

**CORWELD® HEGESZTŐANYAGOK  
ERŐSEN ÖTVÖZÖTT, KORRÓZIÓÁLLÓ ÉS  
HŐÁLLÓ ACÉLOKHOZ**

**CORWELD® WELDING CONSUMABLES FOR  
STAINLESS AND HEAT RESISTING STEELS**



AUSZTENITES KORROZIOÁLLÓ ACÉL HEGESZTŐANYAGOK / WELDING CONSUMABLES FOR AUSTENITIC STAINLESS STEELS

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions	
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R		
<b>ASTM: 304 / 304L / 321 / 347</b> <b>WNR.: 1.4301 / 1.4306 / 1.4541 / 1.4550</b> Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr + 8...10%Ni névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére, 350 °C-os üzemi hőmérséklet tartományban való felhasználásra. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-8. A varratfém összetételénél és nagy tisztaságánál fogva kiváló korrozíóállósággal rendelkezik.	<b>INOX E 308L</b>	SMAW	3581-A: E 19 9 LR 32	A5.4: E308L-16	0,025	0,8	0,7	19	9,5	---	---	Rutil-bázikus elektróda -120°C-ig és bázikus elektróda -160°C-ig történő felhasználáshoz minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.	Low carbon rutile-basic and basic type coated electrodes applied from -120 °C / -160 °C to +350 °C service temperature in all position except vertical down. FN = 5-9.
	<b>INOX E 308LB</b>		3581-A: E 19 9 LB 42	A5.4: E308L-15	0,03	0,4	1,6	19	9,5	---	---		
	<b>INOX E 308L-160</b>		3581-A: E 19 9 L R 73	A5.4: E308L-26	0,04	0,9	0,7	19	9,5	---	---		
	<b>INOX TIG / MIG 308L</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 19 9 L	A5.9: ER308L	0,015	0,45	1,7	19,5	10	---	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (LSi) / kontrollált (L) Si-tartalommal, és fedettív huzalelektroda.	Solid wires and rods with normal / controlled Si-content and S.A.W wire. FN = 4-8.
	<b>INOX TIG / MIG 308LSi</b>		14343-A: 19 9 LSi	A5.9: ER308LSi	0,015	0,8	1,7	20	10	---	---		
<b>INOX SAW 308L</b>	S. A. W.	14343-A: 19 9 L	A5.9: ER308L	0,015	0,4	1,6	20	10	---	---			
<b>ASTM: 321 / 347 / 304 / 304L</b> <b>WNR.: 1.4541 / 1.4550 / 1.4301 / 1.4306</b> Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr + 8...10%Ni névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére. Az INOX 308L típus Nb-al vagy Ti-al is ötvözött (321) változatai, főleg petrokémiai, illetve vegyipari felhasználásra kifejlesztve, ha az üzemi hőmérséklet tartósan eléri a 400 °C-ot. A Nb és a Ti egyrészt stabilizálják a karbidokat, másrészt gátolják a kiválási folyamatokat. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-9.	<b>INOX E 347</b>	SMAW	3581-A: E 19 9 Nb R 32	A5.4: E347-16	0,03	0,8	0,7	19	9,5	---	0,3Nb	Rutil-bázikus, illetve bázikus, nukleáris minőségű elektródák -120°C-ig történő felhasználáshoz, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.	Nb-stabilised rutile-basic and basic (nuclear grade-NG) quality type coated electrodes applied from -120 °C up to +400 °C service temperature, in all position except vertical down. FN = 4-9.
	<b>INOX E 347NG</b>		3581-A: E 19 9 Nb B 42	A5.4: E347-15	0,025	0,35	1,85	19,5	10	---	0,3Nb		
	<b>INOX TIG / MIG 347</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 19 9 Nb	A5.9: ER347	0,05	0,45	1,5	19,5	10	---	0,5Nb	Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (Si) / kontrollált Si-tartalommal. A 321-es minőség esetén Ti-stabilizálással, és fedettív huzalelektroda.	Nb-stabilised (with Ti in 321 grade) solid wires and rods with normal / controlled Si-content and S.A.W wire.
	<b>INOX TIG / MIG 347Si</b>		14343-A: 19 9 NbSi	A5.9: ER347Si	0,05	0,8	1,5	19,5	10	---	0,5Nb		
	<b>INOX TIG 321</b>	GTAW	14343-A: Z 19 9 Ti	A5.9: ER321	0,03	0,5	1,5	18	10	---	0,2Ti		
<b>INOX SAW 347</b>	S.A.W.	14343-A: 19 9 Nb	A5.9: ER347	0,03	0,4	1,6	20	10	---	0,6Nb			
<b>ASTM: 316 / 316L / 316Ti / 316Cb</b> <b>WNR.: 1.4401 / 1.4404 / 1.4571 / 1.4580</b> Hegesztőanyagok kis vagy szokványos karbon tartalmú nem stabilizált, ill. titánnal vagy nióbiummal stabilizált 18%Cr+8...12%Ni + 2...3%Mo névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére, a 350 °C-os üzemi hőmérséklet tartományban való felhasználásra. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=4-9. A Mo-nel való ötvözés növeli a nagy tisztaságú varratfém korrozíóállóságát, különösen pittinggel, a réskorrozíóval és a feszültségi korrozíóval szemben.	<b>INOX E 316L</b>	SMAW	3581-A: E 19 12 3 LR 32	A5.4: E316L-16	0,02	0,8	0,7	18,5	12	2,7	---	Rutil-bázikus elektróda -120°C-ig és bázikus elektróda -135°C-ig történő felhasználáshoz minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé. LP kivétel pozícióhegesztésre.	Low carbon rutile-basic and basic type coated electrodes applied from -120 °C / -135 °C up to +350 °C service temperature in all position except vertical down. LP grade is for position welding, FN= 4-9.
	<b>INOX E 316LB</b>		3581-A: E 19 12 3 LB 42	A5.4: E316L-15	0,03	0,4	1,6	18	12	2,7	---		
	<b>INOX E 316LP</b>		3581-A: E 19 12 3 LR 31	A5.4: E316L-16	0,03	0,8	0,7	18	11,5	2,5	---		
	<b>INOX E 316L-160</b>		3581-A: E 19 12 3 LR 73	A5.4: E316L-26	0,04	0,9	0,7	18	11,5	2,5	---		
	<b>INOX E 316NG</b>	GTAW / GMAW	3581-A: E 19 12 3 LB 42	A5.4: E316L-15	0,03	0,4	1,6	18	12	2,7	---	Bázikus elektróda kiváló pozícióhegesztési tulajdonságokkal, -196-+400 üzemi hőmérsékletre, nukleáris üzletágban is.	Basic coated electrode with good behaviour in positional welding and excellent mechanical properties. - 196°C up to +400°C; FN = 4-9.
	<b>INOX TIG / MIG 316L</b>		14343-A: 19 12 3 L	A5.9: ER316L	0,015	0,5	1,4	18,5	13	2,6	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (LSi) / kontrollált (L) Si-tartalommal, és fedettív huzalelektroda.	Solid wires and rods with normal / controlled Si-content and S.A.W wire. FN = 4-9.
<b>INOX TIG / MIG 316LSi</b>	14343-A: 19 12 3 LSi	A5.9: ER316LSi	0,015	0,85	1,4	18,5	12,8	2,6	---				
<b>INOX SAW 316L</b>	S.A.W.	14343-A: 19 12 3 L	A5.9: ER316L	0,01	0,5	1,5	19	13	2,8	---			
<b>UNS: S20910</b> <b>ASTM: 316 / 316L / 304 / 304L (-196°C-ra – for cryogenic)</b> Az INOX 316L típusok tisztán ausztenites változatai, ahol a varratfém ferrit-tartalma, FN = 0. Kiváló szívóssággal rendelkezik -196 C-ig. Gyakran alkalmazzák folyékony gáztároló berendezésekhez (LNG és LPG), valamint nem mágnesezhető réteggel történő platfirozáshoz és párnaréteg felrakásához ötvöztelen acélokra. A varratfém mágneses permeabilitása < 1,01.	<b>E 316NF / E B316NF</b> (egyédi termék / special products)	SMAW	3581-A: E 18 15 3 L B 42 3581-A: E 18 15 3 L R 32	A5.4: ~E316LMn-15 A5.4: ~E316LMn-15	0,03	0,4	3-3,5	18	16	2,8	0,15N	Bázikus és rutilos elektródák minden pozícióban kivéve függőlegesen lefelé történő felhasználásra, és kontrollált Si-tartalmú hegesztőpálca. Valamint rutilos töltetű, védőgázos porbeles huzal vízszintes és haránthelyzetben történő leolvastásra.	High purity rutile and basic welding electrode, TIG rod and flux cored wire applied for Ni-ferrite (FN = 0), non magnetic applications welded of 304L / 316L steels in cryogenic service to-196 C. The weld metal gives excellent toughness to welding of LPG and LNG storage vessels.
	<b>INOX TIG 316NF</b>	GTAW	14343-A: 20 16 3 Mn L	A5.9: ER316LMn	0,02	0,5	7	20	16	3	0,15N		
<b>ASTM: 316Ti / 316Cb / 316 / 316L</b> <b>WNR.: 1.4571 / 1.4580 / 1.4401 / 1.4404</b> Az INOX 316L típus Nb-al is ötvözött változata, elsősorban petrokémiai, illetve vegyipari felhasználásra kifejlesztve, amennyiben az üzemi hőmérséklet tartósan eléri a 400 °C-ot. Jellemző ferritszám WRC szerint FN=4-9.	<b>INOX E 318</b>	SMAW	3581-A: E 19 12 3 Nb R 32	A5.4: E318-16	0,02	0,8	0,7	18	11,5	2,7	0,3Nb	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználásra.	Nb-stabilised rutile-basic coated electrode in all position except vertical down up to +400 °C. FN = 4-9.
	<b>INOX TIG / MIG 318</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 19 12 4 Nb	A5.9: ER318	0,04	0,45	1,8	19,5	11,5	2,5	0,6Nb	Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (Si) / kontrollált Si-tartalommal és fedettív huzalelektroda.	Nb-stabilised solid wires and rods with normal / controlled Si-content and S.A.W wire. FN = 4-9.
	<b>INOX TIG / MIG 318Si</b>		14343-A: 19 12 4 NbSi	A5.9: ER318Si	0,04	0,8	1,8	19,5	11,5	2,5	0,6Nb		
	<b>INOX SAW 318</b>	S.A.W.	14343-A: 19 12 4 Nb	A5.9: ER318	0,03	0,4	1,7	19,5	12	2,6	0,6Nb		
<b>ASTM: 317 / 317L; WNR.: 1.4438 / 1.4439</b> Hegesztőanyagok 317 / 317L növelt Mo-tartalmú ötvözetekhez. A varratfém kiváló korrozíóállósággal rendelkezik a klorid által indukált pitting, réskorrozíó és feszültségi korrozíóval szemben. Névleges kénsav, foszforsav és különböző szerves savak esetén. FN = 3-10.	<b>INOX E 317L</b>	SMAW	3581-A: E Z 19 13 4 L R 32	A5.4: E317L-17	0,02	0,8	0,7	19	13	3,5	---	Rutilos elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználásra.	Raised (3.5 %) Mo-alloyed rutile electrode, solid wire and rod. The Mo-level provides improved resistance to pitting and high chloride environments. FN = 3-10
	<b>INOX TIG / MIG / SAW 317L</b>	GTAW / GMAW / S. A. W	14343-A: 19 13 4 L	A5.9: ER317L	0,02	0,4	1,6	19	14	3,6	0,1Cu	Kontrollált Si-tartalmú tömör huzalelektroda, pálcá és fedettív huzalelektroda.	
<b>ASTM: 304L / 304LN / (-196°C-ra – for cryogenic)</b> <b>WNR.: 1.4306 / 1.4311</b> Kontrollált ferrittartalmú (CF) 308L típusú hegesztőanyagok ausztenites 18%Cr + 8...10%Ni ötvöztartalmú acélok hegesztésére jellemzően mínusz 130-196°C-ig történő felhasználásra. FN = 2-3	<b>INOX TIG / SAW 308LF</b>	GTAW / S.A.W.	14343-A: 19 9 L	A5.9: ER308L	0,01	0,4	1,7	20	10	0,1	---	Hegesztőpálca / fedettív huzal elsősorban -196 °C-os felhasználásra, FN = 2-5.	Controlled ferrite content 308L type austenitic steel welding consumables for cryogenic applications to -196 °C (LNG). FN = 2-3.
<b>ASTM: 316L / 316LN / (-196°C-ra – for cryogenic)</b> <b>WNR.: 1.4404 / 1.4406; 1.4429</b> Kontrollált ferrittartalmú 316L típusú hegesztőanyagok ausztenites 18%Cr+ 8...12%Ni + 2 %Mo névleges ötvöztartalmú acélok hegesztésére mínusz 130-196°C-ig történő felhasználásra. FN = 2-5	<b>INOX TIG / SAW 316LF</b>	GTAW / S.A.W.	14343-A: 19 12 3 L	A5.9: ER316L	0,01	0,4	1,4	18,5	12,7	2,6	---	Hegesztőpálca / fedettív huzal elsősorban -196 °C-os felhasználásra, FN = 3-8.	Controlled ferrite content 316L type austenitic steel welding consumables for cryogenic applications to -196 °C (LNG). FN = 2-5.

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R	
<b>Kötés:</b> vegyes kötések martenzites acélok hegesztése Hadfield acélok hegesztése Pármáréteg hegesztése  <b>Joint of:</b> dissimilar and buffer/ layers martensitic steels Hadfield steels	<b>INOX E 307</b>  <b>INOX E 307B</b>  <b>INOX TIG / MIG 307</b>	SMAW	3581-A: E 18 8Mn R 32	A5.4: ~ E307-16	0,1	1,2	4,7	18	8	---	---	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználásra.  Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (Si) / kontrollált Si-tartalommal és fedettív huzalelektroda.  Rutile-basic and basic coated electrode in all position except vertical down. Solid wires rods. Austenitic weld metal, FN ~ 0.
		SMAW	3581-A: E 18 8Mn B 32	A5.4: ~ E307-15	0,1	0,4	6	18	8	---	---	
		GTAW / GMAW	14343-A: 18 8Mn	B.S. 2901 PT2: 307S94	0,08	0,4	6,7	18,5	9	---	---	
				B.S. 2901 PT2: 307S98	0,08	0,8	6,5	18,5	9	---	---	
	<b>INOX TIG / MIG 307Si</b>	S.A.W.		B.S. 2901 PT2: 307S94	0,08	0,4	6,5	18,7	9	---	---	
Hegesztőanyagok, ahol a varratfém szövetszerkezete tisztán ausztenites (FN=0). Speciális feladatokhoz alkalmazzák, mint pl. pármáréteg hegesztésére keményfém réteg alá, ausztenites mangánacélok hegesztésénél, illetve nagy kén és/vagy foszfortartalmú acélokhoz. Javító karbantartó hegesztésnél alkalmas <i>build up</i> és az <i>overlay</i> technikára. A varratfém keménysége hegesztést követően ~HB=200, használat közben az alakítási keményedés hatására ez HB=450-500 értékre növekedhet.												
<b>ASTM: 309L</b> <b>Kötés / joint: vegyes kötések / dissimilar joint and buffer layers</b> Hegesztőanyagok elsősorban ausztenites korrózióálló- és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehesztésére, ill. pármáréteg hegesztésére felrakó hegesztésnél vagy plattírozásnál. A varratfém ausztenites-ferrites szövetszerkezetű FN=14-18. Alkalmask a varratanyaggal megegyező vagy ahhoz közelálló összetételű korrózióálló acélok kötőhegesztésére és bizonyos hőálló acélokhoz.	<b>INOX E 309L</b>  <b>INOX TIG / MIG 309L</b>  <b>INOX TIG / MIG 309LSi</b>  <b>INOX SAW 309L</b>	SMAW	3581-A: E 23 12 L R 32	A5.4: E309L-16	0,03	0,8	0,7	22,5	12,5	---	---	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználásra.  Tömör huzalelektrodák és pálcák, normál (LSi) / kontrollált (L) Si-tartalommal és fedettív huzalelektroda.  Rutile-basic coated electrode in all position except vertical down. Solid wires rods. Austenite-ferrite weld metal with FN = 14-18.
		GTAW / GMAW	14343-A: 23 12 L	A5.9: ER309L	0,02	0,5	1,7	23	13	---	---	
			14343-A: 23 12 L Si	A5.9: ER309LSi	0,02	0,8	1,7	23	13	---	---	
		S.A.W	14343-A: 23 12 L	A5.9: ER309L	0,02	0,4	1,6	23,5	13,5	---	---	
<b>Kötés / joint: vegyes kötések / dissimilar joint and buffer layers</b> Hegesztőanyagok elsősorban ausztenites korrózióálló- és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehesztésére, ill. pármáréteg hegesztésére felrakóhegesztésnél. A varratfém ausztenites-ferrites szövetszerkezetű FN=24-28 és kiválóan ellenáll a melegrepedésnek. Alkalmazzák ausztenites korrózióálló acélok és ötvözetlen acélok összehesztésére, erősen ötvözött ferrites és martenzites acélok javító hegesztésére. Ferrites hő és korrózióálló acélok hegesztésére 400 C üzemi hőmérsékletig, ill. pármáréteg felhegesztésére keményfém réteg alá, nehezen hegesztethető szerszámacélok esetén.	<b>INOX E 309MoL</b>  <b>INOX TIG/MIG/SAW 309MoL</b>	SMAW	3581-A: E 23 12 2 LR 32	A5.4: E309MoL-16	0,03	0,8	0,7	22,5	12,5	2,3	---	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban történő kivéve függőlegesen felülről lefelé.  Tömör huzalelektroda / pálcák és fedettív huzalelektroda.  Rutile-basic coated electrode in all position except vertical down. Solid wires rods. Austenite-ferrite weld metal, FN = 24-28.
		GTAW / GMAW	14343-A: 23 12 2 L	A5.9: ER309LMo	0,015	0,5	1,7	22	13	2,7	---	
<b>Kötés:</b> vegyes kötések martenzites acélok hegesztése ferrites korrózióálló és hőálló acélok hegesztése  <b>Joint of:</b> dissimilar and buffer/ layers martensitic stainless steels ferritic stainless steels	<b>INOX E 312</b>  <b>INOX TIG / MIG / SAW 312</b>	SMAW	3581-A: E 29 9 R 32	A5.4: E312-16	0,1	1	0,6	29	9,5	0,5	---	Rutil-bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.  Tömör huzalelektroda / pálcák és fedettív huzalelektroda.  Rutile-basic coated electrode in all position except vertical down. Solid wires rods. Austenite – ferrite weld metal, FN ~ 55. Weld metal has good resistance to high temperature oxidation up to 1100°C.
		GTAW / GMAW	14343-A: 29 9	A5.9: ER312	0,1	0,4	1,8	29,5	9,5	0,1	---	
Hegesztőanyagok, ahol a varratfém ausztenites-ferrites szövetszerkezetű (FN=55) és korrózióálló pl. nagy hőmérsékletű kéntartalmú gázokban. Hőállósága levegőn max. 1100 C-ig érvényesül. Speciális feladatokhoz alkalmazzák, mint pl. ausztenites korrózióálló és ötvözetlen acél anyagú szerkezeti elemek összehesztése (átmeneti kötések), ferrites hő-, és korrózióálló acélok hegesztése 1100 C üzemi hőmérsékletig kéntartalmú közegekben, martenzites acélok javítóhegesztése, pármáréteg felhegesztésre keményfém réteg alá.												

**SZUPEPRAUSZTENITES KORROZIOÁLLÓ ACÉL HEGESZTŐANYAGOK / WELDING CONSUMABLES FOR SUPERAUSTENITIC STAINLESS STEELS**

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R	
<b>ASTM: 317, 317L, 904L, 2RK65, WNr.: 1.4536, 1.4438, 1.4539</b> Szuperausztenites acél hegesztőanyagok (FN=0), elsősorban 904L típusú ötvözetekhez kifejlesztve, de célszerűen a 317L típusú növelt Mo-tartalmú acélokhoz is. A varratfém kiváló korrózióállósággal rendelkezik a klorid által indukált pitting, réskorrózió és feszültségi korrózióval szemben. Gyakran alkalmazzák kénsav, foszorsav, különböző szerves savak esetén.	<b>INOX E 385</b>  <b>INOX TIG / MIG / SAW 385</b>	SMAW	3581-A: E 20 25 5 CuN LR 32	A5.4: E385-16	0,02	0,8	1,4	20,5	25	4,5	1,5Cu	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen lefelé történő felhasználásra, és kontrollált Si-tartalmú hegesztőpálcák.  Superaustenitic electrode / solid wire / rod for GTAW / GMAW used for 904L / 317L and similar stainless steels.
		GTAW / GMAW / S.A.W	14343-A: 20 25 5 Cu L	A5.9: ER385	0,015	0,3	1,7	20	25	4,5	1,5Cu	
<b>Ötvözet / Alloy: 28, 904L WNr.: 1.4563, 1.4539</b> Szuperausztenites acél hegesztőanyagok (FN=0), elsősorban Alloy 28 típusú ötvözetekhez kifejlesztve, de célszerűen a 904L típusú növelt Mo-tartalmú acélokhoz is. Gyakran alkalmazzák kénsav, foszorsav, különböző szerves savak esetén.	<b>INOX E 383</b>  <b>INOX TIG 383</b>	SMAW	3581-A: E 27 31 4 CuLR12	A5.4: E383-16	0,02	0,8	1,4	27	31	3,8	1Cu	Rutil-bázikus elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen lefelé történő felhasználásra, és hegesztőpálcák.  Superaustenitic electrode / rod for GTAW used for Alloy 28 and similar stainless steels.
		GTAW	14343-A: W27 31 4CuL	A5.9: ER383	0,02	0,4	1,4	27	31	3,7	1 Cu	

**DUPLEX ÉS SZUPERDUPLEX KORROZÓÁLLÓ ACÉL HEGESZTŐANYAGOK / WELDING CONSUMABLES FOR DUPLEX AND SUPERDUPLEX STAINLESS STEELS**

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions	
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R		
<b>ASTM / UNS: S32101; S32304</b> <b>Wnr.: 1.4162, 1.4362</b> <b>Ötvözet: LDX 2101; 2304</b> „Lean duplex” típusú hegesztőanyagok elsősorban az 1.4162 / 1.4362 típusú duplex acélok hegesztéséhez, ahol a varratfém szövetszerkezete ausztenites + ferrites. A varratfémre vonatkozó pitting index PRE <sub>N</sub> =24-31.	<b>INOX TIG / MIG / SAW 2307</b> (egyedi termék / (special products))  <b>INOX TIG 2101</b> (egyedi termék / (special products))	GTAW / GMAW / S.A.W.	14343-A: 23 7 N L	A5.9: ---	0,02	0,5	1,7	23	8,5	0,3		Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda.	Lean duplex stainless steels welding consumables used for similar composition of duplex steels: 1.4162 / 1.4362. PRE <sub>N</sub> =24-31. Solid wire / rod for GTAW / GMAW and SAW.
					0,02	0,4	0,7	23	7	0,3			
<b>ASTM / UNS: S31803, S32205</b> <b>Wnr.: 1.4462, 1.4362, 1.4460</b> <b>Ötvözet: SAF 2205, 35N, 2304</b> Duplex hegesztőanyagok elsősorban hasonló összetételű duplex acélok hegesztéséhez. A varratfém szövetszerkezete ausztenites + ferrites duplex szerkezet. A varratfém kedvező mechanikai tulajdonság (nagy szilárdság) és a nagyon jó korrózióállóság jellemzi főleg klorid-ionok által indukált pitting és feszültség korróziós repedésel szemben, valamint H <sub>2</sub> S-tartalmú közegekben. A varratfémre vonatkozó pitting index PRE <sub>N</sub> =35-36.	<b>INOX E 2209</b>  <b>INOX E 2209B</b>  <b>INOX TIG / MIG 2209</b>  <b>INOX SAW 2209</b>	SMAW	3581-A: E 22 9 3NL R 32	A5.4: E2209-17	0,02	0,9	0,9	22,5	9	3	0,16N	Rutil-bázikus és bázikus bevonatú elektroda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé. Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda.	2205 type of duplex welding consumables with exceptional combination of strength and resistance to pitting and intergranular corrosion. PRE <sub>N</sub> =35-36. Rutile and basic coated electrode for all positional (also fixed pipework), solid wire / rod for GTAW / GMAW / SAW.
			3581-A: E 22 9 3 NL B 42	A5.4: E2209-15	0,02	0,5	1	22,5	9	3			
		GTAW / GMAW	14343-A: 22 9 3 NL	A5.9: ER2209	0,02	0,5	1,7	23	8,5	3			
		S.A.W.	14343-A: 22 9 3 NL	A5.9: ER2209									
<b>ASTM / UNS: A182 F53, F55 / S32750</b> <b>Wnr.: 1.4410</b> <b>Ötvözet / Alloy: SAF 2507, Uranus 47N</b> 2507-es típusú szuperduplex hegesztőanyagok, elsősorban hasonló összetételű szuperduplex acélok hegesztéséhez, mint SAF2507. A varratfémre vonatkozó pitting index PRE <sub>N</sub> =40-41.	<b>INOX E 2509B</b>  <b>INOX TIG / MIG 2509</b>	SMAW	3581-A: E 25 9 4 NL B 42	A5.4: E 2594-15	0,03	0,5	1	25	9,5	3,8	0,1Cu, 0,23N	Bázikus bevonatú nagy tisztaságú elektroda -50°C -ig történő felhasználáshoz csőhegesztéshez is. Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda és rutilos porbeles huzal -50°C -ig történő felhasználáshoz.	2507 type of superduplex welding consumables with exceptional combination of strength and resistance to pitting and intergranular corrosion. PRE <sub>N</sub> =40-41. Basic coated electrode for all positional (also fixed pipework), solid wire / rod for GTAW / GMAW / SAW.
		GTAW / GMAW	14343-A: 25 9 4 NL	A5.9: ER2594	0,02	0,4	0,8	25	9,3	3,9			
<b>ASTM / UNS: A182F55, A8905A / S32760, S32750, S32550</b> <b>Wnr.: 1.4501, 1.44508, 1.4469</b> <b>Ötvözet: SAF 2507, UR52N+</b> Zeron 100 szuperduplex hegesztőanyagok speciális Cu-W ötvözéssel elsősorban 25 % Cr-ötvözésű szuperduplex acélok hegesztéséhez. pl.: 1.4501. A varratfém szövetszerkezete ausztenites + ferrites duplex szerkezet. Kétféle kombinációját jelentik a kedvező mechanikai tulajdonságoknak (nagy szilárdság) és a nagyon jó korrózióállóságnak főleg klorid-ionok által indukált pitting és feszültség korróziós repedéssel szemben, valamint H <sub>2</sub> S-tartalmú közegekben. A varratfémre vonatkozó pitting index PRE <sub>N</sub> =40-42.	<b>INOX E 2509WB</b>  <b>INOX TIG / MIG / SAW Z100X</b>  <b>INOX FCAW Z100XP</b>	SMAW	3581-A: E 25 9 4 NL B 42	A5.4: E 2594-15	0,03	0,5	1,5	25	9,3	3,6	0,5W, 0,7Cu, 0,2N  0,7W, 0,7Cu, 0,23N	Bázikus bevonatú nagy tisztaságú elektroda -50°C -ig történő felhasználáshoz csőhegesztéshez is. Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda és rutilos porbeles huzal.	Zeron 100 has an exceptional combination of strength and resistance to pitting and intergranular corrosion. The Cu + W alloying provide superior resistance to sulphuric and hydrochloric acids. Service temperature range is -50°C – 280 °C. PRE <sub>N</sub> =40-42. Solid wire / rod for GTAW / GMAW / SAW and flux cored wire for all positional welding.
		GTAW / GMAW / S.A.W.	14343-A: 25 9 4 NL	A5.9: ER2594	0,02	0,4	0,7	25	9,2	3,7			
		FCAW	17633-B: TS 2594-FM211	A5.22: E2594T1-4	0,03	0,5	1	24,5	9,1	3,6			

**HŐÁLLÓ ÉS KORRÓZIÓÁLLÓ ACÉL HEGESZTŐANYAGOK / WELDING CONSUMABLES FOR HIGH TEMPERATURE STAINLESS STEELS**

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions	
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R		
<b>ASTM: 304 / 304H</b> <b>WNR.: 1.4306 / 1.4948</b> Hegesztőanyagok növelt C-tartalmú 18%Cr+8...10%Ni névleges ötvözőtartalmú ausztenites hő- és korrózióálló acélok hegesztéséhez maximum 750°C (800)-ig, jellemzően a 400-750°C-os tartományban alkalmazzák. A varratfém ferrittartalom, WRC szerint: FN=2-8.	<b>E 308H-16</b> (egyéni termék / (special products))	SMAW	3581-A: E 19 9H R32	A5.4: E308H-16	0,05	0,7	1,3	19,5	9,5			Rutil-bázikus és bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.	Welding consumables designed for 304 / 304H heat resisting, stainless steels up to 750 (800) °C.  Basic and rutile coated electrodes and solid wire / rod for GTAW / GMAW / SMAW. Rutile flux cored wire for all positional welding. Ferrite content of weld metal, WRC = 2-8.
	<b>INOX E 308HB</b>		3581-A: E 19 9H B 42	A5.4: E308H-15	0,05	0,4	1,8	19,5	9,5	---	---		
	<b>INOX TIG / MIG / SAW 308H</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 19 9 H	A5.9: ER308H	0,05	0,4	1,8	20	9,5	---	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda és rutilos porbeles huzal.	
	<b>INOX FCW 308HP</b>	FCAW	17633-B: TS308H-FM1	A5.22: E308HT/1-4	0,05	0,5	1,3	19	9,5	---	---		
<b>ASTM: 304H / 321H / 347H</b> <b>WNR.: 1.4948 / 1.4941</b> Kontrollált C-tartalmú hegesztőanyagok elsősorban hőálló 18%Cr+8...10%Ni + (Nb vagy Ti) névleges ötvözőtartalmú ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez maximum 750°C (800)-ig. A jellemző ferritszám WRC szerint: FN=2-9.	<b>INOX TIG / MIG / SAW 347H</b>	GTAW / GMAW / S.A.W	14343-A: 19 9 Nb	A5.9: ER347	0,06	0,4	1,7	19,5	9,3	0,1		Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda.	Solid wire / rod for GTAW / GMAW / SAW for similar heat resisting steels.
<b>ASTM: 304H / 321H / 347H / 316H</b> <b>WNR.: 1.4948 / 1.4941 / 1.4961</b> Kontrollált ötvöző-tartalmú hegesztőanyagok elsősorban hőálló ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez maximum 800°C-ig. A varratfém kifejezetten jól ellenáll a melegepedésnek, és kevésbé érzékeny a kiválásokra, ferrittartalma WRC szerint: FN = 1-6.	<b>INOX E 16.8.2B</b>	SMAW	3581-A: E 16 8 2 B43	A5.4: E16-8-2-15	0,05	0,4	1,8	16	9	1,7	---	Bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.	16.8.2 consumables with controlled chemical composition designed for 3xxH heat resisting stainless steels on elevated service temperature up to 800°C.  Basic electrode and solid wire / rod for GTAW / GMAW / SMAW. Rutile flux cored wire for vertical / all positional welding. Ferrite content of weld metal, WRC = 1-6.
	<b>INOX TIG / MIG / SAW 16.8.2</b>	GTAW / GMAW / S.A.W	14343-A: 16 8 2	A5.9: ER16-8-2	0,06	0,4	1,4	15,5	8,5	1,3	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda és rutilos porbeles huzalok.	
	<b>INOX FCW 16.8.2 / P</b>	FCAW	17633-B: ~TS16-8-2-FM1A5.22: ---	A5.22: ---	0,05	0,5	1,2	16	9	1,1	---		
<b>ASTM 309 / 309S</b> <b>WNR.: 1.4829, 1.4832</b> <b>Ötvözet / Alloy: ferrites hőálló acélok / ferritic HighT. Steels</b> Kontrollált ferrittartalmú és ~0,08% C-tartalmú ausztenites hőálló acél hegesztőanyagok, ahol a varratfém jellemző ferrittartalma, WRC szerint: FN = 2-8. Szulfidizációs ellenállása közegtől függően 1000 C-ig érvényesül. Alkalmazzák füstgáz elvezetőket, ipari hevítők berendezések hegesztésekor, ill. ferrites hőálló acélokhoz.	<b>INOX TIG / MIG 309</b>	GTAW	14343-A: 23 12	A5.9: ER309	0,07	0,5	1,7	23,5	13	---	---	Tömör huzalelektroda és pálcák.	Heat resisting welding consumables designed for 309 / 309S heat resisting, stainless steels up to 1000 °C. Wire and rod for with ferrite content of the weld metal, FN =2-8.
<b>ASTM: 310 / 310S</b> <b>WNR.: 1.4841, 1.4842</b> Hegesztőanyagok elsősorban hasonló összetételű, H9 / H10 minőségű ausztenites hőálló acélok hegesztéséhez max. 1200 C-ig. A varratfém ellenáll a korróziós hatásoknak és oxidációnak, anyaga tisztán ausztenites (FN=0). Mint minden 25/20 típusú acél (pl.: ASTM 310) a 600...800 C-os hőmérséklettartományban -fázis kiválás miatt elrögzítésre hajlamos, ebben a tartományban nem alkalmazható.	<b>INOX E 310</b>	SMAW	3581-A: E 25 20 R 32	A5.4: E310-16	0,1	0,9	2	25,5	20,5	---	---	Rutil-bázikus és bázikus bevonatú elektróda minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé.	Heat resisting welding consumables designed for 310 heat resisting, stainless steels up to 1200 °C. FN = 0
	<b>INOX E 310B</b>		3581-A: E 25 20 B 42	A5.4: E310-15	0,1	0,5	2,2	25,5	20,5	---	---		
	<b>INOX TIG / MIG / SAW 310</b>	GTAW / GMAW / S.A.W	14343-A: 25 20	A5.9: ER310	0,11	0,4	1,8	26	21	---	---	Tömör huzalelektrodák és pálcák, valamint fedettív huzalelektroda.	
<b>Ötvözet / Alloy: WNR.: 1.4846</b> Hegesztőanyagok a 310-es típusú hőálló ausztenites acél ill. acélöntvény növelt karbon-tartalmú (0,4 %) változatának hegesztéséhez. Jól ellenáll az intenzív oxidációnak 1100 C-ig. A petrokémiai iparban alkalmazzák pirólízis kemencéknél, centrifugál öntésű csöveknél, különböző ipari hevítő berendezéseknél továbbá pl. acél-, cement-, ill. kerámiáiparban.	<b>INOX E 310H</b>	SMAW	3581-A: E 25 20 H B 42	A5.4: E310H-15	0,4	0,5	2	26	21	0,2	---	Speciális bázikus elektróda növelt karbon-tartalommal, minden pozícióban kivéve függőlegesen felülről lefelé történő felhasználáshoz.	Heat resisting welding consumables designed for "310H" heat resisting, stainless steels up to 1200 °C.
<b>Ötvözet / Alloy: Alloy 800, 800H 800HT</b> <b>WNR.: 1.4850, 1.4859</b> 800, 800H illetve 800HT típusú ötvözetek illetve ezekhez közelálló acélok és acélöntvények hegesztésére. A nióbiium ötvözés kiváltja az alapanyag alumínium ill. titán-tartalmát, a varratfém összetétele garantálja a melegepedés elhárítását. ~1000°C-ig áll ellen a korróziós hatásoknak, a hőfáradásnak és a hősokknak. Jellemző alkalmazások: petrokémiai ipar, pirólízis kemencék és hevítő berendezések.	<b>INOX E 21/33Mn</b>	SMAW	3581-A: Z 21 32 Nb B 42	---	0,08	0,3	2,5	21	32	0,4	1,3Nb	Bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre csövek és csövezetékek helyszíni hegesztését és javítását is.	Heat resisting welding consumables designed for "Alloy 800/800H" heat resisting, stainless steels up to ~1000 °C.
	<b>INOX TIG 21.33MnNb</b>	GTAW	14343-A: Z 21 32 Nb Mn	---	0,15	0,5	4,3	21	33	0,3	1Nb 0,3Al 0,15Ti	Nb-al ötvözött, megnövelt Mn- tartalmú, melegepedésre nem hajlamos varratfém adó hőálló hegesztőpálcák.	
<b>Ötvözet / Alloy: Centralloy 4852, 4852Micro</b> <b>WNR.: 1.4850, 1.4859</b> Ausztenites, hőálló acél hegesztőanyagok petrokémiai ipari alkalmazásra kifejlesztve, centrifugál öntésű pirólízis kemence csövek és ezekhez tartozó fittingek hegesztéséhez. Az oxidációnak és a karbonizációnak felhasználástól függően 1100-1200°C-ig ellenáll.	<b>INOX E 25/35H</b>	SMAW	3581-A: Z 25 35 Nb H B 42	---	0,4	1	1,8	26	35	---	1,2Nb	Bázikus bevonatú elektróda pozícióhegesztésre csövek és csövezetékek helyszíni hegesztését és javítását is.	Heat resisting welding consumables designed for "Alloy 4852 / 4852Micro" heat resisting, stainless steels up to 1100-1200°C
	<b>INOX TIG 25.35Nb</b>	GTAW	14343-A: Z 25 35	---	0,4	1,1	1,7	26	35	0,1	1,1Nb 0,1Ti	Hegesztőpálcák és huzal kézi illetve automatizált hegesztéshez.	
<b>Ötvözet / Alloy: Centralloy ET45Micro / Paralloy H46M</b> Ausztenites, hőálló acél hegesztőanyagok petrokémiai ipari alkalmazásra kifejlesztve, centrifugál öntésű pirólízis kemence csövek és ezekhez tartozó fittingek hegesztéséhez. Az oxidációnak és a karbonizációnak felhasználástól függően 1150°C-ig ellenáll.	<b>INOX TIG 35.45Nb</b>	GTAW	14343-A Z 35 45	---	0,4	1,2	1	35	46	0,05	0,1Ti Zr	Hegesztőpálcák és huzal kézi illetve automatizált hegesztéshez.	Heat resisting welding consumables designed for "Alloy 45Mico" heat resisting, stainless steels up to 1150°C

**MARTENZITES ÉS FERRITES KORROZÍÓ- ÉS HŐÁLLÓ ACÉL HEGESZTŐANYAGOK / WELDING CONSUMABLES FOR FERRITIC AND MARTENSITIC HIGH TEMPERATURE AND STAINLESS STEELS**

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions	
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R		
Hegesztőanyagok 12-14%-os Cr-tartalmú martenzites acélok és acélöntvények javító és kötőhegesztésére. A varratfém az oxidáló hatásnak 800-900°C-ig ellenáll. Jellemző felhasználási területek: petrokémiai ipar – főleg finomítók –, reaktorok, lepárlók, kemence alkatrészek, öntvény szeleptestek, turbina alkatrészek javítóhegesztése. ASTM: 410 / 403 / 420 WNr.: 1.4024, 1.4000, 1.4021 409 / 409Ti / WNr.: 1.4003, 1.4006, 1.4512 WNr.: 1.4016 / 17 % Cr-ötvöztetés / 17 % Cr-alloy stainless steels WNr.: 1.4016, 1.4511, 1.4510, 1.4502 (17 % Cr stainless steels)	<b>INOX E 410</b>	SMAW	3581-A: E 13 B 42	A5.4: E410-15	0,1	0,5	0,6	13	---	---	---	Bázikus bevonatú, elektróda, tömör huzalelektroda és pálcá, ahol a varratfém keménysége hegesztett állapotban: HB ~ 250.  Tömör huzalok és pálcák.	Solid wires / rods for GMAW / GTAW used for welding and repairing similar composition ferritic and martensitic steels.
	<b>INOX TIG / MIG 410</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 13	A5.9: ER410	0,1	0,3	0,4	12,5	0,4	0,03	---		
	<b>INOX TIG / MIG 409Nb</b>	GTAW / GMAW	14343-A: ---	A5.9: ER409Nb	0,05	0,5	0,6	11,5	---	---	0,55Nb		
	<b>INOX TIG / MIG 430</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 17	A5.9: ER430	0,05	0,4	0,5	16,5	0,3	0,1	---		
	<b>INOX TIG / MIG 430Ti</b>	GTAW / GMAW	14343-A: ---	A5.9: ~ER430	0,03	0,4	0,8	18	0,1	---	0,2Ti		
<b>INOX TIG / MIG 430LNb</b>	GTAW / GMAW	14343-A: Z 17 Nb L	---	---	0,02	0,4	0,5	18	0,2	---	0,25Nb		
Hegesztőanyagok martenzites Cr-Ni acélok és acélöntvények kötő- és javítóhegesztésére. A varratfém a lehetőségekhez képest viszonylag szívós. ASTM: F6NM, CA 6NM WNr.: 1.4413, 1.4313	<b>INOX E 410NiMo</b>	SMAW	3581-A: E 13 4 B 42	A5.4: E410NiMo-15	0,04	0,3	0,6	12	4,2	0,5	---	Bázikus bevonatú elektróda, tömör huzalelektroda és pálcá, valamint rutilos porbeles huzal minden pozícióban történő leolvastásra.	Electrode and solid wire / rod for SMAW / GTAW / GMAW and SAW. Rutile flux cored wire for all positional welding. The hardness of weld metal after PWHT is (610 °C / 10 h) HRC = 26-27.
	<b>INOX TIG / MIG / SAW 410NiMo</b>	GTAW / GMAW	14343-A: 13 4	A5.9: ER410NiMo	0,02	0,4	0,6	12,5	4,5	0,5	---		
Hegesztőanyagok elsősorban hasonló összetételű kiválásokon keményített martenzites Cr-Ni és Cr-Ni-Mo ötvöztetésű acélok és acélöntvények kötő- és javítóhegesztésére Cu-ötvöztetés esetén is. ASTM: 630; XM-25; CB7Cu-1 Ötvözet / Alloy: 17-4PH, Custom 630;450; FV520B WNr.: 1.4542, 1.4548, 1.4549	<b>INOX E 630Mo</b>	SMAW	3581-A: Z 16 5 1 B 42	---	0,03	0,3	0,6	16	5	1	---	Bázikus bevonatú elektróda és tömör huzalelektrodák / pálcák.	Electrodes and TIG rods for repairing and welding for similar composition of martensitic steels also with additional Cu-alloy (630Cu).
	<b>INOX TIG 630Mo</b>	GTAW	14343-A: Z 16 5 1	---	0,05	0,3	0,9	16	4,5	1	---		
	<b>INOX TIG 630Cu</b>	GTAW	14343-A: Z 16 5	A5.9: ER630	0,03	0,4	0,6	16,2	4,8	0,2	3,5Cu, Nb		
	<b>INOX TIG 630S (FV520B)</b>		---	---	0,05	0,3	0,7	14	5,5	1,6	1,7Cu, Nb		

**KORROZÍÓÁLLÓ ACÉL SZALAGELEKTRODÁK / STAINLESS STEEL STRIPS**

Ötvözet csoport / alloying group	CorWeld kínálat / products	Típus / type	Besorolások / specifications		Vegyí összetétel (tömeg %) / * chemical composition of weld metal / wire (m/m %)							Leírás / descriptions	
			EN-ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Egyéb/R		
ASTM: 304 / 304L WNr.: 1.4301 / 1.4306 ST = szalag / STRIP OL = egy réteg / One Layer	<b>INOX ST 308L</b>	Fedettívű / vilamos salak-hegesztés S.A.W / ESW	14343-A: 19 9 L	A5.9: EQ308L	0,01	0,4	1,8	20,5	10,2	0,1	---	Szalagelektroda és por 308L típusú réteg felrakására.  Túlótvöztött szalagelektroda 1 rétegű 308L minőségű korrozíóálló acél varratfém felrakáshoz	Strip and flux for cladding of grade 308L layer.  Over-Alloying strip for cladding in 1 layer of grade 308L weld metal.
	<b>INOX ST 308L + INOX FLUX 442 / 462</b>		14343-B: 308L		0,015	0,45	1,46	19,3	9,95	0,05	---		
	<b>INOX ST 308L-OL</b>		---	AWS A5.9: ~EQ309L	0,01	0,3	1,8	21,5	11,5	0,1	---		
ASTM: 321 / 347 WNr.: 1.4541 / 1.4550 ST = szalag / STRIP OL = egy réteg / One Layer	<b>INOX ST 347</b>	Fedettívű / vilamos salak-hegesztés S.A.W / ESW	14343-A: 19 9 Nb	A5.9: EQ347	0,01	0,4	1,8	20	10,5	0,1	0,5	Szalagelektroda és por 347 típusú réteg felrakására.	Strip and flux for cladding of grade 347 layer.
	<b>INOX ST 347 + INOX FLUX 442 / 462</b>		14343-B: 347		0,02	0,36	1,5	19,4	10,3	0,05	0,4Nb		
ASTM: 316 / 316L WNr.: 1.4401 / 1.4404 ST = szalag / STRIP OL = egy réteg / One Layer	<b>INOX ST 316L</b>	Fedettívű / vilamos salak-hegesztés S.A.W / ESW	14343-A: 19 12 3L	A5.9: EQ316L	0,01	0,4	1,8	18,5	12,5	2,8	---	Szalagelektroda és por típusú réteg felrakására.  Túlótvöztött szalagelektroda 1 rétegű 316L minőségű korrozíóálló acél varratfém felrakáshoz	Strip and flux for cladding of grade 308L layer.  Over-Alloying strip for cladding in 1 layer of grade 316L weld metal
	<b>INOX ST 316L + INOX FLUX 442 / 462</b>		14343-B: 316L		0,014	0,45	1,5	18,4	12,1	2,7	---		
	<b>INOX ST 316L-OL</b>		---	A5.9: ~EQ309MoL	0,01	0,3	1,8	20,5	13,5	2,9	---		
Pámaréteg felrakása 308L / 347 réteg alá / 309L minőségű ST = szalagelektroda	<b>INOX ST 309L</b>	Buffer layer under 308L / 347, grade 309L ST = strip	14343-A: 23 12 L	A5.9: EQ309L	0,01	0,4	1,7	23,5	13,3	0,1	---	Szalagelektroda és por 309L típusú átmeneti réteg felrakására.	Strip and flux for cladding of grade 308L weld metal to buffer layer.
	<b>INOX ST 309L + INOX FLUX 442 / 462</b>		14343-B: 309L		0,015	0,35	1,4	23,2	12,6	0,1	---		
ASTM / UNS: S31803, S32205 WNr.: 1.4462, 1.4362, 1.4460 Ötvözet / alloy: SAF 2205, 35N, 2304 ST = szalag / STRIP	<b>INOX ST 2209</b>	Fedettívű hegesztés / S.A.W	14343-A: 22 9 3 NL	A5.9: EQ2209	0,022	0,45	1,55	22,9	8,7	3	N	Szalagelektroda és fedőpor 2209 típusú duplex réteg felrakására.	Strip and flux for cladding of grade 2209 duplex layers.
	<b>INOX ST 2209 + INOX FLUX 442 / 462</b>		14343-B: 2209		0,025	0,6	1,25	22,6	8,5	3	N		

\*A megadott vegyi összetétel az alkalmazott hegesztési technológiától függnek, tájékoztató értékek. / the chemical composition of the weld meal depend on the welding technology and informative data

**FEDŐPOROK ÉS FEDŐPOR HUZAL-PÁROSÍTÁSOK / WELDING FLUXES AND FLUX-WIRES (STRIPS) COMBINATIONS**

CorWeld / products	Besorolás EN-ISO / specifications	Jellemzők és leírás / descriptions		Típus / Bázikussági fok Type / basicity index (BI)		Huzal párosítások / Applicable wires	
<b>CW 100U</b>	14174-T4: S F CS 1 63 DC	Speciálisan olvasztott és agglomerált, semleges fedőpor. Egy-, ill. többsoros varratoknál egy vagy többhuzalos eljárással, egyen-, és váltóáramú hegesztéssel is leolvasható. Ausztenites korrózióálló acélok és nikkeltötvözetek kötő-, és felrakóhegesztéséhez akár -196 C-on történő felhasználásra max. 900A-ig.	Specially designed for austenitic stainless, superaustenitic steels, Ni-based alloys and duplex / superduplex steels. It is suited for joint welding DC or AC / maximum 900 A.	Kalcium-szilikát Calcium-Silicate	~1,3	<b>INOX SAW</b> 347, 2209, 317L, 385 / EN 14343-A: / AWS A5.9.	Wires according to EN 14343-A: / AWS A5.9
<b>INOX FLUX 252</b>	14174-T4: SA AF2 AC	Agglomerált fedőpor, egy-, vagy többsoros varratokhoz, tömör vagy porbeles huzallal, egyen és váltóáramú hegesztésre. Elsősorban ausztenites és szuperausztenites, korrózióálló acélok továbbá duplex (1.4462) acélok kötő-, és felrakóhegesztéséhez max. 1000A-ig. Kimondottan gyorshegesztő por.	Versatile agglomerated neutral flux used to austenitic stainless (also Nb / Ti- stabilized types) and superaustenitic steels. Current-carrying capacity is DC or AC, maximum 1000 A. Is suited with high welding speed for joint and cladding applications.	Aluminát-Fluorid bázikus Aluminate-Fluoride-basic	~1,2		
<b>INOX FLUX 382</b>	14174-T4: SA AF 2 064 (4) DC H5	Agglomerált, semleges fedőpor, egy-, vagy többsoros varratokhoz, egyenáramú hegesztéshez elsősorban ausztenites és szuperausztenites korrózióálló acélok továbbá duplex (1.4462) / szuperduplex (1.4410) acélok és nikkeltötvözetek kötő-, és felrakóhegesztéséhez max. 900 A-ig. Nikkeltötvözet huzalokkal párosítva alkalmas -196 C-ig történő felhasználásra is (9 % Ni-acélokban).	Agglomerated, neutral flux used to austenitic stainless (also Nb / Ti- stabilized types), superaustenitic steels, Ni-based alloys and duplex / superduplex steels. It is suited for joint- and overlay welding. Can be welded using single or multiple wires when the maximum current-carrying capacity is 900 A. It is used to cryogenic applications with Ni-wires for 9 % Ni-alloys steel.	Aluminát-Fluorid bázikus Aluminate-Fluoride-basic	~1,9	<b>INOX SAW</b> Ni82, Ni625 / EN-ISO 18274 / AWS A5.14.	Wires according to EN-ISO 18274 / AWS A5.14.
<b>INOX FLUX 442</b>	14174-T4: ES A FB 2B 5664	Agglomerált, fluorid-bázikus, semleges fedőpor elsősorban felrakóhegesztéshez valamint plattírozáshoz SAW / ESW eljárásához szalagelektrodákkal. Alkalmazzák vegyipari, erőművi és atomerőművi készülékek, off-shore berendezések felrakóhegesztésénél maximum 1500 A-ig DC üzemmódban.	High basic, agglomerated, neutral flux designed for overlay welding in different applications of ESW. Can be welded using strip wires (size: 20 x 0,5 – 60 x 0,5 mm), when the maximum current-carrying capacity is 1500 A / DC. It is used to offshore and nuclear applications with austenitic and superaustenitic strips.	Fluorid- Bázikus Fluoride-basic	~1,0	<b>INOX SAW</b> / ST309L, 308L, 347, 316L, 318 / EN-ISO 14343-A-B / AWS A5.9 (EQ).	Wires and strips according to 14343-A-B: / AWS A5.9 (EQ).
<b>INOX FLUX 462</b>	14174-T4: ES A FB 2B 5664	Erősen bázikus, agglomerált, fluorid-bázikus, semleges fedőpor elsősorban kötő-, és felrakóhegesztéshez valamint plattírozáshoz SAW / ESW / ESOO eljárásokra. Egy-, illetve többhuzalos alkalmazásokhoz ausztenites és szuperausztenites korrózióálló acélok és nikkeltötvözetek huzalokkal. Kifejezetten szalagelektrodával történő plattírozásra (10 x 0,5 – 60 x 1 mm méretnél) maximum 1500 A-ig. Gyakran alkalmazzák offshore és nukleáris berendezések felrakóhegesztésénél párosítva NiCr és NiCrMo huzal/ szalagelektrodákkal.	High basic, agglomerated, neutral flux designed for joint and overlay welding in different applications of SAW / ESW / ESO. Can be welded using single or multiple wires and strip wires (size: 20 x 0,5 – 60 x 1 mm), when the maximum current-carrying capacity is 1500 A. It is used to offshore and nuclear applications with NiCr and NiCrMo-wires / strips.	Fluorid-bázikus Fluoride-Basic	~4,6	<b>INOX SAW</b> / ST309L, 308H, 310, 308L, 347, 316L, 318 / EN-ISO 14343-A-B / AWS A5.9 (EQ). <b>INOX SAW</b> / STNi82, Ni625, NiC276 / EN-ISO 18274 / AWS A5.14. szerinti huzalok- és szalagelektrodák.	Wires and strips according to 14343-A-B: / AWS A5.9 (EQ). Wires and strips according to EN-ISO 18274 / AWS A5.14
<b>INOX FLUX 472</b>	14174-T4: S A CS 2 5644 DC	Agglomerált, kalcium-szilikátos, semleges fedőpor felrakóhegesztéshez valamint plattírozáshoz villamos salakhegesztéssel (ESW és ESO) erősen ötvözött korrózióálló acélokhoz. elsősorban szalagelektrodával történő plattírozásra. egy-, illetve többfejes hegesztéshez is megfelelő; 20 x 0,5 – 60 x 0,5 szalagok esetén, max. 1500 A-ig DC üzemmódban párosítva az EQ300/400 típusú ötvözet hozaganyagokkal az AWS A5.9 vagy EN IOS 14343 specifikációk szerint.	Agglomerated and neutral flux (without alloy-compensation) designed for hardfacing, overlay strip welding and joint cladding together with stainless strip electrodes of the Cr-, CrNi(Mo)-steel types. Applicable for SAW-process as well as for use with the ESO® (Extended Stick Out)-cladding system. Can be welded using single or multiple wires and strip wires (size: 20 x 0,5 – 60 x 0,5 mm), when the maximum current-carrying capacity is 1500 A / DC. Can be used for hardfacing, joint cladding and surfacing. In combination with appropriate strip electrodes of the EQ300/EQ400 (without Nb) series according to A5.9 or according to EN ISO 14343 (EN 12072) constant weld overlays are achievable.	Kalcium-szilikát Calcium-Silicate	~1,2	<b>INOX SAW</b> / ST309L, 308H, 310, 308L, 347, 316L, 318 / EN-ISO 14343-A-B / AWS A5.9 (EQ).	Wires and strips according to 14343-A-B: / AWS A5.9 (EQ). Wires and strips according to EN-ISO 18274 / AWS A5.14
<b>CW 161 CW 101</b>	14174-T4: SA FB 1 55 DC H5 14174-T4: SA FB 1 55 AC	Erősen bázikus, semleges fedőporok, egy-, ill. többhuzalos hegesztéshez erősen ötvözött, ferrites, martenzites és szupermartenzites acélokhoz max. 800A-ig egy-, ill. többhuzalos eljárás, tömör és porbeles huzalokkal egyaránt. Rendkívül alacsony oxigén és hidrogéntartalmú varratfémek eredményez, továbbá minimális kiégések és ötvöződés jellemzi. Megoldást jelent speciális területeken, ahol martenzites ER410NiMo ( <b>INOX SAW</b> 410NiMo) vagy szupermartenzites (13Cr6Ni3Mo) korrózióálló tömör és porbeles huzalokkal ( <b>CORWELD FCUP</b> 410NiMo) párosítva, turbinaházak és más erőművi berendezések kötő- felrakóhegesztését végzik.	Highly basic agglomerated fluxes guaranteed neutral metallurgical reactions. This flux offers low oxygen and low hydrogen potentials, witch permits SAW welding of crack sensitive heat treatable or heat resisting steels and ferritic / martensitic / super-martensitic stainless steels. Designed originally for joining and surfacing of turbines in combination with solid and metal-powder such as 410NiMo in nuclear and offshore applications.	Fluorid- Bázikus Fluoride-basic	~3,1	EN 14343-A: / AWS A5.9. szerinti huzalelektrodák: ferrites / martenzites / szupermartenzites acélokhoz.	Wires for ferritic / martensitic / super-martensitic steels according to EN 14343-A / AWS A5.9: <b>INOX SAW</b> 410, 430, 410NiMo, 630.