1000 ml | 150-450 | – 1 3.1.2.A |
| Bera 188 | 1000 ml | 150-450 | – 1 2.1.2.A |
| Meltolit K | 500 ml | 150-450 | F-SW12 1 3.1.1 |
| Meltolit Z | 500 ml | 150-450 | F-SW11 1 3.2.2. |

Lödning • Mjuklod

Massiva silverlegerade tennlod

Meltolit P30 95,5 Silverlegerat tennlod för kopparlegeringar, VVS och kyla. Mycket god kapillärverkan.

Meltolit 95,5 (95,5Sn/3,8Ag/0,7Cu) Silverlegerat tennlod för kopparlegeringar, VVS och kyla. Särkilt goda egenskaper för elektriska applikationer. Mycket god kapillärverkan.

Meltolit 9730 Kopparlegerat tennlod för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar.

Loden finns i följande flussfyllda utföranden

RA Allroundfluss som ej behöver tvättas bort 2,5% fluss.

SP Aggressivt fluss 2,5%. Bör tvättas bort efter lödning.

EL För elektriska applikationer 3,5% fluss.

Massiva silverlegerade tennlod

| Beteckning | Diameter | Vikt/spole Gram | Sn | Pb | Ag | Övrigt | Smältintervall (C°) | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 EN 29453 |
|--------------------------|----------|--------------------|------|----|-----|--------|------------------------|---------------------------------|-------------------------|
| Meltolit P30 95/5 | 1,0-3,0 | 100 250 500 | 96,5 | | 3,5 | | 221 | 75 | L-SnAg5 S-Sn97Ag3 |
| Meltolit 95,5 | 0,35-3,0 | 100 250 500 | 95,5 | | 3,8 | Cu 0,7 | 221 | 80 | L-SnAg3Cu S-Sn95AgCu |
| Meltolit 9730 | 1,0-2,0 | 100 250 500 | 97 | | | Cu 3,0 | 220-250 | 85 | L-SnCu3 S-Sn97Cu3 |

Massiva tennlegerade lod

- Meltolit rentenn 99,9** Rent tennlod för mjuklödning av metaller där bly ej får förekomma. Eutektiskt lod.
- Meltolit 60/40** Mjuklod för lödning av metaller där kort smältintervall är önskvärt, t.ex. finmekanik.
- Meltolit 50/50** Likt Meltolit 60/40 men med något längre smältintervall.
- Meltolit 40/60** Mjuklod för lödning av metaller där långt smältintervall är önskvärt, t.ex. större detaljer och metallvaror.
- Meltolit karosseritenn** Mjuklod för tennspackling av karosser. Ett relativt trögt lod som kan ”smetas” ut med hjälp av en träspatel. Karossen bör förtennas med Stannol FTP 4082.
- Meltolit P30 95/5** Silverlegerat tennlod för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. Mycket god kapillärverkan. VVS-godkänd.
- Meltolit LAG 296** Kadmiumlegerat tennlod för mjuklödning av aluminium och koppar samt sammanfogning av dessa.

Massiva tennlegerade lod – Stänger

| Beteckning | Diameter | Sn | Pb | Ag | Övrigt | Smältintervall (C°) | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 EN 29453 |
|-------------------------------|-----------|------|----|-----|--------|---------------------|------------------------------|--|
| Meltolit P30 95/5 | 3,0mm | 96,5 | | 3,5 | | 221 | 71 | L-AgSnAg ₃ S-Sn97Ag ₃ |
| Meltolit rentenn 99,9 | 7,0mm | 99,9 | | | Sb 0,1 | 232 | 28 | L-Sn99,9 S-Sn99,9 |
| Meltolit 60/40 | 3,0-7,0mm | 60 | 40 | | | 183-188 | 45 | L-Sn60Pb S-Sn60Pb40 |
| Meltolit 50/50 | 3,0-7,0 | 50 | 50 | | | 183-215 | 38 | L-Sn50Pb S-Sn50Pb50 |
| Meltolit 40/60 | 5,0-7,0 | 40 | 60 | | | 183-238 | 40 | L-PbSn40 S-Pb60Sn40 |
| Meltolit karosseritenn | 20x5mm | 27,5 | 71 | | Sb 1,5 | 188-250 | | L-PbSn25Sb |

Leveransform: 5,0 kg / förp.

Massiva tennlegerade lod – Tråd

| Beteckning | Diameter | Vikt/spole gram | Sn | Pb | Ag | Övrigt | Smältintervall (C°) | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 EN 29453 |
|------------------------------|----------|-----------------|------|----|----|--------|---------------------|------------------------------|------------------------|
| Meltolit rentenn 99,9 | 3,0 | 1000 | 99,9 | | | Sb 0,1 | 232 | 28 | L-Ag99,9 S-Sn99,9 |
| Meltolit 60/40 | 1,5-3,0 | 1000 | 60 | 40 | | | 183-188 | 45 | L-Sn60Pb S-Sn60Pb40 |
| Meltolit 50/50 | 1,5-3,0 | 1000 | 50 | 50 | | | 183-215 | 38 | L-Sn50Pb S-Sn50Pb50 |
| Meltolit 40/60 | 1,5-3,0 | 1000 | 40 | 60 | | | 183-238 | 40 | L-PbSn40 S-Pb60Sn40 |
| Meltolit LAG 296 | 2,0-3,0 | 1000 | 5 | 93 | 2 | | 178-270 | 38 | – S-Pb93Sn5Ag2 |

Blylegerade tennlod med fluss

- HS 10** Hartsbaserat icke korrosivt flussmedel för mjuklödning i de flesta metaller utom aluminium. Tvättning av flussmedelsrester är ej nödvändigt.
- HF 32** Halogenfritt icke korrosivt flussmedel med hartsbas för mjuklödning av metaller, speciellt elektronikindustrin. Tvättning av flussmedelsresterna är ej nödvändigt.
- S 321** Ett flussmedel på basis av ammoniumklorid som är aggressivare än de ovanstående flussmedlen. Korrosivt och måste tvättas bort efter lödningen.
- S 401** Organiskt flussmedel för allmän mjuklödning dock ej elektronik. Flussmedelsresterna behöver ej tvättas bort efter lödning.

Blylegerade tennlod med fluss

| Beteckning | Diameter | Spoolvikt gr/spole | Sn | Pb | Ag | Cu | Cd | Smältintervall (C°) | Densitet Gr/cm ³ | Brottgräns N/mm ² | DIN 1707 DIN 8517(flussm.) EN 29453 EN 29454(flussm.) |
|----------------------|----------|---------------------------|----|----|----|----|----|---------------------|-----------------------------|------------------------------|--|
| HS 10 40/60 | 0,7-3 | 100 250 500 1000 | 40 | 60 | | | | 183-238 | 9,34 | 42 | L-PbSn40 F-SW26 S-Pb60Sn40 1 1.1.2.B |
| HS 10 60/40 | 0,7-3 | 100 250 500 1000 | 60 | 40 | | | | 183-188 | 8,5 | 45 | L-Sn60Pb F-SW26 S-Sn60Pb40 1 1.1.2.B |
| HF 32 60/38 | 0,8-3 | 100 250 500 1000 | 60 | 38 | | 2 | | 183-188 | | | L-Sn60PbCu F-SW32 S-Sn60Pb38Cu2 1 1.1.3.B |
| S321 40/60 | 1,0-3 | 100 250 500 1000 | 40 | 60 | | | | 183-238 | 9,34 | 42 | L-PbSn40 F-SW24 S-Pb60Sn40 1 1.1.2.A |
| S401 40/60 | 2,0 | 500 | 40 | 60 | | | | 183-238 | 9,34 | 42 | L-PbSn40 F-SW25 S-Pb60Sn40 1 2.1.2.A |
| S401 P30 97/3 | 2,0-3 | 500 | 97 | | 3 | | | 221 | 7,3 | 75 | L-SnAg3 F-SW25 S-Sn97Ag3 1 2.1.2.A |

Gassvetsning

Gassvetstråd olegerade

Meltolit G2 Gassvetstråd avsedd för stålrör, olegerat stål och tryckkärl högsta minimibrottgräns av 430 N/mm². Oförkopprad.

Meltolit G4 Molybdenlegerad gassvetstråd för olegerat och låglegerat konstruktionstål. Förkopprad.

Meltolit G4S Likt Meltolit G4 men är oförkopprad.

Gassvetstråd olegerade

| Beteckning | Dimension | Fe | C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo | Brottgräns N/mm ² | DIN 8554 | AWS A5.2 |
|---------------------|-----------|------|------|------|-----|----|----|-----|------------------------------|----------|----------|
| Meltolit G2 | 1,6-5,0 | Rest | 0,1 | 0,15 | 1,0 | | | | 390-440 | GII 21 | R60-G |
| Meltolit G4 | 2,0-4,0 | Rest | 0,11 | 0,2 | 1,1 | | | 0,5 | 450-520 | GIV 22 | – |
| Meltolit G4S | 2,0-4,0 | Rest | 0,11 | 0,2 | 1,1 | | | 0,5 | 450-520 | GIV 22 | – |

Gassvetstråd gjutjärn/special

Meltolit C6(727) Gassvetstråd avsedd för påläggning på detaljer utsatta för kraftig korrosion och slitage. Påsvetsning av legerade och olegerade stål och gjutjärnsdetaljer som utsätts för extremt slitage; ventiler, ventilsåten, kamaxlar, pumpaxlar, blandarblad, fläktblad och speciellt påläggning av speedwaysläpskor.

Meltolit WC 60(721) Gasvetstråd med wolframkarbider för mycket slitstarka påläggningar på olegerat och låglegerat stål. Hårdpåläggning på delar utsatta för mycket abrasivt slitage: Sandblandarskruvar, slitdelar, transportskruvar, blandarskruvar, gripaxlar, borrar, tändar.

Meltolit WC 75(751) Gassvetstråd för hårdpåläggning av delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage. Extremt slitagebeständiga wolframkarbider inbäddade i en hård och korrosionsbeständig matris. Detta ger en mycket god beständighet mot extremt nötande slitage. Blandarvingar, plogar och andra slitageutsatta delar.

Meltolit 110F Flussbelagd gasstav för sammanfogning och påsvetsning av gjutjärn mot stål; Används på cylinderblock, motorblock, grenrör, ventilhus, kugghjul. Förvärmning krävs (400-600 C°)

Gassvetstråd gjutjärn/special

| Beteckning | Dimension | C | Si | Cr | Fe | B | Ni | WC | Arb. Temp (C°) | Hårdhet | DIN 8555 | AWS A5.13 |
|-----------------------|-----------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|----------------|-----------|-------------------|-----------|
| Meltolit C6 | 3,2-5,0 | 0,5 | 4,0 | 14,0 | 4,0 | 3,5 | Rest | | 950-1090 | 56-62 HRC | G/WSG 22-60-CGRTZ | R Ni Cr-C |
| Meltolit WC 60 | 3,2-5,0 | | | | | | | 60% | 1000-1100 | 70-75 HRC | G21-GF-70-G | - |
| Meltolit WC 75 | 5,5 | | | | | | | 75% | 1000-1100 | * | G21-UM-65-GR | - |

Gassvetstråd gjutjärn/special – Kompl med 110F för gjutjärn

| Beteckning | Dimension | Fe | C | Si | Mn | P | S | Brottgräns N/mm ² | DIN 8573 | AWS A5.15 |
|----------------------|-----------|------|-----|-----|-----|-----|---|------------------------------|----------|-----------|
| Meltolit 110F | 5,0-6,0 | Rest | 3,3 | 3,0 | 0,5 | 0,6 | | 300 | G FeCl-1 | R Cl |

TIG-Svetsning

TIG olegerade och låglegerade

- Meltolit SG3** Låglegerad svetstråd olegerade eller låglegerade stål med en maximal brottgräns på 620 N/mm².
- Meltolit SGMo** Molybdenlegerad svetstråd för låglegerade varmhållfasta och finkorniga stål.
- Meltolit SGCrMo1** Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål samt vissa låglegerade CrMo-legerade stål.
- Meltolit SGCrMo2** Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål innehållande Cr 2,5% och Mo 1,0%.
- Meltolit SG-100** Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta stål.

TIG olegerade och låglegerade

| Beteckning | Dia- meter | Fe | C | Si | Mn | Cr | Mo | Övrigt | Stäckgräns/ Brottgräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 8575 EN 12070 | AWS/SFA 5.9 |
|-------------------------|---------------|------|------|-----|------|-----|-----|--------|--|---|-------------------------------|-------------------------|
| Meltolit SG3 | 1,5-3,0 | Rest | 0,1 | 0,9 | 1,75 | | | | 480 600 | 24 | SG 3(DIN 8559) G 4(EN 440) | ER 70 S-6 (AWS 5.18) |
| Meltolit SGMo | 1,5-3,0 | Rest | 0,1 | 0,6 | 1,1 | | 0,5 | | 480 570 | 22 | SG Mo G Mo Si | – |
| Meltolit SGCrMo1 | 1,5-3,0 | Rest | 0,1 | 0,6 | 1,0 | 1,2 | 0,5 | | 460 560 | 20 | SG CrMo1 G CrMo1 Si | – |
| Meltolit SGCrMo2 | 1,5-3,0 | Rest | 0,08 | 0,6 | 1,0 | 2,5 | 1,0 | | 460 570 | 20 | SG CrMo2 G CrMo2 Si | – |
| Meltolit SG-100 | 1,5 | Rest | 0,1 | 0,7 | 1,4 | 0,6 | 0,2 | Ni 0,6 | 585 750 | 27 | 12534 | |

TIG aluminium

- Meltolit AlSi5** Kislegerad svetstråd för TIG-svetsning av aluminium innehållande max. 7% kisel.
- Meltolit AlSi12** Likt Meltolit AlSi5 men för svetsning av aluminium innehållande mer än 7% kisel
- Meltolit AlMg3** Magnesiumlegerad svetstråd för svetsning av aluminium innehållande max. 3% magnesium.
- Meltolit AlMg4,5Mn** Magnesiumlegerad svetstråd för Mg-Al-legeringar där hög brottgräns erfordras. Saltvattenbeständig.
- Meltolit AlMg5** Likt Meltolit AlMg4,5Mn men med något lägre brottgräns. Spricksäker och saltvattenbeständig
- Meltolit Al199,5** Ren aluminiumtråd för svetsning av olegerad aluminium. Lämplig för kemisk- och livsmedelsindustrin.

TIG aluminium

| Beteckning | Dia- meter | Al | Si | Fe | Cu | Mg | Cr | Zn | Mn | Ti | Sträckgräns/ Brottgräns N/mm ² R _p 0,2% R _m | För- läng- ning A _g % | DIN 1732 |
|-------------------------------|---------------|------|-------------|------|------|-------------|---------------|------|---------------|---------------|--|---|-----------------|
| | | | | | | | | | | | | | AWS/SFA 5.10 |
| Meltolit AlSi5 | 1,6-4,0 | Rest | 4,5- 5,5 | 0,5 | 0,05 | | | 0,2 | 0,05 | 0,15 | 55 150 | 18 | SG-AlSi5 |
| | | | | | | | | | | | | | ER 4043 |
| Meltolit AlSi12 | 1,6-4,0 | Rest | 11- 13 | 0,6 | 0,3 | 0,1 | | 0,2 | 0,15 | | 60 130 | 5 | SG-AlSi12 |
| | | | | | | | | | | | | | ER 4047 |
| Meltolit AlMg3 | 1,6-4,0 | Rest | 0,25 | 0,4 | 0,05 | 2,6- 3,6 | 0,3 | 0,2 | 0,1- 0,6 | 0,15 | 80 190 | 20 | SG-AlMg3 |
| | | | | | | | | | | | | | ER 5654 |
| Meltolit AlMg4,5Mn | 1,6-4,0 | Rest | 0,4 | 0,4 | 0,1 | 4,3- 5,2 | 0,05- 0,25 | 0,25 | 0,5- 1,0 | 0,15 | 140 290 | 25 | SG-AlMg4,5Mn |
| | | | | | | | | | | | | | ER 5183 |
| Meltolit AlMg5 | 1,6-4,0 | Rest | 0,4 | 0,25 | 0,1 | 4,5- 5,5 | 0,05- 0,20 | 0,1 | 0,05- 0,20 | 0,06- 0,20 | 120 265 | 26 | SG-AlMg5 |
| | | | | | | | | | | | | | ER 5356 |
| Meltolit Al99,5 | 1,6-4,0 | Rest | 0,4 | 0,25 | 0,05 | 0,05 | | 0,07 | 0,05 | 0,05 | 35 75 | 33 | SG-Al99,5 |
| | | | | | | | | | | | | | ER 1100 |

TIG rostfritt

- Meltolit 307Si** Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.
- Meltolit 308LSi** Denna kvalitet är lämplig för TIG-svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.
- Meltolit 309L** Tillsatsmaterial för tigsvetsning av olikartade stål och för beläggning av rostfritt stål på låglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.
- Meltolit 309LMO** Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad TIG-tråd av artskilda stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.
- Meltolit 310** Rostfri svetstråd för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stål kvaliteter. Värmebeständig.
- Meltolit 312** Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.
- Meltolit 316LSi** Rostfri svetstråd för TIG-svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motvarande stålen SS 2343, 2353 och liknande eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.
- Meltolit 317** Rostfri svetstråd som är lämplig för stål kvaliteter som SS 2347, 2367. Hög korrosionsbeständighet pga Mo-halt.
- Meltolit 318** En noblegerad TIG-svetstråd för svetsning av stål kvaliteter som SS 2347, 2350 samt av Ti eller Nb syrafasta stål av 19Cr 11 Ni 2,8Mo.
- Meltolit 347** Denna tigsvetstråd är speciellt lämplig för 321-stål typ SS 2337 och 18/8-stål som skall utsättas för temperaturer mellan 400-850 C.
- Meltolit Duplex** Lågkolhaltig rostfri TIG-svetstråd för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.
- Meltolit Super Duplex** Lågkolhaltig rostfri svetstråd för TIG-svetsning av Super-Duplexa stål kvaliteter.

TIG rostfritt

| Beteckning | Diam./ mm | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Övrigt | Brott- gräns Rp Rm | För- läng- ning A ₅ % | AWS A/SFA 5.9 | EN 12072 |
|-----------------------------------|--------------|------|-----|------|------|-----------|-----|--------|-----------------------------|---|----------------------|------------------|
| | | | | | | | | | | | DIN 8556 | |
| Meltolit 307Si | 1,6-3,2 | 0,07 | 0,8 | 7,0 | 18,0 | 8,0 | - | - | 420 680 | 42 | ER 307Si | G 18 8 Mn |
| | | | | | | | | | | | X15CrNi18.8 | |
| Meltolit 308LSi | 1,2-3,2 | 0,02 | 0,8 | 1,75 | 20,0 | 10,0 | - | - | 450 635 | 36 | ER 308LSi | G 19 9 LSi |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi 19.9 | |
| Meltolit 309L | 1,6-3,2 | 0,02 | 0,4 | 1,7 | 23,5 | 13,5 | - | - | 430 595 | 40 | ER 309L | G 23 12 L |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi24.12 | |
| Meltolit 309LMo | 1,6-3,2 | 0,02 | 0,4 | 1,5 | 21,5 | 12,5 | 2,7 | - | 400 600 | 40 | ER 309LMo | G 22 12 3 LMo |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi22.12.3 | |
| Meltolit 310 | 1,6-3,2 | 0,11 | 0,4 | 1,8 | 26,0 | 21,0 | - | - | 310 525 | 38 | ER 310 | G 25 20 |
| | | | | | | | | | | | X12CrNi25.20 | |
| Meltolit 312 | 1,6-3,2 | 0,1 | 0,4 | 1,8 | 30,0 | 9,5 | - | - | 495 675 | 25 | ER 312 | G 29 9 |
| | | | | | | | | | | | X10CrNi30.9 | |
| Meltolit 316LSi | 1,0-4,0 | 0,02 | 0,8 | 1,8 | 18,5 | 12,5 | 2,7 | - | 440 630 | 37 | ER 316LSi | G 19 12 3 LSi |
| | | | | | | | | | | | X2CrNiMo19.12 | |
| Meltolit 317L | 1,6-2,4 | 0,02 | 0,4 | 1,8 | 19,0 | 13,5 | 3,6 | - | 400 570 | 30 | ER 317L | G 19 13 4 L |
| | | | | | | | | | | | | |
| Meltolit 318 | 1,6-2,4 | 0,04 | 0,4 | 1,8 | 19,5 | 11,5 - | 2,7 | Nb | 380 560 | 30 | ER 318 | G 12 3 Nb Si |
| | | | | | | | | | | | X5CrNi- MoNb19.12 | |
| Meltolit 347 | 1,6-2,4 | 0,04 | 0,4 | 1,8 | 19,5 | 9,5 | - | Nb | 440 640 | 35 | ER 347 | G 19 9 |
| | | | | | | | | | | | X5CrNiNb19.9 | |
| Meltolit Duplex | 1,6-2,4 | 0,02 | 0,5 | 1,6 | 22,5 | 8,5 | 3,0 | | 520 700 | 25 | ER 2209 | G 22 9 3 NL |
| | | | | | | | | | | | X2CrN- iMoN22.9.3 | |
| Meltolit Super- Duplex | 1,6-2,4 | 0,02 | 0,3 | 0,4 | 25,0 | 10,0 | 4,0 | | 670 850 | 30 | ER 2510 | G 25 10 N |
| | | | | | | | | | | | X2CrN- iMoN25.10 | |

TIG kopparbaslegerade

- Meltolit CuSn** Kopparbaserad TIG-svetstråd för svetsning av koppar och kopparlegeringar typ SS5010, 5011, 5013 samt 5015.
- Meltolit CuSn6** Tennbronstråd för TIG-/gassvetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing.
- Meltolit CuSn12** Tennbronstråd för TIG-/gassvetsning av koppar, mässing, brons, stål med en större flytbarhet än CuSn6-legeringen.
- Meltolit CuAg** Silverlegerad koppartråd för TIG-svetsning i koppar (desoxiderad koppar, syrefri koppar). Hög flytbarhet, ingen porbildning och en hög elektrisk ledningsförmåga.
- Meltolit CuSi3** Kiselbronstråd för TIG-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål samt temperaturresistent och korrosionsbeständig.
- Meltolit CuAl8** Al-bronstråd för TIG-svetsning (gas) av sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing och stål.

Meltolit CuAl8Mn Al-mangan-brons- legerad TIG-svetstråd för sammanfogning av aluminiumbrons, mässing, stål för den mekaniska, kemiska industrin samt varvsindustrin. Hög korrosionsbeständighet vid svetsade sammanfogningar av alu-mässing eller rörledningar i mässing samt mot stål. Påsvetsning av glidspår, propellrar, glidytor, lager, ventiler, tätningar.

Meltolit CuAl5MnNi Aluminium-Mangan-Nickellegerad TIG-svetstråd för multilegerad brons samt rostfria applikationer. Sammanfogning av blandlegeringar för maskinindustri, maskinkonstruktioner samt rostfria konstruktioner. Hög korrosionsbeständighet.

Meltolit CuMn13Al Mangan-aluminiumlegerad TIG-svetstråd speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, låglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet.

Meltolit CuNi10 Nickelegerad TIG-svetstråd för sammanfogning av koppar-nickelmaterial typ CuNi10-20. Påsvetsning av olegerat och låglegerat material samt grått gjutjärn.

Meltolit CuNi30 Nickelegerad TIG-svetstråd för sammanfogning av koppar-nickelmaterial typ CuNi30. Påsvetsning av olegerat och låglegerat material samt gjutjärn med hög korrosionsbeständighet.

TIG kopparbaslegerade

| Beteckning | Diam./ mm | Cu | Sn | Si | Ni | Mn | Al | Övrigt | Arb. temp. (C°) | Brott- gräns R _m | För- läng- ning A ₅ | AWS A/SFA 5.7 DIN 1733 | EN 12072 |
|-------------------------------|--------------|------|------|-----|------|------|-----|----------------|-----------------------|-----------------------------------|---|---------------------------------|-------------|
| Meltolit CuSn | 1,6-3,2 | Rest | 0,8 | 0,2 | – | 0,2 | – | – | 1050 | 360 | 30 | ER Cu-C7 SG-CuSn | |
| Meltolit CuSn6 | 1,6-3,2 | Rest | 6,3 | – | – | – | – | P0,2 | 1040 | 340 | 20 | ER CuSn-A-C11 SG-CuSn6 | |
| Meltolit CuSn12 | 1,6-3,2 | Rest | 12,5 | – | – | – | – | P0,2 | 990 | 330 | 15 | – SG-CuSn12 | |
| Meltolit CuAg | 1,6-3,2 | Rest | – | – | – | – | – | Ag0,8 | 1080 | 200 | 30 | – SG-CuAg | |
| Meltolit CuSi3 | 1,6-3,2 | Rest | – | 3,0 | – | 1,0 | – | – | 1025 | 350 | 40 | ER CuSi-A-C9 SG-CuSi3 | |
| Meltolit CuAl8 | 1,6-3,2 | Rest | – | – | – | – | 8,2 | – | 1040 | 430 | 40 | ER CuAl-A1-C12 SG-CuAl8 | |
| Meltolit CuAl8Mn | 1,6-3,2 | Rest | – | – | 2,0 | 2,0 | 8,0 | Fe2,0 | 1050 | 530 | 30 | ER CuAl-C29 SG-CuAl8Ni2 | |
| Meltolit CuAl5MnNi | 1,6-3,2 | Rest | – | – | 1,0 | 1,0 | 5,1 | – | 1050 | 500 | 30 | ER CuAl- SG-CuAl5NiMn | |
| Meltolit CuMn13Al | 1,6-2,4 | Rest | – | – | 2,3 | 13,0 | 8,0 | Fe2,3 – | 985 | 500 | 10 | ER CuMnNiAl-C22 SG-CuMn13Al7 | |
| Meltolit CuNi10 | 1,6-2,4 | Rest | – | – | 10,5 | 0,8 | – | Fe1,3 Ti0,4 | 1145 | 500 | 20 | ER CuNi-C16 SG-CuNi10Fe | |
| Meltolit CuNi30 | 1,6-2,4 | Rest | – | – | 31,0 | 0,8 | – | Fe0,5 Ti0,4 | 1240 | 550 | 20 | ER CuNi-C18 SG-CuNi30Fe | |

TIG gjutjärn

Meltolit 55 XT Nickel/järn-legerad svetstråd för TIG-svetsning av gjutjärn.

Meltolit 61 XT Nickel-legerad svetstråd för TIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

TIG gjutjärn

| Beteckning | Dia- meter | Fe | Ni | Mn | Si | C | Övr. | Brottgräns N/mm ² R _p R _m | Förlängning A ₅ % | DIN 1736 | AWS 5.14 |
|-----------------------|---------------|-----|----|------|-----|------|--------|---|---------------------------------|-----------|----------|
| Meltolit 55 XT | 1,6-2,4 | Bal | 55 | 0,75 | 0,6 | 0,03 | Cr<0,2 | 410 310 | 15 | SG-NiFe-2 | ER NiFe |
| Meltolit 61 XT | 1,6-2,4 | | 95 | 0,75 | 0,5 | 0,1 | Ti 2,8 | 450-540 >250 | >30 | SG-NiTi4 | ER Ni-1 |

TIG nickelbaslegerade

Meltolit 60 XT Koppar/nickellegerad TIG-svetstråd. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.

Meltolit 82 XT Krom/nickellegerad TIG-svetstråd för svetsning av inconel 600 och sammanfogning av dito mot gjutet och låglegerat stål. Användes inom kemisk och petrokemisk industri.

Meltolit 625 XT Molybdenlegerad TIG-svetstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.

Meltolit Hastelloy C 276 Nicellegerad TIG-svetstråd för svetsning av hastelloy C 276.

TIG nickelbaslegerade

| Beteckning | Dia- meter | Ni | Mn | Si | C | Mo | Ti | Övr. | Brott- gräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 1736 | AWS 5.14 |
|------------------------------------|---------------|----|-----|------|------|----|-----|----------------------------|--|---|---------------|-------------|
| Meltolit 60 XT | 1,6- 3,2 | 65 | 3,5 | 0,85 | 0,1 | | 2 | Cu bal. | >300 >500 | 35 | S-NiCu30MnTi | ER NiCu-7 |
| Meltolit 82 XT | 1,6- 3,2 | 72 | 3 | 0,4 | 0,06 | | 0,4 | Cr 20 Nb 2,5 Fe <3 | >420 >640 | 35 | S-NiCr20Nb | ER NiCr-3 |
| Meltolit 625 XT | 1,6- 3,2 | 58 | 0,5 | 0,5 | 0,1 | 9 | | Cr 22 Nb 3,15-4,15 | >420 >720 | 30 | S-NiCr21Mo9Nb | ER NiCrMo-3 |
| Meltolit Hastelloy C276 | 1,6- 3,2 | 59 | 1,0 | | 2,5 | 16 | | Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5 | >450 >750 | 35 | – | ER NiCrMo-4 |

TIG titan

Meltolit titan grade 1 Tillsatsmaterial med den högsta renheten och för svetsning där extra hög hållfasthet och värmetålighet erfordras. Används i kemisk- och flygplansindustrin. Ren argon eller helium måste användas som skyddsgas. För svetsning av grovt material rekommenderas helium p.g.a bågens större värmeinhåll.

Meltolit titan grade 2 Lik titan grade 1 men med något lägre renhet. Återvunnet material får användas för tillverkning av grade 2.

TIG titan

| Beteckning | Diameter | Ti | Brottgräns N/mm ² | Smältpunkt °C | Densitet gr/cm ³ | AWS 5.16-90 |
|-------------------------------|----------|-------|---------------------------------|------------------|--------------------------------|-------------|
| Meltolit titan grade 1 | 1,6-2,0 | >99,5 | 1000 | 1680 | 4,6 | ER Ti 1 |
| Meltolit titan grade 2 | 1,6-2,0 | >99,5 | 1000 | 1680 | 4,6 | ER Ti 2 |

TIG hårdpåsvetsning

Meltolit 400 XT TIG-stav för renovering och nyttillverkning för varmt arbete. Stor seghet. Går att bearbeta med skärverktyg.

Meltolit 450 XT TIG-stav för svetsning av varmbearbetningsstål. Används till reparation av verktyg eller tillverkning av nya varmbearbetningsstål i kolstål eller låglegerade stål.

Meltolit 550 XT TIG-stav för påsvetsning av varmt arbetande verktyg. Används för hårdpåläggning på delar utsatta för slitage vid höga temperaturer.

Meltolit 600 XT Kromlegerad TIG-stav för påsvetsning av seghärdat stål utsatt för slagpåkänning och med slitage hållfasthet. Används till förbättring och nyttillverkning. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.

Meltolit 650 XT Kromlegerad TIG-stav för påsvetsning av detaljer som är utsatta för truck, slag och nötning samtidigt. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.

Meltolit Co 21 Koboltlegerad TIG-svetstråd för hårdpåläggning av detaljer som kräver hög korrosions-, oxidations-, värme- och slitagebeständighet. 32HRC

Meltolit Co 6 Likt Meltolit Co 21 men med högre hårdhet. 42HRC

Meltolit Co 12 Likt Meltolit Co 21 men med ytterligare högre hårdhet. 49HRC

Meltolit Co 1 Likt övriga Co-typer men har den högsta hårdheten. 54HRC

TIG hårdpås svetsning

| Beteckning | Dia- meter | Ni | Fe | Cr | Mn | Si | C | Mo | Övr. | Hårdhet efter svetsning | DIN 8555 | AWS 5.13 |
|------------------------|---------------|-----|------|------|-----|------|------|-----|--------------------|-------------------------------|-----------------------------|----------|
| Meltolit 400 XT | 1,0-3,2 | | Rest | 6,5 | 0,6 | | 0,12 | 3,3 | | 38-42 HRC | WSG 3- 40 t | – |
| Meltolit 450 XT | 1,6-3,2 | | Rest | 5 | 0,7 | 0,5 | 0,25 | 4,0 | Ti 0,6 | 42-46 HRC | G/WSG-3- 45T | – |
| Meltolit 550 XT | 1,6-2,4 | | Rest | 7 | 1,2 | | 0,35 | 2,3 | | 53-58 HRC | E3-UM 55T | – |
| Meltolit 600 XT | 1,2-3,2 | | Rest | 9,5 | 0,4 | 3,25 | 0,45 | | | 54-60 HRC | WSG 6-60 | – |
| Meltolit 650 XT | 1,6-2,4 | | Rest | 9,5 | 0,4 | 3,0 | 0,45 | | | 55-65 HRC | MSG 6- GZ-60 | – |
| Meltolit Co 21 | 3,2-4,0 | 2,6 | 2,3 | 27,6 | 0,3 | 0,7 | 0,3 | 5,4 | Co Rest. | 32 HRC | G/WSG 20 GO-30- CKTZ | – |
| Meltolit Co 6 | 3,2-4,0 | 2,7 | 2,4 | 27,2 | 0,1 | 1,3 | 1,2 | 0,1 | W 4,6 Co Rest | 42 HRC | G/WSG 20 GO-40- CRSTZ | R CoCr-A |
| Meltolit Co 12 | 3,2-4,0 | 2,4 | 2,3 | 30,8 | 0,1 | 1,3 | 1,6 | 0,2 | W 8,5 Co Rest. | 49 HRC | G/WSG 20 GO-50- CRSTZ | R CoCr-B |
| Meltolit Co 1 | 3,2-5,0 | 2,2 | 2,3 | 31,9 | 0,1 | 1,2 | 2,4 | 0,2 | W 12,2 Co Rest. | 54 HRC | G/WSG 20 GO-55- CRSTZ | R CoCr-C |

MIG-Svetsning

MIG olegerade och låglegerade

| | |
|-------------------------|---|
| Meltolit SG2 | Förkopprad Kisel-manganlegerad trådelektrod för MIG-svetsning av olegerade eller låglegerade stål. |
| Meltolit SG3 | Låglegerad förkopprad svetstråd med förhöjd Kisel-mangan halt för olegerade eller låglegerade stål. |
| Meltolit SGMo | Molybdenlegerad svetstråd för låglegerade varmhållfasta och finkorniga stål. |
| Meltolit SGCrMo1 | Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål samt vissa låglegerade CrMo-legerade stål. |
| Meltolit SG-100 | Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta stål. |

MIG olegerade och låglegerade

| Beteckning | Dia- meter | Fe | C | Si | Mn | Cr | Mo | Övrigt | Stäck- gräns/ Brottgräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 8575 EN 12070 | AWS/ SFA 5.18 |
|-------------------------|---------------|------|-----|-----|------|-----|-----|--------|--|---|------------------------------------|------------------|
| Meltolit SG2 | 0,6-1,6 | Rest | 0,1 | 0,8 | 1,2 | | | | 490 590 | 24 | SG 2(DIN 8559) G 3 Si 1(EN 440) | ER 70 S-6 |
| Meltolit SG3 | 0,8-1,2 | Rest | 0,1 | 0,9 | 1,75 | | | | 480 600 | 24 | SG 3(DIN 8559) G 4 Si 1(EN 440) | ER 70 S-6 |
| Meltolit SGMo | 0,8-1,2 | Rest | 0,1 | 0,6 | 1,1 | | 0,5 | | 480 570 | 22 | SG Mo G Mo Si | ER 80 S-G |
| Meltolit SGCrMo1 | 0,8-1,2 | Rest | 0,1 | 0,6 | 1,0 | 1,2 | 0,5 | | 460 560 | 20 | SG CrMo1 G CrMo1 Si | ER 80 S-G |
| Meltolit SG-100 | 0,8-1,2 | Rest | 0,1 | 0,7 | 1,4 | 0,6 | 0,2 | Ni 0,6 | | | | |

MIG aluminium

| | |
|---------------------------|---|
| Meltolit AlSi5 | Kisellegerad svetstråd för MIG-svetsning av aluminium innehållande max. 7% kisel. |
| Meltolit AlSi12 | Likt Meltolit AlSi5 men för svetsning av aluminium innehållande mer än 7% kisel |
| Meltolit AlMg3 | Magnesiumlegerad svetstråd för svetsning av aluminium innehållande max. 3% magnesium. |
| Meltolit AlMg4,5Mn | Magnesiumlegerad svetstråd för Mg-Al-legeringar där hög brottgräns erfordras. Saltvattenbeständig. |
| Meltolit AlMg5 | Likt Meltolit AlMg4,5Mn men med något lägre brottgräns. Spricksäker och saltvattenbeständig |
| Meltolit Al99,5 | Ren aluminiumtråd för svetsning av olegerad aluminium. Lämplig för kemisk- och livsmedelsindustrin. |

MIG aluminium

| Beteckning | Di- am- eter | Al | Si | Fe | Cu | Mg | Cr | Zn | Mn | Ti | Stäckgräns/ Brottgräns N/mm ² R _p 0,2% R _m | För- lång- ning A ₅ % | DIN 1732 AWS/SFA 5.10 |
|-----------------------|--------------------|------|-------------|------|------|-------------|---------------|------|---------------|---------------|---|---|--------------------------|
| Meltolit AlSi5 | 0,8- 1,6 | Rest | 4,5- 5,5 | 0,5 | 0,05 | | | 0,2 | 0,05 | 0,15 | 55 150 | 18 | SG-AlSi5 ER 4043 |
| Meltolit AlSi12 | 0,8- 1,6 | Rest | 11- 13 | 0,6 | 0,3 | 0,1 | | 0,2 | 0,15 | | 60 130 | 5 | SG-AlSi12 ER 4047 |
| Meltolit AlMg3 | 0,8- 1,6 | Rest | 0,25 | 0,4 | 0,05 | 2,6- 3,6 | 0,3 | 0,2 | 0,1- 0,6 | 0,15 | 80 190 | 20 | SG-AlMg3 ER 5654 |
| Meltolit AlMg4,5Mn | 0,8- 1,6 | Rest | 0,4 | 0,4 | 0,1 | 4,3- 5,2 | 0,05- 0,25 | 0,25 | 0,5- 1,0 | 0,15 | 140 290 | 25 | SG-AlMg4,5Mn ER 5183 |
| Meltolit AlMg5 | 0,8- 1,6 | Rest | 0,4 | 0,25 | 0,1 | 4,5- 5,5 | 0,05- 0,20 | 0,1 | 0,05- 0,20 | 0,06- 0,20 | 120 265 | 26 | SG-AlMg5 ER 5356 |
| Meltolit Al99,5 | 1,0- 1,6 | Rest | 0,4 | 0,25 | 0,05 | 0,05 | | 0,07 | 0,05 | 0,05 | 35 75 | 33 | SG-Al99,5 ER 1100 |

MIG rostfritt

Meltolit 307Si

Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.

Meltolit 308LSi

Denna kvalitet är lämplig för MIG-svetsning i austenitiska rostfria stålqualiteter som SS 2330, 2332 och 2352.

Meltolit 309L

Tillsatsmaterial för migsvetsning av olikartade stål och för beläggning av rostfritt stål på låglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.

Meltolit 309LMO

Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad MIG-svetstråd av artskilda stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.

Meltolit 310

Rostfri svetstråd för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stålqualiteter.

Meltolit 312

Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.

Meltolit 316LSi

Rostfri svetstråd för MIG-svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stålqualiteter motvarande stålen SS 2343, 2353 och liknande eller ngt lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.

Meltolit 318

En nioblegerad MIG-svetstråd för svetsning av stålqualiteter som SS 2347, 2350 samt av Ti eller Nb syrafasta stål av 19Cr 11 Ni 2,8Mo.

Meltolit 347

Denna MIG-svetstråd är speciellt lämplig för 321-stål typ SS 2337 och 18/8-stål som skall utsättas för temperaturer mellan 400-850 C.

Meltolit Duplex

Lågkolhaltig rostfri MIG-svetstråd för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.

Meltolit Super Duplex

Lågkolhaltig rostfri svetstråd för MIG-svetsning av Super-Duplexa stålqualiteter.

MIG rostfritt

| Beteckning | Diam./ mm | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Övrigt | Brott- gräns R _p R _m | För- läng- ning A ₅ | AWS A/SFA 5.9 | EN 12072 |
|-----------------------------------|--------------|------|-----|------|------|-----------|-----|--------|---|---|----------------------|------------------|
| | | | | | | | | | | | DIN 8556 | |
| Meltolit 307Si | 0,8-1,6 | 0,07 | 0,8 | 7,0 | 18,0 | 8,0 | - | - | 420 680 | 42 | ER 307Si | G 18 8 Mn |
| | | | | | | | | | | | X15CrNi18.8 | |
| Meltolit 308LSi | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,8 | 1,75 | 20,0 | 10,0 | - | - | 450 635 | 36 | ER 308LSi | G 19 9 LSi |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi 19.9 | |
| Meltolit 309L | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,4 | 1,7 | 23,5 | 13,5 | - | - | 430 595 | 40 | ER 309L | G 23 12 L |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi24.12 | |
| Meltolit 309LMo | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,4 | 1,5 | 21,5 | 12,5 | 2,7 | - | 400 600 | 40 | ER 309LMo | G 22 12 3 LMo |
| | | | | | | | | | | | X2CrNi22.12.3 | |
| Meltolit 310 | 0,8-1,6 | 0,11 | 0,4 | 1,8 | 26,0 | 21,0 | - | - | 310 525 | 38 | ER 310 | G 25 20 |
| | | | | | | | | | | | X12CrNi25.20 | |
| Meltolit 312 | 0,8-1,6 | 0,1 | 0,4 | 1,8 | 30,0 | 9,5 | - | - | 495 675 | 25 | ER 312 | G 29 9 |
| | | | | | | | | | | | X10CrNi30.9 | |
| Meltolit 316LSi | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,8 | 1,8 | 18,5 | 12,5 | 2,7 | - | 440 630 | 37 | ER 316LSi | G 19 12 3 LSi |
| | | | | | | | | | | | X2CrNiMo19.12 | |
| Meltolit 318 | 0,8-1,6 | 0,04 | 0,4 | 1,8 | 19,5 | 11,5 - | 2,7 | Nb | 380 560 | 30 | ER 318 | G 12 3 Nb Si |
| | | | | | | | | | | | X5CrNi- MoNb19.12 | |
| Meltolit 347 | 0,8-1,6 | 0,04 | 0,4 | 1,8 | 19,5 | 9,5 | - | Nb | 440 640 | 35 | ER 347 | G 19 9 |
| | | | | | | | | | | | X5CrNiNb19.9 | |
| Meltolit Duplex | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,5 | 1,6 | 22,5 | 8,5 | 3,0 | N | 520 700 | 25 | ER 2209 | G 22 9 3 NL |
| | | | | | | | | | | | X2CrN- iMoN22.9.3 | |
| Meltolit Super- Duplex | 0,8-1,6 | 0,02 | 0,3 | 0,4 | 25,0 | 10,0 | 4,0 | N | 670 850 | 30 | ER 2510 | G 25 10 N |
| | | | | | | | | | | | X2CrN- iMoN25.10 | |

MIG kopparbaslegerade

| | |
|----------------------------------|--|
| Meltolit CuSn | Kopparbaserad MIG-svetstråd för svetsning av koppar och kopparlegeringar typ SS5010,5011,5013 samt 5015. |
| Meltolit CuSn6 | Tennbronstråd för MIG-svetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing. |
| Meltolit CuSn12 | Tennbronstråd för MIG-svetsning av koppar, mässing, brons, stål med en större flytbarhet än CuSn6-legeringen. |
| Meltolit CuAg | Silverlegerad koppartråd för MIG-svetsning i koppar (desoxiderad koppar, syrefri koppar). Hög flytbarhet, ingen porbildning och en hög elektrisk ledningsförmåga. |
| Meltolit CuSi3 | Kiselbronstråd för MIG-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål samt temperaturresistent och korrosionsbeständig. |
| Meltolit CuAl8 | Al-bronstråd för MIG-svetsning (gas) av sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing och stål. |
| Meltolit CuAl8Mn | Al-mangan-brons-legerad MIG-svetstråd för sammanfogning av aluminiumbrons, mässing, stål för den mekaniska och kemiska industrin samt varvsindustrin. Hög korrosionsbeständighet vid svetsade sammanfogningar av alu-mässing eller rörledningar i mässing samt mot stål. Påsvetsning av glidspår, propellrar, glidytor, lager, ventiler och tätningar. |
| Meltolit CuAl5MnNi | Aluminium-Mangan-Nickellegerad MIG-svetstråd för multilegerad brons samt rostfria applikationer. Sammanfogning av blandlegeringar för maskinindustri, maskinkonstruktioner samt rostfria konstruktioner. Hög korrosionsbeständighet. |
| Meltolit CuMn13Al (MX300) | Mangan-aluminiumlegerad MIG-svetstråd speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, låglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet. |

MIG kopparbaslegerade

| Beteckning | Diam./mm | Cu | Sn | Si | Ni | Mn | Al | Övrigt | Arb. temp. (C°) | Brottgräns R _m | Förlängning A ₅ | AWS A/SFA 5.7 DIN 1733 | EN 12072 |
|----------------------------------|----------|------|------|-----|-----|------|--------|---------|-----------------|---------------------------|----------------------------|------------------------------|----------|
| Meltolit CuSn | 0,8-1,2 | Rest | 0,8 | 0,2 | – | 0,2 | – | – | 1050 | 360 | 30 | ER Cu-C7 SG-CuSn | |
| Meltolit CuSn6 | 0,8-1,2 | Rest | 6,3 | – | – | – | – | P0,2 | 1040 | 340 | 20 | ER CuSn-A-C11 SG-CuSn6 | |
| Meltolit CuSn12 | 0,8-1,2 | Rest | 12,5 | – | – | – | – P0,2 | 990 | 330 | 15 | – SG-CuSn12 | | |
| Meltolit CuAg | 0,8-1,2 | Rest | – | – | – | – | – | Ag0,8 | 1080 | 200 | 30 | – SG-CuAg | |
| Meltolit CuSi3 | 0,6-1,2 | Rest | – | 3,0 | – | 1,0 | – | – | 1025 | 350 | 40 | ER CuSi-A-C9 SG-CuSi3 | |
| Meltolit CuAl8 | 0,8-1,2 | Rest | – | – | – | – | 8,2 | – | 1040 | 430 | 40 | ER CuAl-A1-C12 SG-CuAl8 | |
| Meltolit CuAl8Mn | 0,8-1,2 | Rest | – | – | 2,0 | 2,0 | 8,0 | Fe2,0 | 1050 | 530 | 30 | ER CuAl-C29 SG-CuAl8Ni2 | |
| Meltolit CuAl5MnNi | 0,8-1,2 | Rest | – | – | 1,0 | 1,0 | 5,1 | – | 1050 | 500 | 30 | ER CuAl-SG-CuAl5NiMn | |
| Meltolit CuMn13Al (Mx300) | 0,8-1,2 | Rest | – | – | 2,3 | 13,0 | 8,0 | Fe2,3 – | 985 | 500 | 10 | ER CuMnNiAl-C22 SG-CuMn13Al7 | |

MIG gjutjärn

Meltolit 55 XM Nickel/järn-legerad svetsstråd för MIG-svetsning av gjutjärn.

Meltolit 61 XM Nickel-legerad svetsstråd för MIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

MIG gjutjärn

| Beteckning | Dia- meter | Fe | Ni | Mn | Si | C | Övr. | Brottgräns N/mm ² R _p R _m | Förlängning A ₅ % | DIN 1736 | AWS 5.14 |
|-----------------------|---------------|-----|----|------|-----|------|--------|---|---------------------------------|-----------|----------|
| Meltolit 55 XM | 1,0-1,6 | Bal | 55 | 0,75 | 0,6 | 0,03 | Cr<0,2 | 410 310 | 15 | SG-NiFe-2 | ER NiFe |
| Meltolit 61 XM | 1,0-1,6 | | 95 | 0,75 | 0,5 | 0,1 | Ti 2,8 | 450-540 >250 | >30 | SG-NiTi4 | ER Ni-1 |

MIG nickelbaslegerade

Meltolit 60 XM Koppar/nickellegerad MIG-svetsstråd. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.

Meltolit 82 XM Krom/nickellegerad MIG-svetsstråd för svetsning av inconel 600 och sammanfogning av dito mot gjutet och låglegerat stål. Användes inom kemisk och petrokemisk industri.

Meltolit 625 XM Molybdenlegerad MIG-svetsstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.

**Meltolit
Hastelloy C 276** Nickellegerad MIG-svetsstråd för svetsning av hastelloy C 276.

TIG nickelbaslegerade

| Beteckning | Dia- meter | Ni | Mn | Si | C | Mo | Ti | Övr. | Brott- gräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 1736 | AWS 5.14 |
|-------------------------------------|---------------|----|-----|------|------|----|-----|----------------------------|---|---|---------------|-------------|
| Meltolit 60 XM | 1,2- 1,6 | 65 | 3,5 | 0,85 | 0,1 | | 2 | Cu bal. | >300 >500 | 35 | S-NiCu30MnTi | ER NiCu-7 |
| Meltolit 82 XM | 1,2- 1,6 | 72 | 3 | 0,4 | 0,06 | | 0,4 | Cr 20 Nb 2,5 Fe <3 | >420 >640 | 35 | S-NiCr20Nb | ER NiCr-3 |
| Meltolit 625 XM | 1,2- 1,6 | 58 | 0,5 | 0,5 | 0,1 | 9 | | Cr 22 Nb 3,15-4,15 | >420 >720 | 30 | S-NiCr21Mo9Nb | ER NiCrMo-3 |
| Meltolit Hastelloy C 276 | 1,2- 1,6 | 59 | 1,0 | | 2,5 | 16 | | Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5 | >450 >750 | 35 | – | ER NiCrMo-4 |

MIG hårdpåsveltsning speciallegerade

Meltolit 400 XM

Meltolit 450 XM

MIG-svetstråd för svetsning av varmbearbetningsstål. Används till reparation av verktyg eller tillverkning av nya varmbearbetningsstål i kolstål eller låglegerade stål.

Meltolit 550 XM

MIG-svetstråd för påsveltsning av varmt arbetande verktyg. Används för hårdpålågning på delar utsatta för slitage vid höga temperaturer.

Meltolit 600 XM

Kromlegerad MIG-svetstråd för påsveltsning av seghärdat stål utsatt för slagpåkänning och med slitage hållfasthet. Används till förbättring och nytillverkning. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.

Meltolit 650 XM

Kromlegerad MIG-svetstråd för påsveltsning av detaljer som är utsatta för truck, slag och nötning samtidigt. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.

MIG hårdpåsveltsning speciallegerade

| Beteckning | Diameter | Ni | Fe | Cr | Mn | Si | C | Mo | Övr. | Hårdhet efter svetsning | DIN 8555 | AWS 5.13 |
|-----------------|----------|----|------|-----|-----|------|------|-----|--------|-------------------------|-------------|----------|
| Meltolit 400 XM | 1,2-1,6 | | Rest | 6,5 | 0,6 | | 0,12 | 3,3 | | 38-42 HRC | WSG 3-40T | – |
| Meltolit 450 XM | 1,2-1,6 | | Rest | 5 | 0,7 | 0,5 | 0,25 | 4,0 | Ti 0,6 | 42-46 HRC | GWWSG-3-45T | – |
| Meltolit 550 XM | 1,2-1,6 | | Rest | 7 | 1,2 | | 0,35 | 2,3 | | 53-58 HRC | E3-UM 55T | – |
| Meltolit 600 XM | 1,2-1,6 | | Rest | 9,5 | 0,4 | 3,25 | 0,45 | | | 54-60 HRC | WSG 6-60 | – |
| Meltolit 650 XM | 1,2-1,6 | | Rest | 9,5 | 0,4 | 3,0 | 0,45 | | | 55-65 HRC | MSG 6-GZ-60 | – |

Rörtråd

Meltolit 713R

Heldragen, rutil, fluxfylld rörelektrod 100% Ar-Co₂ som skyddsgas. Svetsas med en mycket stabil ljusbåge, vilket ger jämna övergångar och ett minimum av sprut. God inträngning till grundmaterialet i alla svetslägen. Tillverkningsprocessen för Meltolit heldragen rörtråd gör att man får extremt låga hydrogener, (typiskt 2,8 ml/100 gr) vilket ger svetsgodset mycket spricksäkert. Rökemissionen är låg och lägessvetsning kan utföras i höga strömmområden. Utmärkta matningsegenskaper, genom trådens förkopprade yta, exakta diameter och rundhet. Trådutstick bör vara mellan 15-25mm. Bågspänningen bör ligga på ca. 10% av ströminställningen, vilket är ca. 1-3 volt lägre än konventionella fluxfyllda rörtrådar.

Meltolit 821R

Lik ovanstående med Ar-Co₂ som skyddsgas och en slagseghet på 90 J vid -40°C.

Meltolit E81T1-G

Lik Meltolit SF-3A men är CTOD-testad med goda resultat ner till -30°C. Även konventionellt testad, 90 J vid -60°C.

Meltolit 710M

Heldragen metallpuverfylld rörelektrod med Ar-Co₂ som skyddsgas. För svetsning i V-fog och kälfog.

Meltolit E70T-1M

Heldragen metallpuverfylld rörelektrod för svetsning i stål med brottgräns upp till 490 N/mm².

Rörtråd

| Beteckning | Diameter | Fe | C | Si | Mn | P | Övrigt | Brottgräns N/mm ² | Sträckgräns N/mm ² | Förlängning A ₅ % | Slagseghet J | AWS A5-20 | EN 758 |
|------------------|----------|------|------|------|------|-------|------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|-----------------|--------------------|------------------|
| Meltolit 713R | 1,2-1,6 | Rest | 0,04 | 0,41 | 1,0 | 0,01 | S 0,008 | 590 | 530 | 28 | 84 (-20°) | E71T-1M | T42 2R M 1H5 |
| Meltolit 821R | 1,2 | Rest | 0,04 | 0,39 | 1,19 | 0,01 | Ni 0,41 Cu 0,2 S 0,007 | 571 | 507 | 29,6 | 90 (-40°) | E71T-5M | T42 4 P M 1H5 |
| Meltolit E81T1-G | 1,2-1,6 | Rest | 0,05 | 0,38 | 1,25 | 0,01 | Ni 0,42 S 0,005 | 570 | 500 | 30 | 90 (-60°) | E81T1-G (A5-29) | – |
| Meltolit 710M | 1,4-1,6 | Rest | 0,04 | 0,63 | 1,35 | 0,011 | S 0,004 | 550 | 460 | 31 | 130 (0°) | E70T-1M | – |
| Meltolit E70T-1M | 1,2-1,4 | Rest | 0,05 | 0,47 | 0,92 | 0,012 | S 0,003 | 530 | 490 | 29 | 113 (0°) | E70T-1M | – |

Rörtråd rostfri

Meltolit 308L-RT Rörelektrod för svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.

Meltolit 309L-RT Rörelektrod för svetsning av olikartade stål och för beläggning av rostfritt stål på låglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.

Meltolit 316L-RT Rostfri rörelektrod för svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motsvarande stålen SS 2343, 2353 och liknande eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.

Rörtråd rostfri

| Beteckning | Diam./mm | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Övrigt | Brottgräns R _p R _m | Förlängning A ₅ | AWS A/SFA 5.22 DIN 8556 | EN 12073 |
|---------------|----------|------|-----|------|------|------|-----|--------|--|-------------------------------|----------------------------|---------------|
| Meltolit 308L | 1,2-1,6 | 0,02 | 0,8 | 1,75 | 20,0 | 10,0 | – | – | 450 635 | 36 | 308LT-1 FD-SG 19.9L | T 19 9 L R |
| Meltolit 309L | 1,2-1,6 | 0,02 | 0,4 | 1,7 | 23,5 | 13,5 | – | – | 430 595 | 40 | 309LT-1 FD-SG 23.12 L | T 19 2312 L R |
| Meltolit 316L | 1,2-1,6 | 0,02 | 0,8 | 1,8 | 18,5 | 12,5 | 2,7 | – | 440 630 | 37 | 316LT-1 FD-SG 19.12.3 L | T 19 12 3 L R |

Rörtråd gjutjärn

Meltolit 116 Gasskyddande rörtråd för svetsning av gjutjärn. För rörtråds svetsning av alla typer av gjutjärn samt mellan gjutjärn och stål. Anv omr: Flänsar hydraulcylindrar, verktyg och maskindelar.

Rörtråd gjutjärn

| Beteckning | Diameter | Fe | Ni | Mn | Si | C | Övr. | Brottgräns N/mm ² R _m | Förlängning A ₅ % | Hårdhet HB | DIN 8573 |
|--------------|----------|-----|------|-----|-----|-----|------|---|---------------------------------|---------------|--------------|
| Meltolit 116 | 1,2-1,6 | Bal | 54,0 | 0,3 | 0,4 | 1,1 | – | 600 | 15 | 200 | MF Ni Fe-1-B |

Rörtråd koboltlegerad

Meltolit Co 6 Värmebeständig koboltlegering för påsvetsning på detaljer som utsätts för kraftig korrosion, oxidation, värme och slitage. Hårdheten vid förhöjd temperatur upp till 900° C är en framträdande egenskap för S-6. Påsvetsning av ventilsåten i motorer, formverktyg, knivblad, transportskruvar, sänken, ventilsåten, pumpar. Används inom stål-, kemisk-, oljeindustri.

Meltolit Co 21 Värmebeständig koboltlegering för påsvetsning av detaljer som utsätts för temperaturväxlingar. Beständig mot slag, tryck och korrosion. Påsvetsning av gradningsverktyg, matriser, ventilsåten, tubiner, ventiler etc.

Rörtråd koboltlegerade

| Beteckning | Diameter | C | Mn | Si | Cr | W | Fe | Co | Övr. | Hårdhet efter svetsning | DIN 8555 | Självskyddande |
|-----------------------|----------|-----|-----|-----|------|-----|-----|------|------------------|-------------------------|-----------------|----------------|
| Meltolit Co 6 | 1,2-1,6 | 0,8 | 1,3 | 1,5 | 26,5 | 4,7 | 3,0 | Rest | | 39 HRC | MF 20-GF-40CTZ | |
| Meltolit Co 21 | 1,2-1,6 | 0,3 | 1,4 | 1,1 | 27,5 | | 3,0 | Rest | Ni 2,3 Mo 4,3 | 33 HRC | MF 20-GF-300CTZ | |

MIG hårdpåsvetsning

Meltolit 707 Rörtråd av 18 8-typ för hög seghet och sprickbeständighet, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål. Används som mellanlager för nedanstående rörtrådar.

Meltolit 725 Rörtråd för påsvetsning. Medelhård rörtråd för ytbeläggningar. Svetsgodset är svarvbart. Påsvetsning av slitagedelar, räls, skenkors, hjulflänsar, bärhjul, rullar, axlar, drev, pumphjul och ventiler.

Meltolit 735 Rörtråd för påsvetsning. Medelhård rörtråd för ytbeläggningar. Beständig mot tryck och slagpåkänning. Svarvbart med hårdmetallverktyg. Påsvetsning av slitagedelar, grävtänder, grävmaskinsdelar, löprullar, kranhjul, stämplor, matriser, räls och krossverktyg.

Meltolit 740 Lik Meltolit 735 men hårdare, ca 425 HB.

Meltolit 745 Medelhård rörtråd för påsvetsning för ytbeläggningar. Beständig mot abrasivt slitage samt tryck och slagpåkänning. Höga yttryck. Slitagedelar, transportrullar, grävtänder och maskindetaljer/maskindelar samt krossverktyg.

Meltolit 755 Medelhård/hård rörtråd som Meltolit 745 med hårdhet på ca. 52-55 HRC.

Meltolit 760 Hård rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för slitage. Högt utbyte med god beständighet mot slitage. Beständig mot abrasivt slitage samt tryck och slagpåkänning. Påsvetsning på slitagedelar till maskiner (ex jordbearbetningsmaskiner, transportörer etc.), kanter, knivar, tänder, valsar, sandtransportörer, pumpar, grävtänder samt maskindelar.

Meltolit 765 W-V-legerad hård rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för kraftigt slitage. Beständig mot abrasivt slitage. Kraftigt nötande och glidande slitage. Klippkanter till kall- och varmbearbetningsverktyg, krossverktyg etc.

Meltolit 70G Nb-Cr-legerad rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för kraftigt slitage. Med högt utbyte och med mycket hög slitagebeständighet samt mot mycket kraftigt nötande slitage. Ger full hårdhet i 1:a lagret. Ca 70 HRC.

Durit OAM Självskyddande rörtråd för extremt nötande slitage med moderat chock- eller tryckpåkänning. Applikationer som blandarblad, borrarutrustning, skraparblad. Industrier med verksamhet inom sand, grus, lera, keramik, (gruvindustrin, gjuterier, krossverk).

MIG hårdpåsrotsning

| Beteckning | Dia- meter | Fe | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Övr. | Hårdhet efter svetsning | DIN 8555 | Självs- kyddande rörtrådar |
|-------------------------------------|---------------|------|------|-----|------|------|------|-----|-----------------|--------------------------------------|--------------------------|----------------------------------|
| Meltolit 707 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,03 | 6,0 | 1,0 | 19,5 | 8,0 | | | 150-220 HV | MF 18 8 Mn R DIN 8556 | |
| Meltolit 725 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,17 | 1,0 | 0,6 | 0,9 | | 0,4 | | 225-275 HB | MF 6 GF-250 GP | Meltolit 7025 |
| Meltolit 735 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,25 | 1,1 | 0,4 | 1,6 | | 0,5 | | 325-375 HB | MF 6 GF-350 GP | |
| Meltolit 740 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,12 | 1,5 | 0,6 | 5,5 | | 0,9 | | 37-42 HRC | MF 5 GF-40-P | |
| Meltolit 745 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,3 | 1,2 | 0,4 | 2,8 | | 0,6 | | 43-48 HRC | | MF 6 GF- 450 GP |
| Meltolit 755 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,38 | 1,5 | 0,6 | 5,5 | | 0,6 | | 52-57 HRC | MF 6 GF-55-P | Meltolit 7055 |
| Meltolit 760 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,45 | 1,4 | 0,75 | 5,0 | | 0,5 | | 52-54 HRC | MF 6 GF-60 GP | Meltolit 7060 |
| Meltolit 765 | 1,2- 1,6 | Rest | 0,5 | 1,4 | 1,1 | 5,2 | | 1,5 | W 1,3 V 0,4 | 57-62 HRC | MF 6 GF-60 GP | |
| Meltolit 70G | 1,2- 1,6 | Rest | Rest | 9,5 | 0,4 | 3,0 | 0,45 | | | 55-65 HRC | MSG 6-GZ-60 | |
| Självskyddande Durit OAM | 1,6 | 42,0 | | | | | | | Wc 53 Rest 5 | 63-66 HRC 66-70 HRC 2:a lagret | Speciallegering | X |

MMA-Svetsning

MMA olegerade

- Meltolit 6013** Rutil allströmselektrod för svetsning i alla lägen i låg- och olegerat stål. Ger vackra strängar och lätt slagglossning.
- Meltolit 7016** Dubbelmantlad basisk elektrod vilket ger stabil ljusbåge. Lämplig rotsträngar i v-fogar. Lätt tändning och återtändning
- Meltolit 7018** Basisk allströmselektrod för låg- och olegerat stål där höga krav på hållfasthetsvärden erfordras (även vid låga temperaturer).
- Meltolit 8018** Basisk allströmselektrod för svetsning i finkorniga och varhållfasta stål. God por- och sprick-säkerhet.

MMA olegerade

| Beteckning | Dia- meter | Fe | C | Si | Mn | Cr | Mo | Brott- gräns N/mm ² | Sträck- gräns N/mm ² | För- läng- ning A ₅ % | Slag- segghet J | AWS A5..1 | EN 499/1599 |
|----------------------|---------------|------|------|-----|------|-----|-----|--------------------------------------|---------------------------------------|---|-------------------------|--------------|-----------------|
| Meltolit 6013 | 1,6- 4,0 | Rest | 0,1 | 9,4 | 0,5 | | | 510-650 | 420 | 22 | 35 (-20°) | E 6113 | E 42 0 RC 11 |
| Meltolit 7016 | 2,0- 4,0 | Rest | 0,06 | 0,7 | 0,9 | | | 510-610 | 420 | 24 | 100 (-20°) | E 7016 | E 422 RB 12 H10 |
| Meltolit 7018 | 2,0- 5,0 | Rest | 0,05 | 0,5 | 1,1 | | | 530-680 | 460 | 24 | 100 (-20°) 60 (-40°) | E 7018-1 | E 46 4 B 32 H5 |
| Meltolit 8018 | 2,0- 5,0 | Rest | 0,06 | 0,4 | 0,85 | 1,1 | 0,5 | 550-650 | 460 | 19 | 50 (-20°) | E 8018-B2 | E Cr Mo 2 B 32H |
| Meltolit 9018 | 2,5- 5,0 | Rest | 0,06 | 0,5 | 0,85 | 2,2 | 1,0 | 620-780 | 530 | 17 | 80 (+20°) | E 9018-B3 | E Cr Mo B 32H |

MMA aluminium

- Meltolit AlSi12** Lik meltolit AlSi5 men med 11,5% kisel för svetsning av aluminium legerat med mer än 7%. Även för gjuten aluminium.
- Meltolit AlMn** Mangan/magnesium legerad aluminium-elektrod för sammanfogning och påläggssvetsning av Al/Mn-legeringar och Al/Mg-legeringar med max 3% magnesium. Saltvattenbeständig.

MMA aluminium

| Beteckning | Diameter | Al | Si | Fe | Mn | Mg | Brott- gräns N/mm ² | Sträck- gräns N/mm ² | För- längning A ₅ % | Hårdhet | AWS A5..3 | DIN 1732 |
|------------------------|----------|------|------|-----|-----|-----|--------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|----------|--------------|-----------|
| Meltolit AlSi12 | 2,0-4,0 | Rest | 11,5 | 0,5 | | | 180 | 80 | 5 | 50-60 HB | E 4047 | EL AlSi12 |
| Meltolit AlMn | 2,5-4,0 | Rest | | | 1,5 | 0,2 | 110 | 40 | 20 | | - | EL AlMn1 |

MMA kopparbaslegerade

- Meltolit CuSn7** Tennbrons elektrod för MMA-svetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing, gjutjärn och stål.
- Meltolit CuSi3** Kiselbrons elektrod för MMA-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål samt temperaturresistent och korrosionsbeständig. Hög hårdhet och god korrosionsbeständighet ger hög slitstyrka i korrosiv miljö.
- Meltolit CuAl12** Al-brons elektrod för MMA-svetsning. Sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing, stål och rostfritt stål. Hårdhet 300 HB
- Meltolit CuMn14Al** Mangan-aluminiumlegerad svets elektrod speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, låglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet.

MMA kopparbaslegerade

| Beteckning | Diam./mm | Cu | Sn | Si | Ni | Mn | Al | Övrigt | Hårdhet | Brottgräns R _m N/mm | Förlängning A ₅ % | AWS A/SFA 5.6 | EN 12072 |
|--------------------------|----------|------|-----|-----|-----|------|-----|------------|---------|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------|----------|
| | | | | | | | | | | | | DIN 1733 | |
| Meltolit CuSn7 | 2,5-4,0 | Rest | 7,0 | – | – | 1,0 | – | | 120 HB | 295 | 25 | ER CuSn-A-C11 | |
| | | | | | | | | | | | | E-CuSn7 | |
| Meltolit CuSi3 | 2,5-4,0 | Rest | – | 3,0 | – | 1,0 | – | Fe2,0 – | 110 HB | 400 | 35 | ER CuSi-A-C9 | |
| | | | | | | | | | | | | E-CuSi3 | |
| Meltolit CuAl12 | 2,5-4,0 | Rest | – | – | – | – | 8,2 | – | 310 HB | 430 | 40 | ER CuAl-A1-C12 | |
| | | | | | | | | | | | | E-CuAl B | |
| Meltolit CuMn14Al | 2,5-4,0 | Rest | – | – | 2,0 | 12,0 | 6,5 | Fe2,5 – | 170 HB | 380 | 15 | ER CuMnNiAl-C22 | |
| | | | | | | | | | | | | E-CuMn14Al | |

MMA rostfritt

- Meltolit 307** Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.
- Meltolit 308L** Denna kvalitet är lämplig för MMA-svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.
- Meltolit 309LMO** Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad MMA-elektrod för artsilda stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.
- Meltolit 310** Rostfri svets elektrod för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stål kvaliteter. Värmebeständig.
- Meltolit 312** Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.
- Meltolit 316L** Rostfri svets elektrod för svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motvarande stålen SS 2343, 2353 och liknande eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.
- Meltolit Duplex** Lågkolhaltig rostfri svets elektrod för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.
- Meltolit Super Duplex** Lågkolhaltig rostfri svets elektrod för MMA-svetsning av Super-Duplexa stål kvaliteter.

MMA rostfritt

| Beteckning | Diam./mm | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Övr. | Brottgräns R _p R _m N/mm | För- läng- ning A ₅ % | AWS A/SFA 5.4 | EN 1600 |
|-----------------------------|----------|------|-----|-----|------|------|-----|------|---|---|------------------|------------------|
| | | | | | | | | | | | DIN 8556 | |
| Meltolit 307 | 2,5-4,0 | 0,1 | 0,6 | 7,0 | 18,5 | 8,0 | – | – | 350 600 | 40 | E 307-16 | E 18 8 Mn R 12 |
| | | | | | | | | | | | E 18 8 Mn 6 B 26 | |
| Meltolit 308L | 2,0-4,0 | 0,03 | 0,9 | 0,8 | 19,5 | 10,5 | – | – | 320 550 | 35 | E 308L-17 | E 19 9 LR 12 |
| | | | | | | | | | | | E 19 9 LR 23 | |
| Meltolit 309LMo | 2,0-4,0 | 0,03 | 0,9 | 0,8 | 23,0 | 12,5 | 2,4 | – | 530 690 | 30 | E 309MoL-17 | E 23 12 2 LR 32 |
| | | | | | | | | | | | E 23 13 2 LR 26 | |
| Meltolit 310 | 2,5-4,0 | 0,1 | 0,9 | 2,5 | 27,0 | 21,0 | – | – | 350 560 | 30 | E 310-17 | E 25 20 R 12 |
| | | | | | | | | | | | E 25 20 R 23 | |
| Meltolit 312 | 2,5-4,0 | 0,1 | 1,2 | 0,8 | 29,0 | 9,5 | – | – | 500 700 | 25 | E 312-17 | E 29 9 R 32 |
| | | | | | | | | | | | E 29 9 R 26 | |
| Meltolit 316L | 1,6-4,0 | 0,03 | 0,9 | 0,8 | 18,5 | 12,0 | 2,8 | – | 350 510 | 35 | E 316L-17 | E 19 12 3 LR 12 |
| | | | | | | | | | | | E 19 12 3 LR 23 | |
| Meltolit Duplex | 2,5-4,0 | 0,02 | 0,8 | 0,8 | 23,5 | 9,3 | 3,0 | N | 500 720 | 25 | E 2209-17 | E 22 9 3 LR 26 |
| | | | | | | | | | | | E 22 9 3 LR 26 | |
| Meltolit SuperDuplex | 2,5-4,0 | 0,03 | 0,8 | 0,7 | 25,0 | 9,0 | 3,8 | N | 550 760 | 20 | E 2253-17 | E 25 9 4 LN R 12 |
| | | | | | | | | | | | E 25 9 4 LN B | |

MMA gjutjärn

Meltolit 55 XM Nickel/järn-legerad svetselktrod för svetsning av gjutjärn.

Meltolit 61 XM Nickel-legerad svetstråd för MIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

MMA gjutjärn

| Beteckning | Diameter | Fe | Ni | Mn | Si | C | Övr. | Brottgräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 8573 | AWS 5.15 |
|-----------------------|----------|------|-----|------|-----|------|------|--|---|----------------|------------|
| Meltolit 55 XE | 2,0-5,0 | 42,0 | Bal | 0,25 | 1,3 | 1,25 | | 310 410 | 15 | E Ni Fe-1-BG11 | E Ni Fe-CI |
| Meltolit 61 XE | 2,5-5,0 | 1,5 | Bal | 0,2 | 0,1 | 1,7 | | 270 340 | 5 | E Ni-BG22 | E Ni-C1 |

MMA nickelbaslegerade

- Meltolit 60 XE** Koppar/nickellegerad svetselktrod. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.
- Meltolit 600 XE** Basisk Ni-Fe-Cr svetselktrod för sammanfogning vid tillverkning av tryckkärl, pannor, maskindelar. Sammanfogning av nickelstål med god seghet. Speciellt lämpad för svetsning av blandskarvar utsatta för värmepåkänning över 300° C.
- Meltolit 625 XE** Molybdenlegerad MIG-svetstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.
- Meltolit Hastelloy EC 276** Nickellegerad svetselktrod för svetsning av hastelloy C 276.

MMA nickelbaslegerade

| Beteckning | Dia- meter | Ni | Mn | Si | C | Mo | Ti | Övr. | Brott- gräns N/mm ² R _p R _m | För- läng- ning A ₅ % | DIN 1736 | AWS 5.11 |
|----------------------------------|---------------|------|-----|------|------|----|-----|-----------------------------|---|---|---------------|-------------|
| Meltolit 60 XM | 2,5- 4,0 | 63 | 4,0 | 1,0 | 0,05 | | 0,6 | Cu bal. | 350 550 | 30 | E-NiCu30MnTi | ER NiCu-7 |
| Meltolit 600 XE | 2,0- 4,0 | Rest | 5,2 | 0,35 | 0,03 | | | Cr 20,3 Nb 2,3 Fe 3,1 | 410 670 | 40 | E-NiCr19Nb | ER NiCrFe-3 |
| Meltolit 625 XE | 1,2- 1,6 | 58 | 0,5 | 0,5 | 0,1 | 9 | | Cr 22 Nb 3,15-4,15 | >420 >720 | 30 | E-NiCr21Mo9Nb | ER NiCrMo-3 |
| Meltolit Hastelloy EC 276 | 1,2- 1,6 | 59 | 1,0 | | 2,5 | 16 | | Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5 | >450 >750 | 35 | – | ER NiCrMo-4 |

MMA koboltlegerade

- Meltolit Co 1** Koboltlegerad hårdsvetselktrod för uppbyggnad på detaljer som utsätts för betydande korrosionspåkänningar, oxidation, värme och slitage. Ventiler, blandarskruvar, varmklippverktyg, gjutdetaljer, klippegg.
- Meltolit Co 6** Koboltlegerad hårdsvetselktrod för uppbyggnad på detaljer som utsätts för betydande korrosionspåkänningar, oxidation, värme och slitage. Ventiler, blandarskruvar, varmklippverktyg, gjutdetaljer, klippegg.
- Meltolit Co 12** Kobolt-Cr-Volframlegerad hårdsvetselktrod med hög värmebeständighet och med utsökta egenskaper mot friktion. Speciellt lämplig för detaljer utsatta för värmeschock, erosion, korrosion och temperaturslitage. För detaljer i miljöer med gas, ånga och hög syrahalt. För hårdpåläggning på extrudorskruvar, varmklippverktyg, dragverktyg och lagerytor.
- Meltolit Co 21** Kobolt-Cr-Mo-legerad hårdsvetselktrod med hög varmhållfasthet för påsvetsning av detaljer som utsätts för temperaturväxlingar, värmepåkänningar, tryck och slag. Används på varmbearbetningsverktyg såsom skänkverktyg, varmhåldorn och varmklippverktyg.

MMA koboltlegerade

| Beteckning | Diameter | C | Cr | W | Si | Fe | Ni | Mn | Övr. | Hårdhet svetsgods | DIN 8555 | AWS 5.13 |
|----------------|----------|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|-------------------|-------------------|------------------|----------|
| Meltolit Co 1 | 3,2-5,0 | 2,3 | 32,0 | 12,0 | 0,8 | 2,0 | 1,7 | 0,4 | Mo 0,1 Co Rest | 56 HRC | E 20-UM-55-CRSTZ | |
| Meltolit Co 6 | 3,2-5,0 | 1,2 | 27,5 | 4,4 | 0,8 | 3,0 | 1,6 | 0,3 | Mo 0,1 Co Rest | 42 HRC | E 20-UM-40-CRSTZ | E CoCr-A |
| Meltolit Co 12 | 3,2-5,0 | 1,6 | 30,0 | 8,4 | 0,8 | 2,7 | 2,5 | 0,4 | Mo 0,1 Co Rest | 48 HRC | E 20-UM-50-CRSTZ | E CoCr-B |
| Meltolit Co 21 | 3,2-5,0 | 0,3 | 27,0 | | 0,6 | 2,4 | 2,7 | 0,4 | Mo 5,3 Co Rest | 32 HRC | E 20-UM-35-CRKTZ | |

MMA hårdpåsvesning

- Meltolit 307 E** Austenitisk Cr-Ni-Mn högutbyteselektrod för sammanfogning mellan höglegerade stål och kolstål eller låglegerade stål. Används främst som uppbyggnad och mellanlager vid hårdpåläggnig. Slitagebeständiga påsvetsningar på räls, krossplattor, glidytor.
- Meltolit 71160 E** Allroundelektrod med högt kromkarbidinnehåll för slitstarka påsvetsningar. Påsvetsning på maskindelar som utsätts för kraftigt nötande slitage och tryckpåkänning. Sandtransportörer, blandarskruvar, blandarblad, skopor, skoptänder, kross-rivartänder.
- Meltolit 7110 E** Basisk elektrod för hårdpåsvesning för uppbyggnad av slitdelar på detaljer utsatta för nötning och slagpåkänning. Tänder, glidtransportörer, slagor, krosshammare, smidesverktyg, pressverktyg.
- Meltolit 7120 E** Reparationselektrod med rutil beläggning för hårdpåsvesningar av verktygsstål eller tillverkning av verktyg av olegerat eller låglegerat stål. Stans eller pressverktyg i bilindustrin och i verktygsindustrin. Tillverkning av mejslar och andra eggverktyg.
- Meltolit 7150 E** Reparationselektrod för påsvetsning av snabbstål samt tillverkning av skärverktyg kallt eller varmt arbetande, svarvstål, brotschar, pressverktyg, borrar, fräsar, varmpressverktyg.
- Meltolit 7160 E** Allroundelektrod för slitstarka påsvetsningar. Påsvetsning på maskindelar som utsätts för ordinärt slitage.
- Meltolit 7170 E** Rutilbasisk värmebeständig elektrod för påsvetsning av varm- och kallbearbetande stål. Tillverkning eller reparation av varmbearbetningsstål, pressverktyg, smidesverktyg, påsvetsning av maskindelar utsatta för nötning, oxidation och korrosion. Smidesverktyg, varmbearbetningsstål, pumprotorer, ventiler. Lämplig för sprickfria svetsningar på detaljer som utsätts för kraftiga värmepåkänningar och kemiska attacker.
- Meltolit 7180 E** Påsvetselektrod med 240% utbyte med slitagebeständighet upp till 600° C. Påsvetsning av krosständer, uppbyggnad av motstål, krossrullar, skrapor, pressar, fläktvingar, transportskruvar, jordbearbetningsverktyg och borrarutrustning.
- Meltolit 7200 E** Slitagebeständiga påsvetsningar av gjutstål och låglegerade stål. Påsvetsning av maskiner, tänder, skopor, skruvar, blandarblad.
- Meltolit 7210 E** Slitstark påsvetselektrod med högt volframkarbidinnehåll. Uppbyggnad och hårdpåläggnig på delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage. Inom industrier med kol, koks eller slagg, på slagborrtrrustningar, griptänder, fläktar, blästerutrustningar och valsar samt detaljer där man eftersträvar en rå yta med god gripförmåga under svåra påkänningar. Oljeindustri, tillverkningsindustri, gruvindustri, gruvindustri, kolhantering.

Meltolit 7230 E Hårdpålägningselektrod med sintrade karbider i kärnan för uppbyggnad och hårdpåläggning av delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage: strängrullar, blästermunstycken, fläktar, blandarskovlar, matarskruvar, skopkanter och pressplattor.

Meltolit 7310 E Mycket slitstark påsvetsselektrod med stor andel bor- och kromkarbider för hårdpåsvetning av legerade och olegerade stål som utsätts för extremt slitage med slagpåkning: gripärtänder, skopor, blandarvingar, transportskruvar, transportörer.

MMA hårdpåsretsning

| Beteckning | Diameter | C | Mn | Si | Cr | Mo | Ni | Fe | Övr. | Hårdhet Svetsgods | DIN 8555 | AWS 5.13 |
|-------------------------|----------|------|-----|-----|------|------|------|------|--------------------------|----------------------|------------------------|---------------|
| Meltolit 307 E | 2,5-5,0 | 0,05 | 6,1 | 0,3 | 21,0 | | 8,0 | Rest | | 150-200 HB | E 18 8 Mn 6 MPR 36 160 | E 307-16 |
| Meltolit 71160 E | 2,5-4,0 | 3,5 | 0,6 | 1,5 | 32,0 | | | Rest | | 57-60 HRC | E 10-UM-60-GZ | E FeCr-A1 |
| Meltolit 7110 E | 2,5-5,0 | 0,35 | 1,0 | 3,2 | 8,5 | | | Rest | | 57-62 HRC | E 6-UM-60 | |
| Meltolit 7120 E | 2,5-4,0 | 0,5 | 1,0 | 0,4 | 4,3 | 2,9 | | Rest | V 0,2 | 60-62 HRC | E 6-UM-60 | |
| Meltolit 7150 E | 2,5-4,0 | 1,1 | 0,1 | 1,1 | 4,7 | 9,8 | | Rest | W 2,1 V 2,2 | 60-61 HRC | E 4-UM-60-65 ST | E Fe 5-B |
| Meltolit 7160 E | 2,5-5,0 | 1,0 | 1,3 | 0,5 | 4,5 | | | Base | | ≈600 HB 55-60 HRC | E2-UM-60 | |
| Meltolit 7170 E | 2,5-4,0 | 0,03 | 0,7 | 0,4 | 15,8 | 16,4 | Rest | 5,2 | W 3,8 Co 2,5 | 200 HB | E 23-UM-200(350) CKNTZ | E NiFe-CrMo-5 |
| Meltolit 7180 E | 3,2-5,0 | 4,5 | 0,5 | 1,0 | 25,0 | 8,5 | 1,0 | Rest | W 2,3 V 1,5 Nb 7,5 | 63.65 HRC | E 10-UM-65-GZ | |
| Meltolit 7200 E | 3,2-5,0 | 3,5 | 1,2 | 0,5 | 11,5 | | | Rest | B 0,3 | 61-62 HRC | E 10-UM-60-G | |
| Meltolit 7210 E | 3,2-5,0 | | | | | | | Rest | WC 60 | 70-75 HRC | | |
| Meltolit 7230 E | 3,2-4,0 | | | | | | | Rest | WC 80 | 60-65 HRC | G 21-65 | |
| Meltolit 7310 E | 3,2-4,0 | 4,5 | 0,3 | 1,3 | 36,0 | | | Rest | B 1,72 | 66-68 HRC | E 10-UM-70-GRZ | E FeCr-A2 |

Övriga produkter

Slitplåt

Meltolit slitplåt levereras i standardstorlekar alternativt som färdiga applikationer. Detta betyder att vi hjälper till att hitta den lösning som passar i form av slitplåt, men givetvis backar vi upp det med vårt breda sortiment på hårdpålågning i dess olika legeringar. Hela plåten är täckt med svets, vilket flertalet leverantörer ej tar med i beräkningen. Detta kan vara viktigt att veta vid val av leverantör. Plåten är målad vilket gör att den är skyddad mot tex rost. Vi har även en tjockare andel hårdpålågningsdel vilket gör att pålägget räcker längre. Givetvis är plåten testad mot konkurrenter med mycket bra resultat och ett prismässigt bra alternativ.

Slitplåt – Meltolit slitplåt i standardmått

| Beskrivning | Stålplatta + pålägg | Cr | C | Storlek | Hårdhet |
|---------------|---------------------|------|-------|-------------|---------|
| Meltolit X700 | 6+6 | >29% | >4.9% | 1500 x 3000 | HV>700 |
| Meltolit X700 | 8+6 | >29% | >4.9% | 1500 x 3000 | HV>700 |
| Meltolit X650 | 6+4 | >21% | >4.0% | 1500 x 3000 | HV>650 |

Detta är ett litet urval ur vårt sortiment. Vi kan även erbjuda ett fast pris på färdiga applikationer.

SB PACK

Vissa av Meltolits produkter kan erbjudas i sk SB-pack vilket är ett ekonomiskt alternativ för tex mindre arbeten.

Lödning

| | |
|---------------|---|
| NS95F | Flussmedelsbelagt höghållfast mässingslod. Lödning av stålkonstruktioner utsatta för höga påkänningar. |
| 900F | Flussmedelsbelagt mässingslod för lödning av de flesta metaller. |
| ES942F | Flussmedelsbelagt mässingslod med en silverlegering. Lödning av stål, gjutjärn, koppar och dess legeringar. |
| 5P | Silverfosforkopparlod med 5% silver för lödning av koppar. Godkänt för VVS-installationer. |
| 56Sn | Silverlod med 56% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. |
| 56SnF | Flussmedelsbelagt silverlod med 56% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. |
| 55Sn | Silverlod med 55% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. |
| 55SnF | Flussmedelsbelagt silverlod med 55% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. |

Övriga produkter

| | |
|--------------|--|
| 40Cd | Kadmiumlegerat silverlod med 40% silver. Låg arbetstemperatur och hög brottgräns. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. Får ej användas i livsmedelsindustrin eller VVS-installationer. |
| 40CdF | Flussmedelsbelagt silverlod med 40% silver. Låg arbetstemperatur och hög brottgräns. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar. Får ej användas i livsmedelsindustrin eller VVS-installationer. |
| 580F | Flussmedelsbelagt aluminiumlod för lödning av aluminium och dess legeringar. |

Svetsning

| | |
|-----------------|--|
| ALSI12 E | Elektrod för svetsning av aluminium och dess legeringar. |
| 312 E | Höglegerad elektrod för svetsning av okända ståltyper från vitt till svart stål. |
| 55 XE | Elektrod för stark svetsning av gjutjärn och sammanfogning av gjutjärn och stål. |
| 71160 E | Påsvetsningselektrod för detaljer utsatta för slag, tryck samt nötnings slitage. |
| 7016 SPE | Konstruktionselektrod låg- och olegerat material. Svetsas i alla lägen. |
| 316 E | Elektrod för svetsning av rostfritt syrafast stål. |
| 6013 E | Rutil elektrod för svetsning i svart tunnplåt. |

Övriga produkter

Termisk sprutning kallsprutningspulver
Termisk sprutning varmsprutningspulver
Betpastor
Rotskyddspastor
Skärelektroder

För övriga produkter – fråga!



Kontakta din närmsta återförsäljare



Meltolit AB, Södra Långebergsgatan 18, 421 32 Västra Frölunda
+46(0)31 748 52 25, www.meltolit.se