



T17A

max for  
**koWax**<sup>®</sup>  
elding



**Stát se  
legendou**

**Speed  
Road<sup>®</sup>**



# Зварювальний дріт

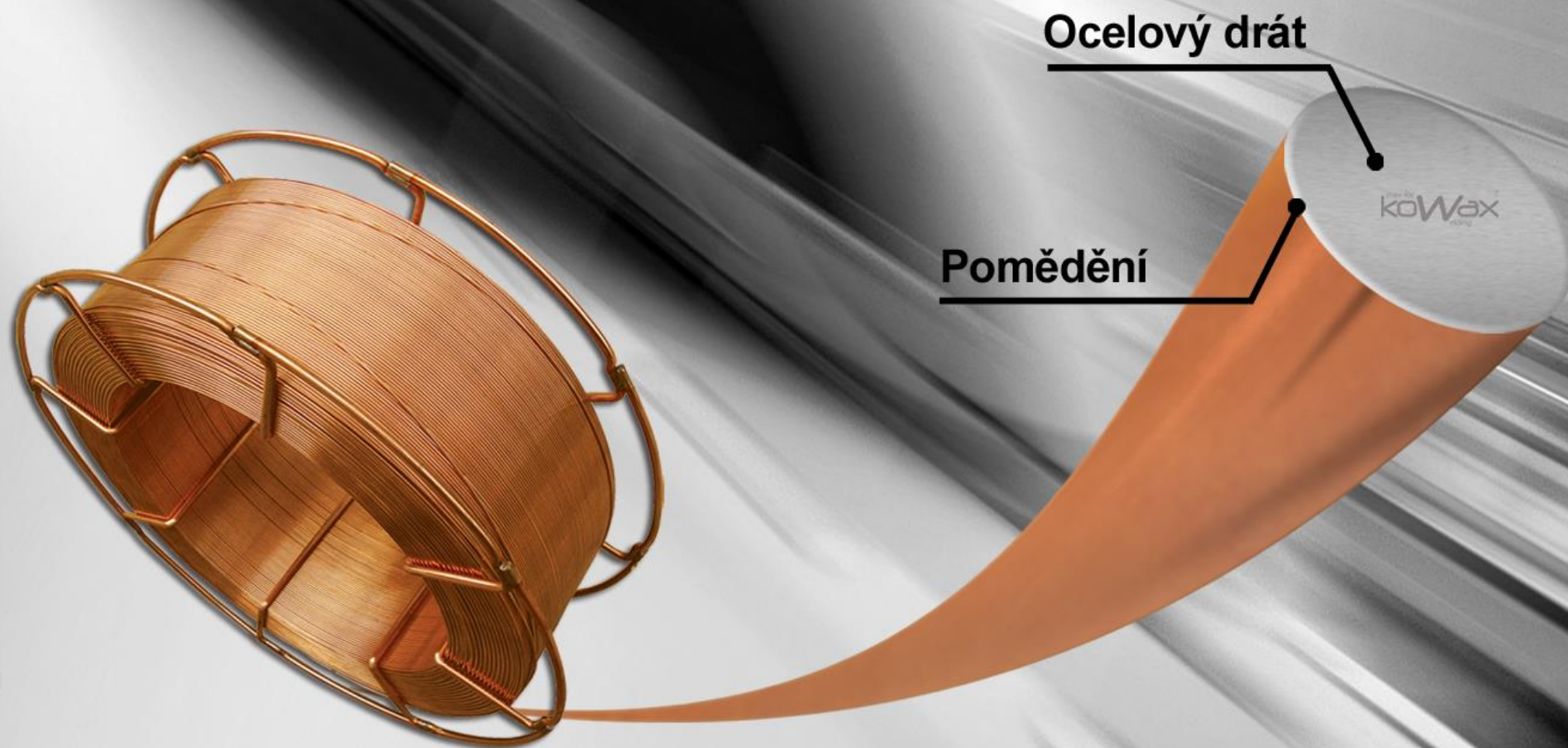
## Огляд дротів G3Si1/G4Si1 (для зварювання в захисному середовищі)

Дріт для зварювання нелегованих сталей з плавленням електрода в захисному газі - MIG/MAG (131, 135)

| Název                                           | EN ISO 14341A | DIN 8559 | SFA/AWS | Strana |
|-------------------------------------------------|---------------|----------|---------|--------|
| KOWAX® G3Si1                                    | G3Si1         | SG2      | ER70S-6 | 136    |
| KOWAX® G4Si1                                    | G4Si1         | SG3      | ER70S-6 | 137    |
| KOWAX® Speed Road® G3Si1 <b>nepoměděný</b>      | G3Si1         | SG2      | ER70S-6 | 138    |
| KOWAX® Speed Road® G4Si1 <b>nepoměděný</b>      | G4Si1         | SG3      | ER70S-6 | 139    |
| Aplikace                                        |               |          |         | 140    |
| Dodávané balení a příslušenství                 |               |          |         | 142    |
| Certifikáty, 3.1 atest, Prohlášení o vlastnost. |               |          |         | 143    |
| Зберігання зварювального матеріалу              |               |          |         | 143    |

### ОСНОВНІ ПЕРЕВАГИ:

- Зварювальні дроти G3Si1 (SG2) і G4Si1 (SG3) KOWAX® представляють найвищу якість, перевірену часом, висока продуктивність і надійність. Чудова упаковка та швидка доставка.
- Підходить для зварювання більшості основних конструкційних сталей з межею текучості від 235 МПа до 460 МПа.
- Упаковка в комплекті: рулони 15 кг металеві типу K300/BS300, 5 кг пластик D200, паперові бочки діаметром 510 мм.
- Обробка поверхні: обміднена, не обміднена.



## KOWAX® G3Si1

мідний дріт для зварювання та дрібнозернистих сталей з мінімальною межею текучості до 420 МПа та нелегованим конструкційним сталь з міцністю до 530 МПа в захисній атмосфері змішаних газів Ar/20CO<sub>2</sub> (М) або в чистому CO<sub>2</sub> (С).

Придатність для зварювання, наприклад: від Р 235/S 235 до Р 420/S 420 Класифікація наплавленого металу: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 3Si1 Захисний газ (EN ISO 14175): M21, C1 Зварювальний струм (A): =(+)

| Класифікація           | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|------------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.18:</u>  | TÜV (CE)     | C 0,09                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER70S-6                | DB           | Si 0,90                                    | 440                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14341-A:</u> | VdTÜV        | Mn 1,53                                    | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 150              |
| G3Si1                  |              | Хімічний склад дроту                       | 540                                                  | -20                           | 90               |
| <u>DIN 8559:</u>       |              |                                            | <u>Tažnost, %</u>                                    | -30                           | 70               |
| <b>SG2</b>             |              |                                            | 26                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр, mm                                         | 0,6        | 0,8        | 1,0        | 1,2        | Зварювальні позиції |  |
|-----------------------------------------------------|------------|------------|------------|------------|---------------------|--|
| Напруга дуги (V)                                    | 15-20      | 18-24      | 18-32      | 18-34      |                     |  |
| Зварювальний струм (A)                              | 30-100     | 60-205     | 80-305     | 120-390    |                     |  |
| Норма подачі (m/min.)                               | 5,5-13     | 3,2-14     | 2,7-16     | 2,5-16     |                     |  |
| Споживання газу (l/min.)                            | 12         | 13         | 15         | 17         |                     |  |
| Прибутковість (g/100g drátu)                        | 95         | 96         | 97         | 98         |                     |  |
| Продуктивність зварювання (kg/h)                    | 0,7-1,7    | 0,8-3,2    | 1,0-5,8    | 1,3-8,2    |                     |  |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг) | 5x200=1000 | 5x200=1000 | 15x72=1080 | 15x72=1080 |                     |  |
|                                                     |            | 15x72=1080 | 250x4=1000 | 250x4=1000 |                     |  |
|                                                     |            | 250x4=1000 |            |            |                     |  |



## KOWAX® G4Si1

мідний дрiт для зварювання нелегованих конструкційних сталей в атмосфері захисного газу. Основна перевага цього матеріал високої якості, зберігаючи при цьому найкраще співвідношення продуктивність/ціна. Відповідно до вимог, дрiт має вищий стандарт

Вміст Mn і Si, ніж KOWAX® G3Si1, що гарантує кращі механічні показники металу шва. KOWAX® G4Si1 можна використовувється в чистому CO<sub>2</sub> (C) або в газовій суміші Ar/CO<sub>2</sub> (M).

Придатність для зварювання, наприклад: від P 235/S 235 до P 460/S 460 Класифікація наплавленого металу: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1 4Si1/EN ISO 14341-A: G 46 4 M214Si1

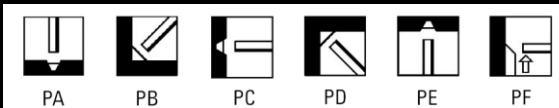
Захисний газ (EN ISO 14175) : M20, M21, C1 Зварювальний струм (A): =(+)

| Класифікація            | Затвердження | Типовий хiм склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-------------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>S SFA/AWS A5.18:</u> | TÜV (CE)     | C 0,09                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER70S-6                 | DB           | Si 0,92                                    | 480                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14341-A:</u>  | VdTÜV        | Mn 1,73                                    | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 150              |
| G4Si1                   |              | Хімічний склад дроту                       | 550                                                  | -20                           | 90               |
| <u>DIN 8559:</u>        |              |                                            | <u>Пластичність, %</u>                               | -30                           | 80               |
| SG3                     |              |                                            | 28                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

|                                  |         |         |         |
|----------------------------------|---------|---------|---------|
| Діаметр (mm)                     | 0,8     | 1,0     | 1,2     |
| Напруга дуги (V)                 | 18-24   | 18-32   | 18-34   |
| Зварювальний струм (A)           | 60-205  | 80-310  | 120-390 |
| Норма подачі (m/min.)            | 3,2-14  | 2,7-16  | 2,3-16  |
| Споживання газу (l/min.)         | 13      | 15      | 17      |
| Прибутковість (g/100g drátu)     | 96      | 97      | 98      |
| Продуктивність зварювання (kg/h) | 0,8-3,2 | 1,1-5,6 | 1,3-8,2 |

### Зварювальні позиції





Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг)    15x72=1080    15x72=1080    15x72=1080  
250x4=1000    250x4=1000    250x4=1000

## KOWAX® Speed Road® G3Si1 - БЕЗ МЕДІ

KOWAX® Speed Road® G3Si1 - це останнє покоління НЕМІДНОГО зварювального дроту, виготовленого з використанням NANO технологія, призначена для високошвидкісного зварювання (високі подачі та високі зварювальні струми, див. таблицю нижче).

Дріт для зварювання дрібнозернистих сталей з мінімальною межею текучості до 420 МПа і нелегованих конструкційних сталей з міцністю до 530 МПа в захисній атмосфері змішаних газів Ar/CO2 (M) або в чистому CO2 (C).

Придатність для зварювання, наприклад: від P 235/S 235 до P 420/S 420, від P 235/S 235 до P 420/S 420

Класифікація наплавленого металу: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 3Si1 Захисний газ (EN ISO 14175): M21, C1 Зварювальний струм (A): =(+)

| Класифікація     | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет. | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|------------------|--------------|----------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS</u>   | TÜV (CE)     | C 0,1                                        | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| <u>A5.18:</u>    | DB           | Si 0,90                                      | 440                                                  |                               | 150              |
| ER70S-6          | VdTÜV        | Mn 1,50                                      | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 90               |
| <u>EN ISO</u>    |              | Хімічний склад дроту                         | 540                                                  | -20                           | 70               |
| <u>14341-A:</u>  |              |                                              | <u>Пластичність, %</u>                               | -30                           |                  |
| G3Si1            |              |                                              | 26                                                   |                               |                  |
| <u>DIN 8559:</u> |              |                                              |                                                      |                               |                  |
| SG2              |              |                                              |                                                      |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

|                                      |            |            |            |
|--------------------------------------|------------|------------|------------|
| Діаметр, mm                          | 0,8        | 1,0        | 1,2        |
| Напруга дуги (V)                     | 18-24      | 18-32      | 18-34      |
| Зварювальний струм (A)               | 60-200     | 80-350     | 120-390    |
| Норма подачі (m/min.)                | 3,2-25     | 2,7-25     | 2,5-20     |
| Споживання газу (l/min.)             | 14         | 15         | 17         |
| Врожайність (g/100g drátu)           | 96         | 97         | 98         |
| Продуктивність зварювання (kg/h)     | 0,8-2,5    | 1,0-5,8    | 1,3-8,2    |
| Зварювальна потужність Упаковка кг x | 15x72=1080 | 15x72=1080 | 15x72=1080 |
| кількість на шт. = вага пал. (кг)    | 250x4=1000 | 250x4=1000 | 250x4=1000 |

### Зварювальні позиції



## KOWAX® Speed Road® G4Si1 – Без міді

KOWAX® Speed Road® G4Si1 - це НЕМІДНИЙ зварювальний дріт останнього покоління, виготовлений з використанням NANO технологія, призначена для високошвидкісного зварювання (високі подачі та високі зварювальні струми, див. таблицю нижче).

Дріт для зварювання дрібнозернистих сталей з мінімальною межею текучості до 460 МПа в газовій суміші Ar/CO<sub>2</sub> (M) або до 420 МПа в CO<sub>2</sub>(C).

Придатність для зварювання, наприклад: від P 235/S 235 до P 460/S 460 та ін. Класифікація металу шва: EN ISO 14341-A: G 42 4 C1/M21 4Si1

Захисний газ (EN ISO 14175): M21, C1

Зварювальний струм (A): =(+)

| Класифікація                     | Затвердження   | Типовий хім склад чистого зварного мет. | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|----------------------------------|----------------|-----------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.18:</u><br>ER70S-6 | TÜV (CE)<br>DB | C 0,1<br>Si 1,00                        | <u>Межа текучості, МПа</u><br>480                    | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| <u>EN ISO 14341-A:</u><br>G4Si1  | VdTÜV          | Mn 1,70<br>Хімічний склад дроту         | <u>Сила, МПа</u><br>540                              | +20                           | 150              |
| <u>DIN 8559:</u><br>SG3          |                |                                         | <u>Пластичність, %</u><br>26                         | -20<br>-30                    | 90<br>70         |

#### Зварювальні характеристики та інша інформація:

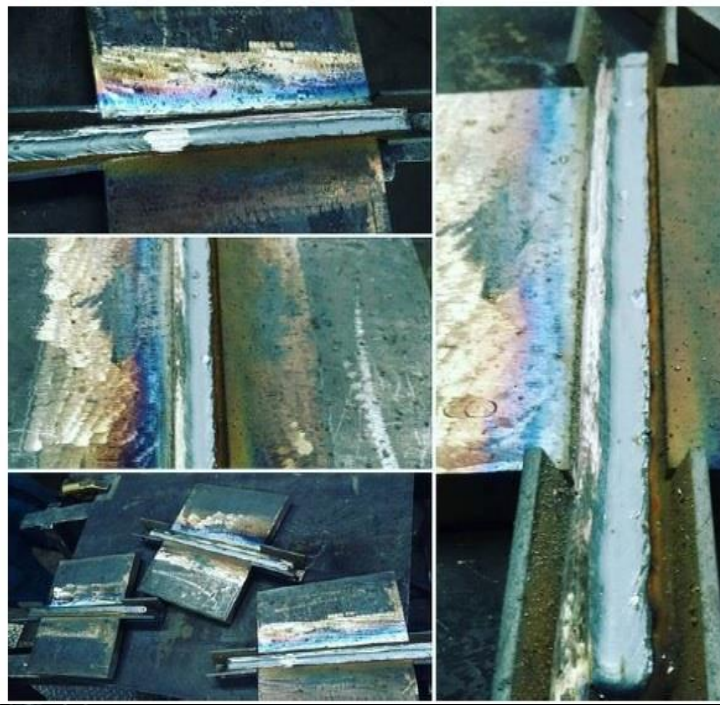
|                                                     |            |                          |                          |
|-----------------------------------------------------|------------|--------------------------|--------------------------|
| Діаметр, mm                                         | 0,8        | 1,0                      | 1,2                      |
| Напруга дуги (V)                                    | 18-24      | 18-32                    | 18-34                    |
| Зварювальний струм (A)                              | 60-200     | 80-350                   | 120-390                  |
| Норма подачі (м/хв.)                                | 3,2-25     | 2,7-25                   | 2,5-20                   |
| Споживання газу (л/хв.)                             | 14         | 15                       | 17                       |
| Прибутковість (g/100g дрiт)                         | 96         | 97                       | 98                       |
| Продуктивність зварювання (kg/h)                    | 0,8-2,5    | 1,0-5,8                  | 1,3-8,2                  |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг) | 15x72=1080 | 15x72=1080<br>250x4=1000 | 15x72=1080<br>250x4=1000 |

#### Зварювальні позиції

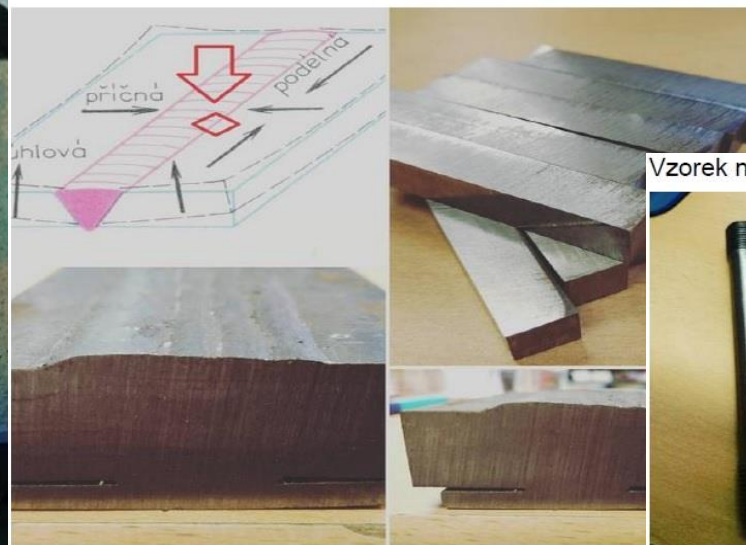


## Застосування

Počáteční výroba vzorku na základě pWPS č. FPC-K16\_01



Vzorek KCV na hraně TOO, specifikace dle PV01FPC-K-V



Vzorek na tah (Rp0.2, Rm, A, Z), soustružení dle specifikace



Vzorky chemie, specifikace dle PV01FPC-K + pWPS



Vzorek KCV, frézování dle specifikace PV01FPC-K



Stav vzorků po deklarovaném zatížení, č.p. 3-1/2016 a č. 3-2/2016  
Zkouška tahem



max for  
**koWax**  
elding

## Упаковка та комплектуючі в комплекті

BS300



- Вага: 15 кг
- Зовнішній діаметр: 300 мм
- Внутрішній діаметр: 52 мм

Ширина: 100 мм

K300



- Вага: 15 кг
- Зовнішній діаметр: 300 мм
- Внутрішній діаметр: 180 мм

Ширина: 100 мм

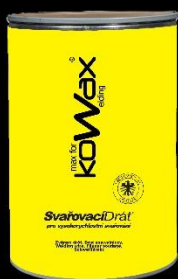
D200



- Вага: 5 кг
- Зовнішній діаметр: 200 мм
- Внутрішній діаметр: 52 мм

Ширина: 55 мм

Мega Пакет



- Вага: 250 кг
- Висота: 800 мм

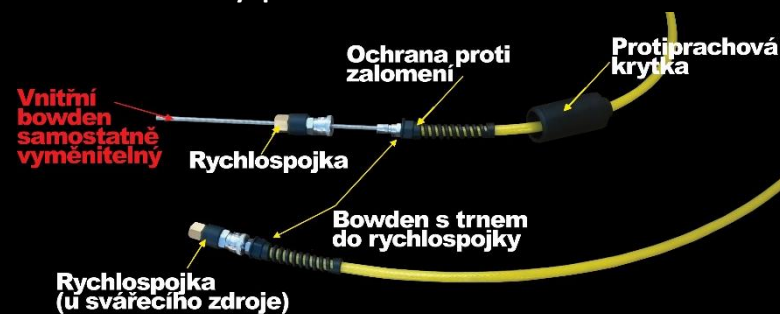
Зовнішній діаметр: 510 мм

Пластиковая крышка "Шапочка" для  
Mega Pack диам.510мм



Код замовлення: **KWXL**

Bowden для з'єднання ствола та годівниці, включаючи  
комплектні аксесуари



КОД ЗАМОВЛЕННЯ : **KWXB** і довжиною в (m)

# Сертифікати

Offshore Technology  
TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
Wiederhof 195, D - 80656 München

**TÜV SÜD**  
Technische Überwachungs- und  
Zertifizierungsgesellschaft

# Certificate of conformity of the factory production control

## WÜFV Kennblatt für Schweißzusätze

Fertigstellungsjahr:  
FVA KEMETAL, s.r.o.  
c/o TÜV SÜD München

FVA Kennblatt  
Nummer:  
120404

- 1. Seite
- 4. Merk
- 7. Teil
- 10. Druck
- 13. Über
- 16. Jahr

DB Systemtechnik  
Zertifizierungsstelle für Schweißzusätze  
30423 München

## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: SVARMAT s.r.o.  
Předměstí 01944  
739 02 Vlasimov  
Czech Republic

Schweißzusatz: SG-Drathelwoben

DB-Zulassungs-Nr.: 02.140.01

Markenbezeichnung: KOWAK G351

Geplungtdauer: 31.05.2018

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A G 2 4 C1M21 351

Geplungtdauerbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffprüfung nach  
ISO 15607:

ME den Schweißzusatz nach DIN EN ISO 14375 - C1, ME, ME,  
2.1 (R<sub>0.2</sub> + 420 MPa)

Schweißverfahren ISO 4063:

135

Schweißspezifikationen ISO 6947:

P-A, PB, P-C, PD, PE, PF

Streifen und Polier:

P + 10

Durchmesserbereich:

0.8 - 1.6 mm

Benennungen/Schweißbedingungen:

J.

Münden, den 21.05.2015

Dr. J. Schmitt, Leiter der Zertifizierungsstelle

<sup>1)</sup> Erläuterungen zu den mitgelieferten Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.

# Заява про властивості

[illegible]

### Зразок 3.1 довідки

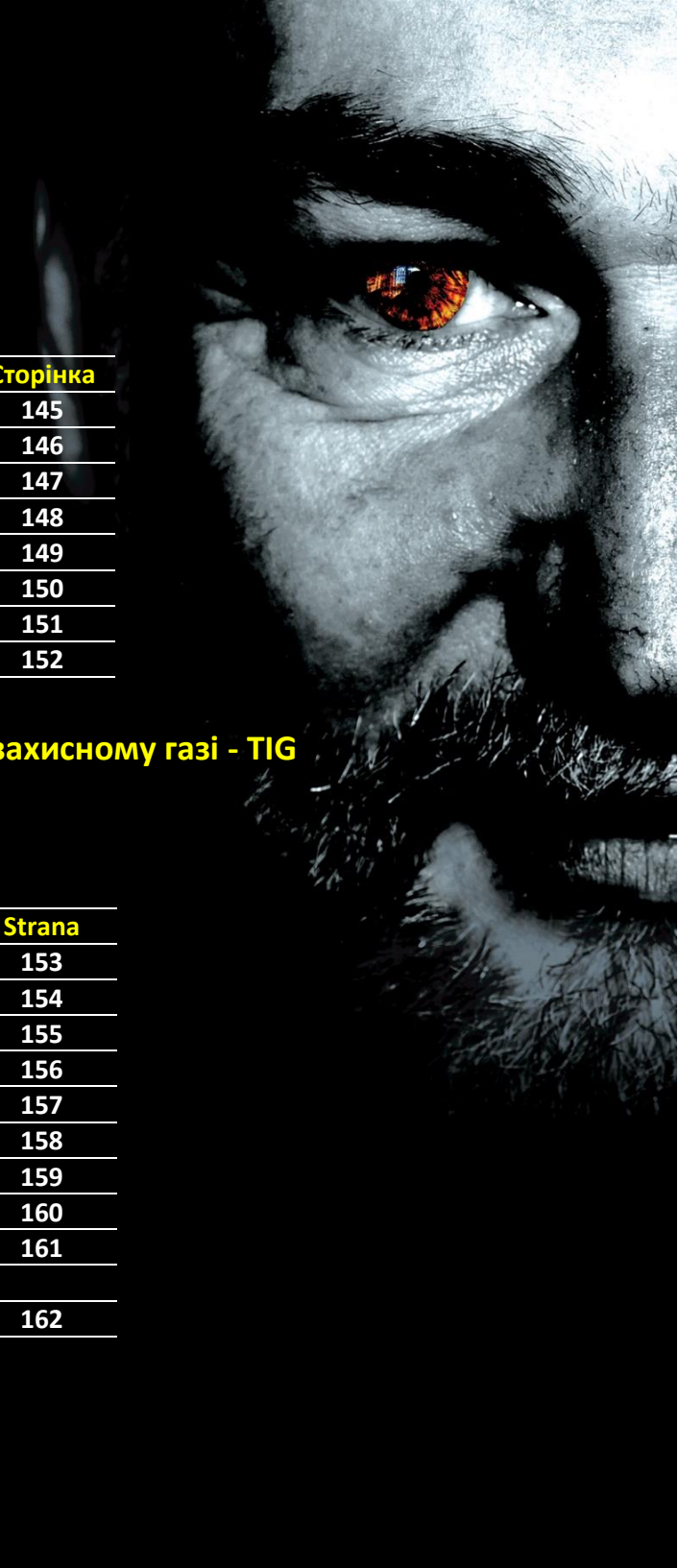
[illegible]

### Зберігання зварювального матеріалу

Приміщення для зберігання – усі додаткові матеріали (ПМ) для зварювання повинні зберігатися у спеціально відведених для цього приміщеннях, що гарантують цілорічну мінімальну температуру 15°C і відносну вологість до 60%. ПМ необхідно зберігати в оригінальній непошкодженій упаковці. Приміщення повинні бути обладнані повіреним обладнанням для контролю температури та вологості. Приміщення повинно бути незапиленим. Термін зберігання – Суцільні та трубчасті дроти – при зберіганні проводів в непошкодженій оригінальній упаковці, в зазначених для зберігання умовах, що виключають вплив навколишнього агресивного середовища, термін їх служби може бути прийнятий до 2 років. Після перевищення терміну зберігання необхідно перевірити перед використанням. Керівник зварювання приймає рішення щодо використання матеріалів, які зберігаються довше, ніж зазначено вище, на основі рекомендацій виробника.

Зберігання - під час зберігання можна складати максимум 2 піддони (залежно від типу та упаковки).

Моніторинг – необхідно вести записи про температуру та вологість.



| Název             | EN ISO 14343-A  | SFA/AWS  | Сторінка |
|-------------------|-----------------|----------|----------|
| KOWAX® 307Si MIG  | G 18 8 Mn Si    | ER307Si  | 145      |
| KOWAX® 308LSi MIG | G 19 9 LSi      | ER308LSi | 146      |
| KOWAX® 309LSi MIG | G 23 12 LSi     | ER309LSi | 147      |
| KOWAX® 310 MIG    | G 25 20         | ER310    | 148      |
| KOWAX® 316LSi MIG | G 19 12 3 LSi   | ER316LSi | 149      |
| KOWAX® 318Si MIG  | G 19 12 3 Nb Si | ER318Si  | 150      |
| KOWAX® 347Si MIG  | G 19 9 Nb Si    | ER347Si  | 151      |
| KOWAX® 347 MIG    | G 19 9 Nb       | ER347    | 152      |

## Дріт для зварювання нержавіючих і високолегованих сталей неплавким електродом в захисному газі - TIG /WIG (141)

| Název             | EN ISO 14343-A  | SFA/AWS  | Strana |
|-------------------|-----------------|----------|--------|
| KOWAX® 307 TIG    | W 18 8 Mn       | ER307    | 153    |
| KOWAX® 308L TIG   | W 19 9 L        | ER308L   | 154    |
| KOWAX® 308LSi TIG | W 19 9 LSi      | ER308LSi | 155    |
| KOWAX® 309L TIG   | W 23 12 L       | ER309L   | 156    |
| KOWAX® 310 TIG    | W 25 20         | ER310    | 157    |
| KOWAX® 316L TIG   | W 19 12 3 L     | ER316L   | 158    |
| KOWAX® 316LSi TIG | W 19 12 3 LSi   | ER316LSi | 159    |
| KOWAX® 318Si TIG  | W 19 12 3 Nb Si | ER318Si  | 160    |
| KOWAX® 347 TIG    | W 19 9 Nb       | ER347    | 161    |
| Dodávané balení   |                 |          | 162    |

## KOWAX® ER307Si MIG

MIG/MAG-GMAW

Дріт для зварювання аустенітних нержавіючих сталей з високим вмістом марганцю, для з'єднання сталей важко зварювати. Дріт в основному призначений для зварювання сталей марки 18-8 з вуглецевими і низьколегованими сталями.

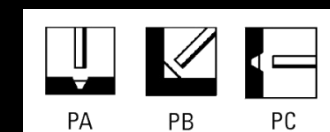
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4583, S235 до S355, 1.3401 та інші. Зварювальний струм (А): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M13

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість |                  |
|-----------------------|--------------|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C <0,2                                          | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробув.температура, °C | Ударна робота, J |
| ER307Si               | VdTÜV        | Si <1,2                                         | 450                                                  | +20                      |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  | DB           | Mn 6,5                                          | <u>Сила, МПа</u>                                     | -20                      | 130              |
| G 18 8 Mn Si          |              | Cr 18,5                                         | 640                                                  |                          | 80               |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 8,5                                          | <u>Пластичність, %</u>                               |                          |                  |
| 1.4370                |              | Хімічний склад дроту                            | 41                                                   |                          |                  |

### Svařovací charakteristiky a ostatní info:

| Діаметр (mm)                                   | 0,6       | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                | 15-22     | 15-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (А)                         | 55-130    | 55-160    | 80-240    | 100-300   |
|                                                | 10        | 12        | 15        | 18        |
| Швидкість подачі (м/хв)                        | 4,0-15,0  | 4,0-17,0  | 3,5-18,0  | 3,0-14,0  |
|                                                | 1,0-3,6   | 1,0-4,2   | 1,5-6,0   | 1,6-7,5   |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. | 5x100=500 | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

### Зварювальні позиції





## KOWAX® ER308LSi MIG

### MIG/MAG-GMAW

Це низьковуглецевий зварювальний дріт MIG

для зварювання нержавіючих сталей типу 18Cr8Ni.

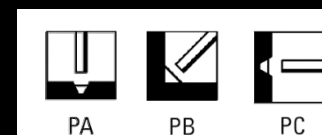
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306 та інші. Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M13

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,03                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER308LSi              | DB           | Si 0,8                                     | 370                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 110              |
| G 19 9 L Si           |              | Cr 20,3                                    | 620                                                  | -20                           | 80               |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 10,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4316                |              | Хімічний склад дроту                       | 36                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (мм)                                       | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
|                                                    | 15-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (A)                             | 55-160    | 80-240    | 100-300   |
|                                                    | 4,0-17,0  | 4,0-16,0  | 3,0-14,0  |
| Потужність зварювання, кг звар. металу/год горіння | 1,0-4,2   | 1,5-6,0   | 1,6-7,5   |
|                                                    | 5x100=500 | 5x100=500 |           |
|                                                    | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

### Зварювальні позиції





# KOWAX® ER309LSi MIG

MIG/MAG-GMAW

Це зварювальний дріт MIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей типу 24Cr12Ni.

Дріт має підвищений вміст кремнію для поліпшення експлуатаційних властивостей.

Придатність для зварювання, наприклад: 1.4583 + S235 до S355 та ін.

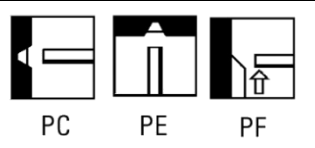
Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M20, M21

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість     |                 |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------|-----------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,02                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура,°C | Ударна робота,J |
| ER309LSi              | DB           | Si 0,8                                     | 440                                                  |                              |                 |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                          | 160             |
| G 23 12 L Si          |              | Cr 24,0                                    | 600                                                  | -20                          | 130             |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 13,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                              |                 |
| 1.4432                |              | Хімічний склад дроту                       | 40                                                   |                              |                 |

## Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                            | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|---------------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
|                                                         | 12-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (A)                                  | 55-160    | 80-240    | 180-300   |
|                                                         | 4,0-12,0  | 3,0-9,0   | 4,0-9,0   |
| Потужність зварювання, кг звар. металу/год горіння дуги | 0,8-3,0   | 1,1-4,0   | 1,6-7,5   |
|                                                         | 5x100=500 | 5x100=500 |           |
|                                                         | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

## Зварювальні позиції



## KOWAX® ER310 MIG

### MIG/MAG-GMAW

Дріт для зварювання тугоплавких аустенітних сталей типу 25Cr20Ni. Метал шва аустенітний. Чинить опір азоту або невеликої кількості O<sub>2</sub>, не витримує атмосферу, що містить сірку. Опал стійкість до 1150°C.

Загальне застосування та в будівництві промислових печей, посудин, теплообмінників тощо.

Придатність для зварювання, наприклад: 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 та інші

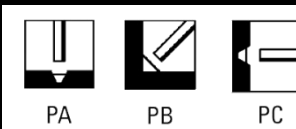
Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M12, M13

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  |              | C 0,10                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER310                 |              | Si 0,4                                     | 390                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 170              |
| G 25 20               |              | Cr 26,0                                    | 590                                                  | -20                           | 60               |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 21,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4842                |              | Хімічний склад дроту                       | 43                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                        | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|-----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
|                                                     | 16-22     | 16-24     | 20-28     |
| Зварювальний струм (A)                              | 55-140    | 80-190    | 180-280   |
|                                                     | 12        | 16        | 20        |
| Швидкість подачі (м/хв)                             | 3,4-11,0  | 2,9-8,4   | 4,9-8,5   |
|                                                     | 0,8-2,7   | 1,1-3,1   | 1,1-3,1   |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг) | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

### Зварювальні позиції





**KOWAX® ER316LSi MIG**  
**MIG/MAG-GMAW**

Зварювальний дріт MIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючої сталі

Сталі 18Cr8Ni і 18Cr8Ni3Mo.

Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4435 та інші.

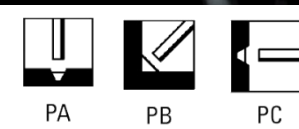
Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M13

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість     |                 |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------|-----------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,02                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура,°C | Ударна робота,J |
| ER316LSi              | DB           | Si 0,8                                     | 440                                                  |                              |                 |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                          | 120             |
| W 19 12 3 L Si        |              | Cr 19,0                                    | 620                                                  | -60                          | 80              |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 12,5                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                              |                 |
| 1.4430                |              | Mo 2,8                                     | 36                                                   |                              |                 |
|                       |              | Хімічний склад дроту                       |                                                      |                              |                 |

## Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                            | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|---------------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Зварювальний струм (A)                                  | 12-24     | 15-28     | 15-29     |
|                                                         | 4,0-17,0  | 4,0-16,0  | 3,0-14,0  |
| Потужність зварювання, кг звар. металу/год горіння дуги | 1,0-4,0   | 1,5-6,0   | 1,6-7,5   |
|                                                         | 5x100=500 | 5x100=500 |           |
|                                                         | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

## Зварювальні позиції



## KOWAX® ER318Si MIG

### MIG/MAG-GMAW

Це стабілізований ніобієм низьковуглецевий зварювальний дріт MIG для зварювання нержавіючої сталі

сталі типу 18Cr8Ni3Mo, які стабілізовані Nb або Ti. Наплавлений метал має гарну стійкість до МКК і термостійкість до 800°C.

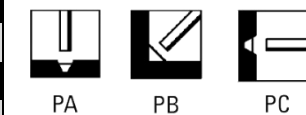
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306, 1.4435 та ін. Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M11-M1

| Класифікація    | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------|--------------|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| SFA/AWS A5.9:   | TÜV          | C <0,08                                         | Межа текучості, МПа                                  | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER318Si         | VdTÜV        | Si 0,8                                          | 460                                                  |                               |                  |
| EN ISO 14343:   |              | Mn 1,8                                          | Сила, МПа                                            | +20                           | 120              |
| G 19 12 3 Nb Si |              | Cr 19,0                                         | 615                                                  | -60                           | 80               |
| Робочий номер:  |              | Ni 12,5                                         | Пластичність, %                                      |                               |                  |
| 1.4576          |              | Mo 2,8                                          | 36                                                   |                               |                  |
|                 |              | Ni <1.0                                         |                                                      |                               |                  |
|                 |              | Хімічний склад дроту                            |                                                      |                               |                  |

### Svařovací charakteristiky a ostatní info:

| Діаметр (mm)                                         | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|------------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Напруга д                                            | 12-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (A)                               | 55-160    | 80-240    | 100-300   |
| Витрата в                                            | 12        | 15        | 18        |
| Швидкість подачі (м/хв)                              | 4,0-17,0  | 4,0-16,0  | 3,0-14,0  |
| Потужн                                               | 1,0-4,0   | 1,6-6,0   | 1,6-7,5   |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = ваг а пал. (кг) | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

### Зварювальні позиції



## KOWAX® ER347Si MIG

MIG/MAG-GMAW

Зварювальний дріт MIG типу 18Cr8Ni, стабілізований ніобієм, для зварювання нержавіючих сталей, подібних до хімічного складу стабілізованого Ti або Nb. Забезпечує наплавлений метал з хорошим опором

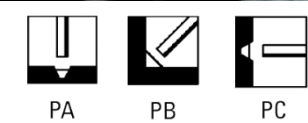
проти міжкристальної корозії. Дріт має підвищений вміст кремнію (Si) для поліпшення експлуатаційних властивостей. Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 та інші. Зварювальний струм (A): = (+) Захисний газ (EN ISO 14175): M11- M13

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C <0,08                                    | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER347Si               | VdTÜV        | Si 0,8                                     | 440                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20-                          | 90               |
| G 19 9 Nb Si          |              | Cr 20,0                                    | 640                                                  |                               |                  |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 10,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4551                |              | Nb <1,00                                   | 35                                                   |                               |                  |
|                       |              | Хім склад дроту                            |                                                      |                               |                  |

## Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                        | 0,6       | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|-----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                     | 10-20     | 15-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (A)                              | 40-140    | 55-160    | 80-240    | 100-300   |
|                                                     | 10        | 12        | 15        | 18        |
| Швидкість подачі (м/хв)                             | 3,0-14,0  | 4,0-17,0  | 4,0-16,0  | 3,0-14,0  |
|                                                     | 1,0-4,0   | 1,0-4,0   | 1,6-6,0   | 1,6-7,5   |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |           |
|                                                     |           | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

## Зварювальні позиції



## KOWAX® ER347 MIG

### MIG/MAG-GMAW

Зварювальний дріт MIG типу 18Cr8Ni, стабілізований ніобієм, для зварювання нержавіючих сталей, подібних до хімічного складу стабілізованого Ti або Nb. Забезпечує якісне зварювання металу

стійкість до міжкристалічної корозії.

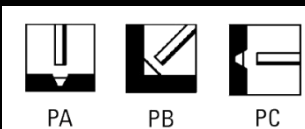
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.45550 та інші. Зварювальний струм (A): =(+) Захисний газ (EN ISO 14175): M11-M13

| Класифікація                      | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва  | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------------------|--------------|---------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u><br>ER347     |              | C <0,08<br>Si 0,8                           | <u>Межа текучості, МПа</u><br>440                    | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| <u>EN ISO 14343:</u><br>G 19 9 Nb |              | Mn 1,8<br>Cr 20,0                           | <u>Сила, МПа</u><br>640                              | +20-                          | 90               |
| <u>Робочий номер:</u><br>1.4551   |              | Ni 10,0<br>Nb <1,00<br>Хімічний склад дроту | <u>Пластичність, %</u><br>35                         |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                        | 0,8       | 1,0       | 1,2       |
|-----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Напруга д                                           | 15-24     | 15-28     | 15-29     |
| Зварювальний струм (А)                              | 55-160    | 80-240    | 100-300   |
| Спожива                                             | 12        | 15        | 18        |
| Швидкість подачі (м/хв)                             | 4,0-17,0  | 4,0-16,0  | 3,0-14,0  |
| Потужн                                              | 1,0-4,0   | 1,6-6,0   | 1,6-7,5   |
| (кг/хв)                                             |           |           |           |
| Упаковка кг x кількість на палеті. = вага пал. (кг) | 15x36=540 | 15x36=540 | 15x36=540 |

### Зварювальні позиції



## KOWAX® ER307 TIG

TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG типу CrNiMn для зварювання аустенітних нержавіючих сталей з високим вмістом марганцю,

для з'єднань важкозварюваних сталей. Дріт в основному призначений для зварювання сталі

тип 18-8 з вуглецевими та низьколегованими сталями. Наплавлений метал також є аустенітним у суміші з основним матеріалом.

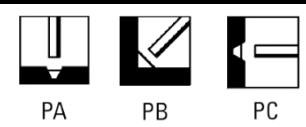
Придатність для зварювання, наприклад: 1.3401, 1.4583, S235 до S355 тощо. Зварювальний струм (А): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1, I3

| Класифікація                      | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість |          |
|-----------------------------------|--------------|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------|--------------------------|----------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u><br>(ER307)   |              | C <0,2                                          | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випроб.температура,°C    | Ударна   |
| <u>EN ISO 14343:</u><br>W 18 8 Mn |              | Si 0,7                                          | 450                                                  | +20-                     | робота,J |
| <u>Робочий номер:</u><br>1.4370   |              | Mn 6,5                                          | <u>Сила, МПа</u>                                     |                          | 130      |
|                                   |              | Cr 18,5                                         | 640                                                  |                          |          |
|                                   |              | Ni 8,5                                          | <u>Пластичність, %</u>                               |                          |          |
|                                   |              | Хімічний склад дроту                            | 41                                                   |                          |          |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                    | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|-------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                 | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)                          | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                                 | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті.=вага пал(кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |
| = вага пал. (кг)                                |           |           |           |           |           |

### Зварювальні позиції



## KOWAX® ER308L TIG

### TIG (WIG)-GTAW

Зварювальний дріт TIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей

сталь типу 18Cr8Ni. Хороша стійкість до звичайної корозії..

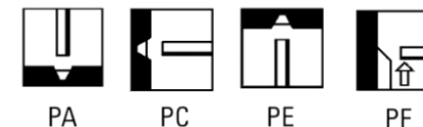
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,03                                          | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER308L                | DB           | Si 0,4                                          | 450                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                          | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 170              |
| W 19 9 L              |              | Cr 20,3                                         | 645                                                  | -60                           | 130              |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 10,0                                         | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4316                |              | Хімічний склад дроту                            | 26                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                    | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|-------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Довжина                                         | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)                          | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
| Вага ун.                                        | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті.=вага пал(кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

### Зварювальні позиції



## KOWAX® ER308LSi TIG

TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей типу 18Cr8Ni.

Хороша стійкість до звичайної корозії. Підвищений вміст Si покращує зварювальні властивості.

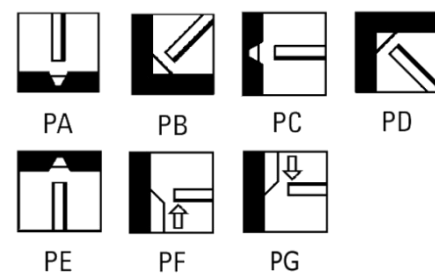
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4306 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хімічний склад чистого зварного мет. шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,03                                           | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER308LSi              | DB           | Si 0,8                                           | 480                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                           | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20-                          | 170              |
| W 19 9 L Si           |              | Cr 20,3                                          | 625                                                  | -60                           | 130              |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 10,0                                          | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4316                |              | Робочий номер                                    | 37                                                   |                               |                  |

**Зварювальні характеристики та інша інформація:**

| Діаметр (mm)                       | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                    | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)             | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-      |
|                                    | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті. | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |
| = вага пал. (кг)                   |           |           |           |           |           |           |

**Положення зварювання**



## KOWAX® ER309L TIG

### TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG з дуже низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей типу 24Cr12Ni.

Для неоднорідних з'єднань, наприклад, нержавіюча сталь з низьколегованою сталлю.

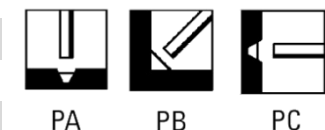
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4583 + S235 до S55 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,03                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER309L                | DB           | Si 0,4                                     | 430                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20-                          | 150              |
| W 23 12 L             |              | Cr 24,0                                    | 590                                                  | -60                           | 130              |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 13,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4332                |              | Хімічний склад дроту                       | 40                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                       | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                    | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)             | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                    | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті. | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |
| = вага пал. (кг)                   |           |           |           |           |           |           |

### Положення зварювання



## KOWAX® ER310 TIG

TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG для зварювання тугоплавких аустенітних сталей типу 25Cr20Ni. Наплавлений метал він термостійкий до температури приблизно 800°C, стійкий до сонячних опіків до температури 1150°C. Не підходить для середовище з атмосферою сірки. Хороші пластичні властивості при низьких температурах.

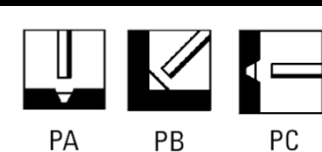
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1, I3

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,1                                      | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER310                 | DB           | Si 0,4                                     | 380                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20-                          | 160              |
| W 25 20               |              | Cr 26,0                                    | 580                                                  |                               |                  |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 21,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4842                |              | Хімічний склад дроту                       | 43                                                   |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                     | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|--------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                  | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)                           | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                                  | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті.=вага пал.(кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

### Положення зварювання



## KOWAX® ER316L TIG

### TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей, таких як 18Cr8Ni та 18Cr8Ni3Mo. Хороша стійкість до корозії навіть у слабкокислих або хлоридовмісних середовищах. Широко використовується в хімічній і харчовій промисловості.

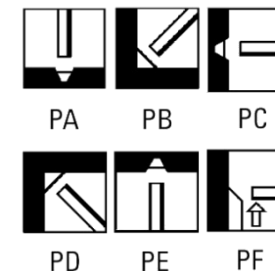
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4435 і Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,03                                     | <u>Хімічний склад дроту, МПа</u>                     | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER316L                | DB           | Si 0,5                                     | 480                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,8                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20-                          | 175              |
| W 19 12 3 L           |              | Cr 19,0                                    | 630                                                  | -60                           | 100              |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 12,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| 1.4430                |              | Mo 2,8                                     | 33                                                   |                               |                  |
|                       |              | Хімічний склад дроту                       |                                                      |                               |                  |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (mm)                                     | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|--------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                  | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (A)                           | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                                  | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг х кількість на палеті.=вага пал (кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

### Положення зварювання



## KOWAX® ER316LSi TIG

TIG (WIG)-GTAW

Це зварювальний дріт TIG з низьким вмістом вуглецю для зварювання нержавіючих сталей типу 19Cr10Ni3Mo.

Хороша стійкість до звичайної корозії навіть у кислотних або хлоридних середовищах.

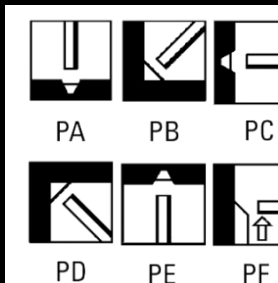
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4435 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація                          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|---------------------------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u><br>ER316LSi      | TÜV<br>DB    | C 0,03<br>Si 0,8                           | <u>Межа текучості, МПа</u><br>480                    | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| <u>EN ISO 14343:</u><br>W 19 12 3 LSi |              | Mn 1,8<br>Cr 19,0                          | <u>Сила, МПа</u><br>630                              | +20                           | 175              |
| <u>Робочий номер:</u><br>1.4430       |              | Ni 12,0<br>Mo 2,8<br>Хімічний склад дроту  | <u>Пластичність, %</u><br>33                         | -60                           | 100              |

### Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (мм)                                      | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|---------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                   | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм                                | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                                   | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг x кількість на палеті.=вага пал. (кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

### Положення зварювання



## KOWAX® ER318Si TIG

### TIG (WIG)-GTAW

Це стабілізований ніобієм низьковуглецевий зварювальний дріт TIG для зварювання нержавіючих сталей

типу 18Cr8Ni3Mo, які також стабілізовані ніобієм або титаном. Наплавлений метал має хорошу стійкість до

Міжкристалічна корозія і опалостійкість до температури 800°C.

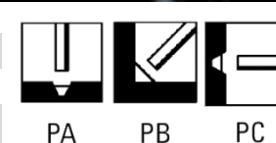
Придатність для зварювання, наприклад: 1.4301, 1.4541, 1.4550 тощо. Зварювальний струм (A): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

| Класифікація                            | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва                                                    | Типові механічні властивості чистого зварного металу                                         | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------------------------|--------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u><br>(ER318Si)       | TÜV<br>DB    | C 0,08<br>Si 0,8<br>Mn 1,8<br>Cr 19,0<br>Ni 12,0<br>Mo 2,8<br>Nb <1.0<br>Хімічний склад дроту | <u>Межа текучості, МПа</u><br>460<br><u>Сила, МПа</u><br>610<br><u>Пластичність, %</u><br>34 | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| <u>EN ISO 14343:</u><br>W 19 12 3 Nb Si |              |                                                                                               |                                                                                              | +20                           | 175              |
| <u>Робочий номер:</u><br>~1.4576        |              |                                                                                               |                                                                                              | -60                           | 150              |

## Зварювальні характеристики та інша інформація:

| Діаметр (мм)                                    | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
|-------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|                                                 | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (А)                          | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
|                                                 | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг х кількість на палеті.=вага пал(кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

## Положення зварювання



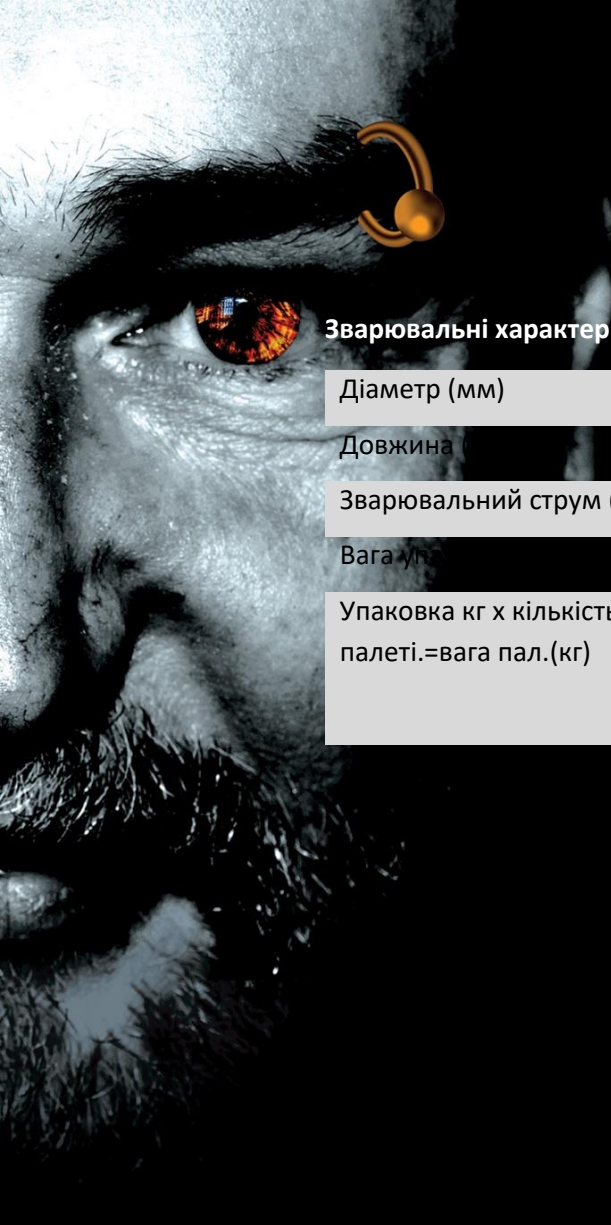
## KOWAX® ER347 TIG

TIG (WIG)-GTAW

Зварювальний дріт TIG типу 18Cr8Ni стабілізований ніобієм для зварювання нержавіючих сталей аналогічного хімічного складу, стабілізованого Nb або Ti. Забезпечує наплавлений метал хорошою стійкістю до міжкристалітної корозії.

Придатність для зварювання, наприклад: 1.4827, 1.4878 і Зварювальний струм (А): =(-) Захисний газ (EN ISO 14175): I1

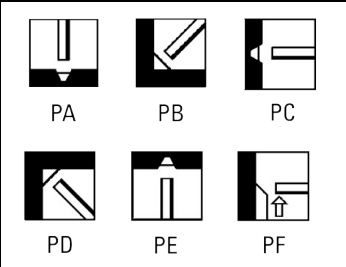
| Класифікація          | Затвердження | Типовий хім склад чистого зварного мет.шва | Типові механічні властивості чистого зварного металу | Тест на ударну в'язкість      |                  |
|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|------------------|
| <u>SFA/AWS A5.9:</u>  | TÜV          | C 0,08                                     | <u>Межа текучості, МПа</u>                           | Випробувальна температура, °C | Ударна робота, J |
| ER347                 | DB           | Si 0,40                                    | 440                                                  |                               |                  |
| <u>EN ISO 14343:</u>  |              | Mn 1,7                                     | <u>Сила, МПа</u>                                     | +20                           | 90               |
| W 19 9 Nb             |              | Cr 20,0                                    | 630                                                  |                               |                  |
| <u>Робочий номер:</u> |              | Ni 10,0                                    | <u>Пластичність, %</u>                               |                               |                  |
| ~1.4551               |              | Nb <1.0                                    | 34                                                   |                               |                  |
|                       |              | Хімічний склад дроту                       |                                                      |                               |                  |



**Зварювальні характеристики та інша інформація:**

|                                                  |           |           |           |           |           |           |
|--------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Діаметр (мм)                                     | 1,0       | 1,2       | 1,6       | 2,0       | 2,4       | 3,2       |
| Довжина (м)                                      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      | 1000      |
| Зварювальний струм (А)                           | 50-75     | 60-80     | 80-120    | 80-140    | 100-140   | 120-140   |
| Вага (кг)                                        | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         | 5         |
| Упаковка кг х кількість на палеті.=вага пал.(кг) | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 | 5x100=500 |

**Положення зварювання**



## Упаковка в комплекті

### BS300



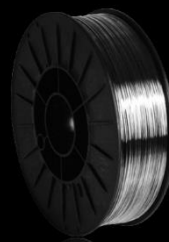
Маса: 15 kg  
Зовнішній діаметр : 300 mm  
Внутрішній діаметр : 52 mm  
Ширина : 100 mm

### D300



Маса: 15 kg  
Зовнішній діаметр : 300 mm  
Внутрішній діаметр : 52 mm, Ширина : 100 mm

### D200



Маса: 5 kg  
Зовнішній діаметр : 200 mm  
Внутрішній діаметр : 52 mm  
Ширина : 55 mm

### TIG



картонний тубус з пластиковою кришкою

Маса: 5 kg

Довжина : 1000 mm

## Přehled obalených elektrod

Obalené elektrody pro svařování nelegovaných ocelí (111)

| Název                | EN ISO 2560-A | SFA/AWS A 5.1 | Strana |
|----------------------|---------------|---------------|--------|
| KOWAX® E7018 bazická | E 38 3 B 42   | E7018         | 164    |

### HLAVNÍ VÝHODY:

- Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita **při zachování nejlepšího poměru výkon/cena**. Minimální rozstřík a jednoduše odstranitelná struska a dobré mechanické hodnoty **dělají z této elektrody tu nejlepší volbu na trhu.**
- **Požadujte značkovou kvalitu KOWAX®**



## OBALENÁ ELEKTRODA KOWAX® E7018 bazická

Je elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru **výkon/cena**. Vhodná pro svařování ve všech polohách kromě shora dolů. Minimální rozstřík a jednoduše odstranitelná struska.

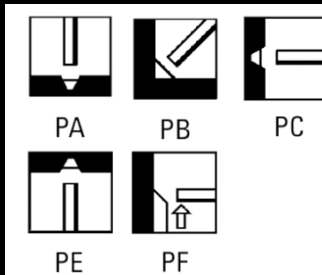
**Vhodnost pro svařování, např.:** P 235/S 235 až P 420/S 420    **Svařovací proud (A):** =(+)    **Teplota přesušení:** 350°C/1hod.

| Klasifikace           | Schválení | Typické chemické složení<br>čistého svarového kovu | Typické mechanické vlastnosti<br>čistého svarového kovu | Zkouška vrubové<br>houževnatosti |          |
|-----------------------|-----------|----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|----------------------------------|----------|
| <u>SFA/AWS A5.1:</u>  | CCS       | C 0.1                                              | <u>Mez kluzu, MPa</u>                                   | Zkušební                         | Nárazová |
| E7018                 | LR        | Si 0.5                                             | 520                                                     | teplota, °C                      | práce, J |
| <u>EN ISO 2560-A:</u> | GL        | Mn 1.45                                            | <u>Pevnost, MPa</u>                                     | +20                              | 150      |
| E 38 3 B 42           | ABS       | S 0.012                                            | 620                                                     | -20                              | 130      |
|                       | DNV, BV   | P 0.02                                             | <u>Tažnost, %</u>                                       | -30                              | 104      |
|                       |           | Cr 0.011                                           | 22                                                      |                                  |          |

### Svařovací charakteristiky a ostatní info:

| Průměr (mm)                                         | 2,0x300   | 2,5x350   | 3,2x350   | 3,2x450   | 4,0x450   |
|-----------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Napětí (V)                                          | 26        | 26        | 25        | 26        | 28        |
| Svařovací proud (A)                                 | 60-80     | 70-110    | 95—150    | 110-150   | 140-180   |
| Množství svar. kovu kg/kg elektrod                  | 0,6       | 0,55      | 0,59      | 0,63      | 0,65      |
| Počet elektrod/kg svarového kovu                    | 140       | 78        | 51        | 31        | 28        |
| Výkon navaření kg svar. kovu/<br>hod hoření oblouku | 0,7       | 1,8       | 1,64      | 1,5       | 1,3       |
| Doba hoření (s)                                     | 34        | 59        | 62        | 68        | 96        |
| Balení (kg)                                         | 2,5       | 2,5       | 5         | 5         | 5         |
| Ks v balení                                         | 210       | 111       | 143       | 98        | 66        |
| Hmotnost 1000ks (kg)                                | 12        | 23        | 47        | 51        | 76        |
| Krabiček v kartonu (ks)                             | 6         | 6         | 3         | 3         | 3         |
| Hmotnost kartonu (kg) x ks = hmotnost palety (kg)   | 15x60=900 | 15x60=900 | 15x60=900 | 15x60=900 | 15x60=900 |

### Polohy svařování





max for  
**KoWax**  
elding



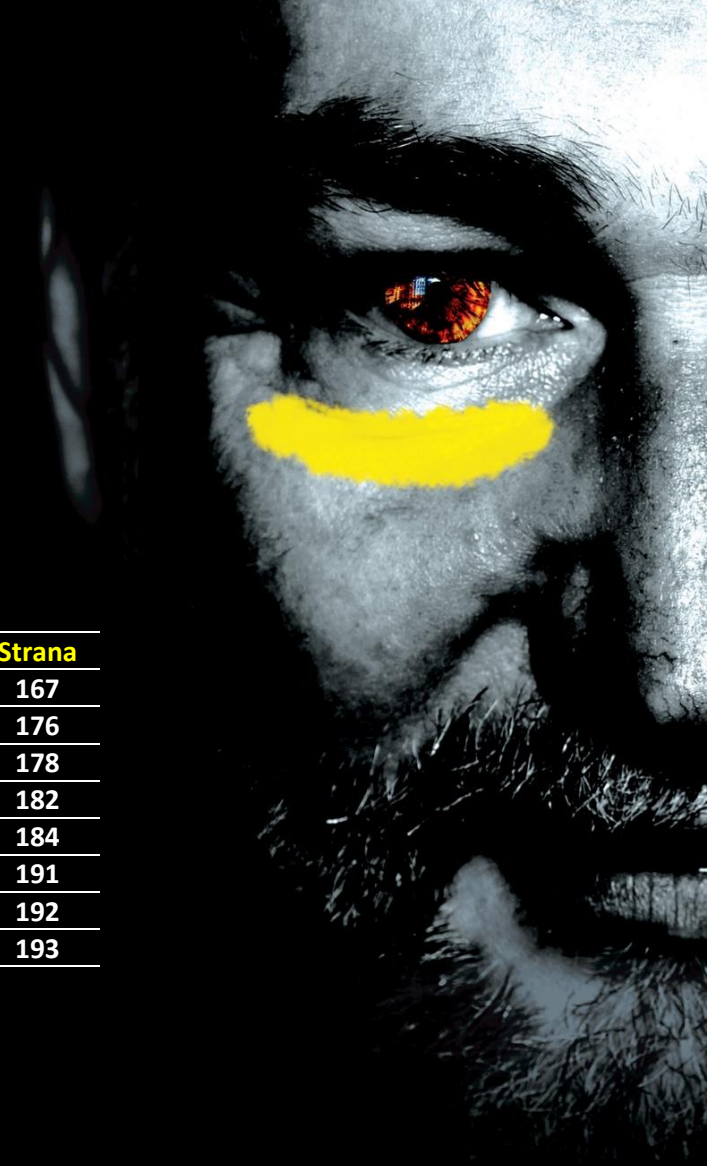
**Stát se legendou**



# Příslušenství pro svařování

## Přehled

| Název                                             | Strana |
|---------------------------------------------------|--------|
| Brusivo                                           | 167    |
| Průmyslové popisovače <b>GeniFix</b> <sup>®</sup> | 176    |
| Chemie                                            | 178    |
| Kabely                                            | 182    |
| Redukční ventily                                  | 184    |
| Wolframové elektrody                              | 191    |
| Zemníčkové kleště                                 | 192    |
| Držáky elektrod                                   | 193    |





## Přehled brusivo

| Název                                                                                                       | Strana |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Řezné kotouče <b>5v1 KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1</b> , řeže: <b>Ocel, Nerez, Hliník, Litinu, PVC</b>          | 168    |
| Řezné kotouče <b>KOWAX<sup>®</sup> IQ 3v1</b> , řeže: <b>Ocel, Nerez, Hliník</b>                            | 170    |
| Brusné kotouče <b>KOWAX<sup>®</sup> IQ 2v1</b> , brousí: <b>Ocel, Nerez</b>                                 | 172    |
| Lamelové keramické kotouče <b>KOWAX<sup>®</sup> IQ+</b>                                                     | 173    |
| Diamantové řezné kotouče <b>KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1</b> , řeže: <b>Beton, Kámen, Cihly, Tašky, Dlažbu</b> | 175    |

## KOWAX® IQ+ 5v1 řezný kotouč

| Kód zboží   | Název                       |
|-------------|-----------------------------|
| KWXRK11510+ | KOWAX® IQ+ 5v1 115x1,0x22,2 |
| KWXRK11516+ | KOWAX® IQ+ 5v1 115x1,6x22,2 |
| KWXRK12510+ | KOWAX® IQ+ 5v1 125x1,0x22,2 |
| KWXRK12516+ | KOWAX® IQ+ 5v1 125x1,6x22,2 |
| KWXRK15013+ | KOWAX® IQ+ 5v1 150x1,3x22,2 |
| KWXRK15016+ | KOWAX® IQ+ 5v1 150x1,6x22,2 |
| KWXRK18016+ | KOWAX® IQ+ 5v1 180x1,6x22,2 |
| KWXRK23016+ | KOWAX® IQ+ 5v1 230x1,6x22,2 |
| KWXRK23019+ | KOWAX® IQ+ 5v1 230x1,9x22,2 |

### KOWAX® IQ+ 5v1 revoluční kotouč:

- Po mnoha letech vývoje představujeme tuto průlomovou technologii ve světě řezných kotoučů.
- Excelentní výkon a životnost.**
- Řeže:
  - Ocel
  - Nerez
  - Hliník
  - Litinu
  - PVC
- Méně hluku a prachu, vysoká stabilita. Rychlé a efektivní řezání, úspory energie
- Aby všechny kotouče KOWAX® fungovaly na maximální výkon, je třeba dodržet správné dimenzování brusky: **výkon brusky (W) = průměr kotouče (mm) x 10**



**KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1** není jen o výkonu a živostnosti, respektive o úsporách,  
je také o multifunkci, řeže většinu materiálů:

#### Ocel

**KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1** uřízne 12mm výztuž do betonu (roxor) za 4 vteřiny.  
A ubude jen o 5% po uříznutí 30ti ocelových L profilů 3x3cm.



#### Nerezové oceli

**KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1** vysoká efektivita řezání. **KOWAX<sup>®</sup> IQ+** netvoří otřepty a  
nevýhřeje řezaný materiál (zmodráání).



#### Hliník

zázraky se dějí **KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1** řeže měkký hliník hladce bez rozmazání a  
nezanechává na povrchu znečištění. **Toto je pro normální kotouče  
neřešitelný problém.**



#### Litina

**KOWAX<sup>®</sup> IQ+ 5v1** stále ukazuje svoje výhody, když řeže tvrdou litinu.  
**O 20% větší životnost než normální řezný kotouč.**



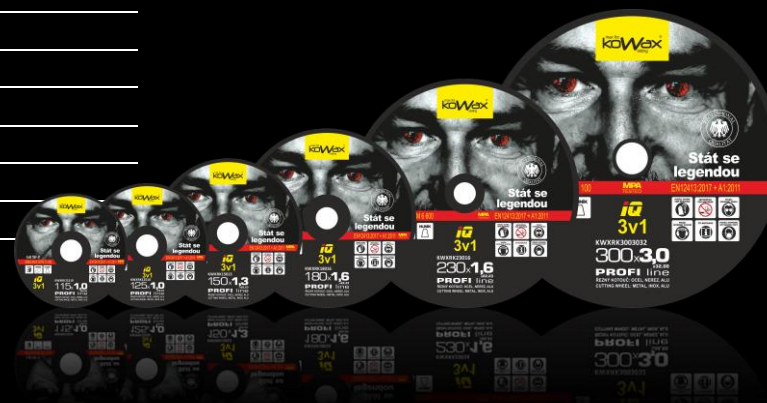
#### PVC

A opět měkký materiál řeže bez rozmazávání.



## KOWAX® IQ+ 3v1 řezný kotouč

| Kód zboží  | Název                      |
|------------|----------------------------|
| KWXRK11508 | KOWAX® IQ 3v1 115x0,8x22,2 |
| KWXRK11510 | KOWAX® IQ 3v1 115x1,0x22,2 |
| KWXRK11513 | KOWAX® IQ 3v1 115x1,3x22,2 |
| KWXRK11516 | KOWAX® IQ 3v1 115x1,6x22,2 |
| KWXRK11519 | KOWAX® IQ 3v1 115x1,9x22,2 |
| KWXRK12508 | KOWAX® IQ 3v1 125x0,8x22,2 |
| KWXRK12510 | KOWAX® IQ 3v1 125x1,0x22,2 |
| KWXRK12513 | KOWAX® IQ 3v1 125x1,3x22,2 |
| KWXRK12516 | KOWAX® IQ 3v1 125x1,6x22,2 |
| KWXRK12519 | KOWAX® IQ 3v1 125x1,9x22,2 |
| KWXRK15010 | KOWAX® IQ 3v1 150x1,0x22,2 |
| KWXRK15013 | KOWAX® IQ 3v1 150x1,3x22,2 |
| KWXRK15016 | KOWAX® IQ 3v1 150x1,6x22,2 |
| KWXRK15019 | KOWAX® IQ 3v1 150x1,9x22,2 |
| KWXRK15025 | KOWAX® IQ 3v1 150x2,5x22,2 |
| KWXRK18013 | KOWAX® IQ 3v1 180x1,3x22,2 |
| KWXRK18016 | KOWAX® IQ 3v1 180x1,6x22,2 |
| KWXRK18019 | KOWAX® IQ 3v1 180x1,9x22,2 |
| KWXRK18025 | KOWAX® IQ 3v1 180x2,5x22,2 |
| KWXRK23013 | KOWAX® IQ 3v1 230x1,3x22,2 |
| KWXRK23016 | KOWAX® IQ 3v1 230x1,6x22,2 |
| KWXRK23019 | KOWAX® IQ 3v1 230x1,9x22,2 |
| KWXRK23025 | KOWAX® IQ 3v1 230x2,5x22,2 |



**KOWAX® IQ 3v1 není jen o výkonu a živostnosti, respektive o úsporách,  
je také o multifunkci, řeže:**

#### **Ocel**

**KOWAX® IQ 3v1** uřízne 12mm výztuž do betonu (roxor) za 4 vteřiny.  
**A ubude jen o 10% po uříznutí 30ti ocelových L profilů 3x3cm.**



#### **Nerezové oceli**

**KOWAX® IQ 3v1** vysoká efektivita řezání.  
**KOWAX® IQ+** netvoří otřepy a nevyhřeje řezaný materiál  
(zmodrání).



#### **Hliník**

zázraky se dějí **KOWAX® IQ 3v1** řeže měkký hliník hladce bez  
rozmazání  
a nezanechává na povrchu znečištění.  
**Toto je pro normální kotouče neřešitelný problém.**



## Brusné kotouče KOWAX® IQ 2v1, brousí: Ocel,

| Kód zboží  | Název                      |
|------------|----------------------------|
| KWXBK11560 | KOWAX® IQ 2v1 115x6,0x22,2 |
| KWXBK12560 | KOWAX® IQ 2v1 125x6,0x22,2 |
| KWXBK15060 | KOWAX® IQ 2v1 150x6,0x22,2 |
| KWXBK18060 | KOWAX® IQ 2v1 180x6,0x22,2 |
| KWXBK23060 | KOWAX® IQ 2v1 230x6,0x22,2 |

## Brusný kotouč KOWAX® IQ 2v1

Brusný výkon a životnost, kterou vlastnost by pracovník preferoval? Jistě znáte odpověď. Nyní mohou existovat tyto dvě vlastnosti spolu v nové řadě brusných kotoučů KOWAX® IQ 2v1.

### KOWAX® IQ 2v1 excelentní brusný kotouč nové generace pro NEREZ a OCEL:

1. Brusný kotouč s dlouhou životností, nejvyšší efektivitou a výkonem.
2. Méně hluku a prachu.
3. Vysoká stabilita.
4. Rychlé a efektivní ubírání.
5. Úspory energie



**KOWAX® IQ 2v1** kotouč s dlouhou životností, nejvyšší efektivitou a výkonem pro oba materiály NEREZ a OCEL, nejlepší kvalita na trhu.



**KOWAX® IQ 2v1 unikátní technologie. Ušetřete čas s výměnou kotoučů, ušetřete v administrativě skladů a výdejů. Ušetřete si starosti.**



Lamelové **keramické** kotouče **KOWAX® IQ+**

| Kód zboží     | Název                          |
|---------------|--------------------------------|
| KWXLK115ZC40+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 115 ZC40 |
| KWXLK115ZC60+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 115 ZC60 |
| KWXLK115ZC80+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 115 ZC80 |
| KWXLK125ZC40+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 125 ZC40 |
| KWXLK125ZC60+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 125 ZC60 |
| KWXLK125ZC80+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 125 ZC80 |
| KWXLK150ZC40+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 150 ZC40 |
| KWXLK150ZC60+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 150 ZC60 |
| KWXLK150ZC80+ | KOWAX® <b>IQ+ 2v1</b> 150 ZC80 |



## Lamelový kotouč **KOWAX® IQ+**

Nejste tak bohatí, abyste mohli nakupovat levné věci, zde to platí dvojnásob a inteligentní lamelové kotouče KOWAX® IQ+ přinášejí jasný důkaz.

1. **KOWAX® IQ+** inteligentní lamelový kotouč nové generace pro NEREZ a OCEL
2. **KERAMIKA** – speciální zrna, nejvyšší výkon, rychlost a životnost
3. Zrna 40, 60, 80
4. Méně hluku a prachu, vysoká stabilita.
5. Rychlé a efektivní broušení, úspory energie
6. Aby všechny kotouče KOWAX® fungovaly na maximální výkon je třeba dodržet správné dimenzování brusky:  
**výkon brusky (W) = průměr kotouče (mm) x 10**
7. Nejlepší hodnota za peníze na trhu
8. **Požadujte značkovou kvalitu KOWAX®.**



## Lamelový kotouč **KOWAX® IQ+**

Maximální brusný výkon a životnost, nyní existují tyto dvě vlastnosti společně v nové řadě lamelových kotoučů **KOWAX® IQ+**



**KOWAX® IQ+** lamelový kotouč s dlouhou životností, nejvyšší efektivitou a výkonem pro oba materiály NEREZ a OCEL, nejlepší kvalita na trhu.



**KOWAX® IQ+** lamelový unikátní technologie. Ušetřete čas s výměnou kotoučů, ušetřete v administrativě skladů a výdejů. Ušetřete si starosti.

## Diamantové řezné kotouče

Inteligentní diamantové řezné kotouče **KOWAX® IQ+ 5v1** přinášejí úžasný výkon a obrovskou životnost, která těžko hledá konkurenci.

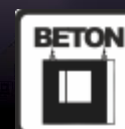
- KOWAX® IQ+ 5v1 DIAMANTOVÝ kotouč řeže: Beton, Kámen, Cihly, Tašky, Dlažbu
- Profesionální kvalita

- **Excelentní výkon a neuvěřitelná životnost.**

### Kód zboží

### Název

|              |                                                         |
|--------------|---------------------------------------------------------|
| KWXDK12522S+ | KOWAX® IQ+ 5v1 125x2,2x22,2x10mm DIAMANTOVÝ SEGMENTOVÝ  |
| KWXDK12522C+ | KOWAX® IQ+ 5v1 125x2,2x22,2x5mm DIAMANTOVÝ CELOOBVODOVÝ |
| KWXDK23026S+ | KOWAX® IQ+ 5v1 230x2,6x22,2x10mm DIAMANTOVÝ SEGMENTOVÝ  |



**IQ+**  
**5v1**



## Lakové průmyslové popisovače KOWAX® GeniFix®

- **obrovská výdrž až 250m**

- obsahují inkoust na bázi laku, jsou bez přísady toluenu a xylenu.- neovlivňují následné povrchové úpravy (zinek/barva)
- jsou voděodolné, rychleschnoucí a vhodné pro povrchy většiny materiálů: kovové, gumové a plastové díly v automobilovém průmyslu.
- ideální pro popisování mastných a silně znečištěných povrchů.
- mají vynikající přilnavost na porézním i hladkém povrchu a jsou vysoce odolné proti oděru.

Naše nejnovější generace lakových inkoustů **GeniFix®** je speciálně vyvinutá, aby poskytla lepší viditelnost na tmavých površích. **GeniFix®** je schopen označit prakticky jakýkoliv materiál, a zanechat značku s vysokým kontrastem, která je odolná vůči vodě, blednutí a odření. K dispozici v několika živých barvách, **GeniFix®** nabízí vynikající přilnavost, velmi rychlé schnutí a je vhodný pro použití v široké škále aplikací - včetně umění a řemesel.

### KOWAX® GeniFix® ve vašem provozu:

Inkousty **GeniFix®** jsou garantovány po dobu 12 měsíců od jejich dodání, pokud jsou skladovány v originálních uzavřených obalech. Popisovače **GeniFix®** skladujte mezi 10°C < Teplota <30°C, abyste zabránili negativním ovlivnění funkcí inkoustu. Inkousty **GeniFix®** se během skladování snadno usazují. To je zcela normální jev. Před použitím musí být popisovače skladovány po dobu nejméně 24 hodin při pokojové teplotě (cca 20 °C) a poté důkladně promíchány, dokud inkoust nemá potřebnou konzistenci. **GeniFix®** inkousty, které mají prošlou trvanlivost, mohou být stále v pořádku. Chcete-li toto ověřit provedte pracovní zkoušku.

Nezapomeňte, že inkousty **GeniFix®** jsou hořlavé kapaliny. Další informace naleznete v bezpečnostním listu materiálu **GeniFix®**. Naše inkousty neobsahují žádné látky, které by mohly vzbuzovat mimořádné obavy (SVHC), benzen, toluen nebo xylén. Všechny složky **GeniFix®** byly registrovány / předregistrovány v rámci REACH nebo jsou vyňaty z registrace REACH.

| Inkoust                | Pantone ref. | Viskozita*<br>(mPa.s) | pH*        | Inkoust                  | Pantone ref. | Viskozita*<br>(mPa.s) | pH*        |
|------------------------|--------------|-----------------------|------------|--------------------------|--------------|-----------------------|------------|
| <b>GeniFix®</b> černý  | N/A          | <b>35.0</b>           | <b>6.2</b> | <b>GeniFix®</b> žlutý    | 1dC          | <b>9.9</b>            | <b>8.3</b> |
| <b>GeniFix®</b> bílý   | N/A          | <b>10.5</b>           | <b>6.5</b> | <b>GeniFix®</b> červený  | 1797C        | <b>10.1</b>           | <b>8.5</b> |
| <b>GeniFix®</b> modrý  | 3CC5C        | <b>14.7</b>           | <b>5.8</b> | <b>GeniFix®</b> stříbrný | 877C         | <b>19.3</b>           | <b>8.6</b> |
| <b>GeniFix®</b> zelený | 3278C        | <b>18.4</b>           | <b>8.0</b> |                          |              |                       |            |

max for  
**koWax**  
elding

**GeniFix**<sup>®</sup>  
jednoduše geniální



## Přehled chemie

| Kód zboží    | Název                                            | Strana |
|--------------|--------------------------------------------------|--------|
| KWXSS        | Separáční sprej KOWAX® 400ml                     | 179    |
| KWXSP        | Separáční pasta KOWAX® 330ml                     | 180    |
| KWXSK5l      | Separáční koncentrát KOWAX® 5l                   | 181    |
| KWXSK1l      | Separáční koncentrát KOWAX® 1l                   | 181    |
| KWXSKRKSCOM5 | KOWAX® Rozprařovač 500ml (kovov  nádobka/řpička) | 181    |

## HLAVN  VÝHODY

- Nejlepší hodnota za peníze na trhu.
- Nesmiřte se s levnými napodobeninami.
- **Pořadujte znařkovou kvalitu KOWAX®**



max for  
**KOWAX**<sup>®</sup>  
elding

## SEPARAČNÍ SPREJ KOWAX<sup>®</sup>

### POPIS:

SEPARAČNÍ SPREJ KOWAX<sup>®</sup> je speciální svařovací separační sprej bez obsahu silikonu, který zajišťuje výrazné zvýšení životnosti koncových dílů svařovacích hořáků. Uspadňuje posun svařovacího drátu a hlavně zabráňuje tvorbě usazenin strusky a kuliček kovu na svarcích a ve svařovacích hubicích.

### POUŽITÍ:

Nastříkat **tenkou** vrstvu na chladné vnitřní části hořáku (do hubice) a svařovaného dílu. Nestříkat na horké nebo žhavé díly.

### VLASTNOSTI:

- Brání přilepování rozstříkaného kovu a strusky při svařování v hubici a na svařovaném díle
  - Zvyšuje životnost průvlaků a hubic hořáků
  - Uspadňuje posuv svařovacího drátu
- Při správném použití na svarku (tenká zavadnutá vrstva + odmaštění po svařování) nemá vliv na následné povrchové úpravy: katoforéza, galvanika, zinek (chem., žár.), lakování atp.
- Jako jeden z mála produktů na trhu je opatřen parfemací, která slouží jako bezpečnostní funkce pro případy, kdyby se uvolnil celý obsah aerosolu do vzduchu, parfemace upozorní obsluhu na vysokou koncentraci tlačného plynu ve vzduchu a riziko výbuchu (v těchto případech zajistěte dostatečné odvětrání).

### TECHNICKÁ DATA:

Složení - směs triglycerinových mastných kyselin

### BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené na obalu a bezpečnostním listu výrobku. Změny vyhrazeny. Před každým použitím ověřte snášenlivost podkladového materiálu.



## SEPARAČNÍ PASTA KOWAX®

### POPIS:

SEPARAČNÍ PASTA KOWAX® je speciální svařovací separační pasta bez obsahu silikonu, která zajišťuje **výrazné** zvýšení životnosti svařovacích hořáků. Uspadňuje posun svařovacího drátu a **hlavně zabraňuje tvorbě usazenin (struska a kapky kovu) na svarcích a ve svařovacích hubicích.**

### POUŽITÍ:

Pastu aplikujte přímo okolo svařovaného místa nebo plochy. Špičku hořáku vložte periodicky rovnou do pasty.

### VLASTNOSTI:

Spolehlivá ochrana všech svařovaných materiálů a hubic/trysek hořáků před ulpívající struskou a kapkami kovu.

- Zabraňuje ulpívání strusky a kapek kovu při svařování
- Neobsahuje kyseliny a rozpouštědla
- Bez zápachu
- Použitelná na všechna svařovací zařízení
- Neobsahuje silikon
- Neutrální pH
- Při správném použití na svarku (tenká zavadnutá vrstva + odmaštění po svařování) emá vliv na následné povrchové úpravy: katoforéza, galvanika, zinek (chem., žár.), lakování atp.

### BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené na obalu a bezpečnostním listu výrobku. Změny vyhrazeny. Před každým použitím ověřte snášenlivost podkladového materiálu.



## SUPER KONCENTROVANÁ SEPARAČNÍ KAPALINA KOWAX®

Super koncentrovaná SEPARAČNÍ KAPALINA KOWAX® je CENOVĚ NEJVÝHODNĚJŠÍ varianta pro ochranu hořáků a svařovaných dílů na trhu.

1l koncentrátu odpovídá množství ca.110-ti sprejům! (při předpokladu, že až 80% objemu nádoby tvoří tlačný plyn a účinné látky tak obsahuje ca.100ml). V porovnání se spreji se tak Vaše úspory s použitím SEPARAČNÍ KAPALINY KOWAX® pohybují kolem 90% oproti stávajícím nákladům.

Ředění: 1:9 – jeden díl koncentrátu a 9 dílů vody (až do max. 1:20)

Balení: 1l, 5l kanystr,

Uživatelský obal – mech.rozstřikovač 500ml

### POPIS a VLASTNOSTI:

- SEPARAČNÍ KAPALINA KOWAX® spolehlivě zabraňuje lepení odstříkávajících kapek kovu a strusky na povrchu svařovaných dílů a sv.hořáků
- ekologická bezsilikonová separační kapalina pro svařování pod nebo bez ochranné atmosféry

Při správném použití na svarku (tenká zavadnutá vrstva + odmaštění po svařování) nemá vliv na následné povrchové úpravy:

brýza, galvanika, zinek (chem., žár.), lakování atp.

- nehořlavá ekologická při odpařování nevznikají jedovaté zplodiny
- minimalizace odpadu z obalů oproti sprejům!
- neutrální pH, použitelná na všechna svařovací zařízení

- bez zápachu, biologicky odbouratelná.

### POUŽITÍ:

- na svařovací hořáky (do hubic)
  - na svařované díly
- na svařovací přípravky - jejich ochrana a omezení znehodnocování, konzervace (maže)

### BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené na obalu a bezpečnostním Před každým použitím ověřte snášenlivost podkladového materiálu



## Přehled zemních kabelů

| Kód zboží   | Název                                                          |
|-------------|----------------------------------------------------------------|
| KWXH01N2D16 | Kabel KOWAX <sup>®</sup> guma H01N2-D průřez 16mm <sup>2</sup> |
| KWXH01N2D25 | Kabel KOWAX <sup>®</sup> guma H01N2-D průřez 25mm <sup>2</sup> |
| KWXH01N2D35 | Kabel KOWAX <sup>®</sup> guma H01N2-D průřez 35mm <sup>2</sup> |
| KWXH01N2D50 | Kabel KOWAX <sup>®</sup> guma H01N2-D průřez 50mm <sup>2</sup> |
| KWXH01N2D70 | Kabel KOWAX <sup>®</sup> guma H01N2-D průřez 70mm <sup>2</sup> |

### HLAVNÍ VÝHODY:

- Plně certifikované zboží.
- Nejlepší hodnota za peníze na trhu.
- **Požadujte značkovou kvalitu KOWAX<sup>®</sup>**



## Kabel KOWAX® guma H01N2-D

### POPIS:

Svařovací kabel KOWAX® guma H01N2-D určen pro spojení svařovacího zdroje a ručních svařovacích kleští nebo svařovacích robotů v automobilovém průmyslu, loděnicích atd. Robustní konstrukce těchto kabelů zajišťuje odolnost vůči nízkým i vysokým teplotám, ohni, ozonu a záření, olejům, kyselinám, tukům a benzinu. Kabely jsou vhodné i pro venkovní instalaci v suchých, vlhkých a mokrých prostředích.

**STANDARD:** DIN VDE 0282, část 6, **CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### KONSTRUKCE:

1. Měděné jádro jemné lanové, třída 6
2. Separční páska
3. Izolace z pryžové směsi typu EM 5

Barva pláště: černá

Samozhášlivost a odolnost šíření plamene dle  
DIN VDE 0482 část 265-2-1/ EN 50265-2-1/ IEC 60332-1  
Odolný olejům.

### TECHNICKÁ DATA:

Speciální kabel dle DIN VDE 0282 část 6 nebo HD 22.6 S2

Provozní teplota od -25°C do +85°C

Teplota jádra krátkodobě max. 250°C

Jmenovité napětí 100 V

Střídavé zkušební napětí 1000 V

Minimální poloměr ohybu:

- H01N2-D: do 35 mm<sup>2</sup> 10x průměr kabelu

- H01N2-D: 50 mm<sup>2</sup> a výš 12x průměr kabelu, Barevné provedení: černá

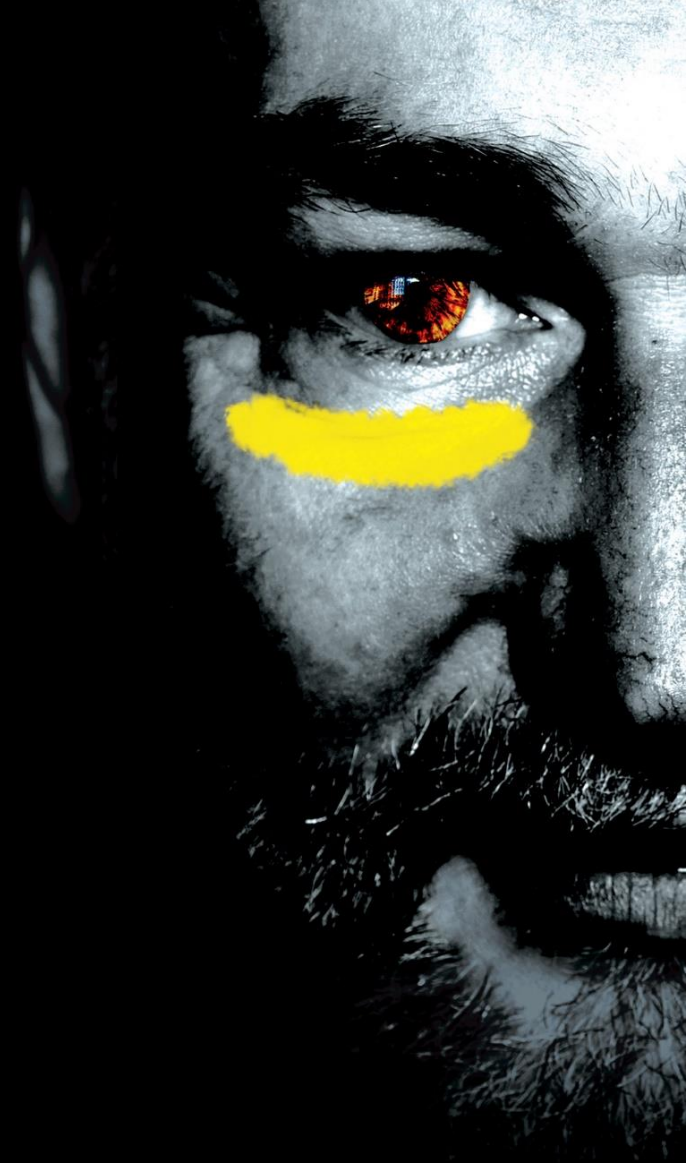


## Přehled redukčních ventilů

| Kód zboží       | Název                                                 | Strana |
|-----------------|-------------------------------------------------------|--------|
| KWXRVMINI       | Redukční ventil KOWAX® MINI Argon+CO <sub>2</sub>     | 185    |
| KWXRVMINICO2    | Redukční ventil KOWAX® MINI CO <sub>2</sub>           | 186    |
| KWXRVMAXeco     | Redukční ventil KOWAX® MAX Eco Argon+CO <sub>2</sub>  | 187    |
| KWXRVMAXCO2eco  | Redukční ventil KOWAX® MAX Eco CO <sub>2</sub>        | 188    |
| KWXRVMINIeco    | Redukční ventil KOWAX® MINI Eco Argon+CO <sub>2</sub> | 189    |
| KWXRVMINICO2eco | Redukční ventil KOWAX® MINI Eco CO <sub>2</sub>       | 190    |

### HLAVNÍ VÝHODY:

- Nejlepší hodnota za peníze na trhu
- **Požadujte značkovou kvalitu KOWAX®**



## Redukční ventil KOWAX® MINI Argon+CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX® MINI Argon+CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil. Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu. **Jako vždy KOWAX® znamená kvalitu.**

**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### VLASTNOSTI:

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

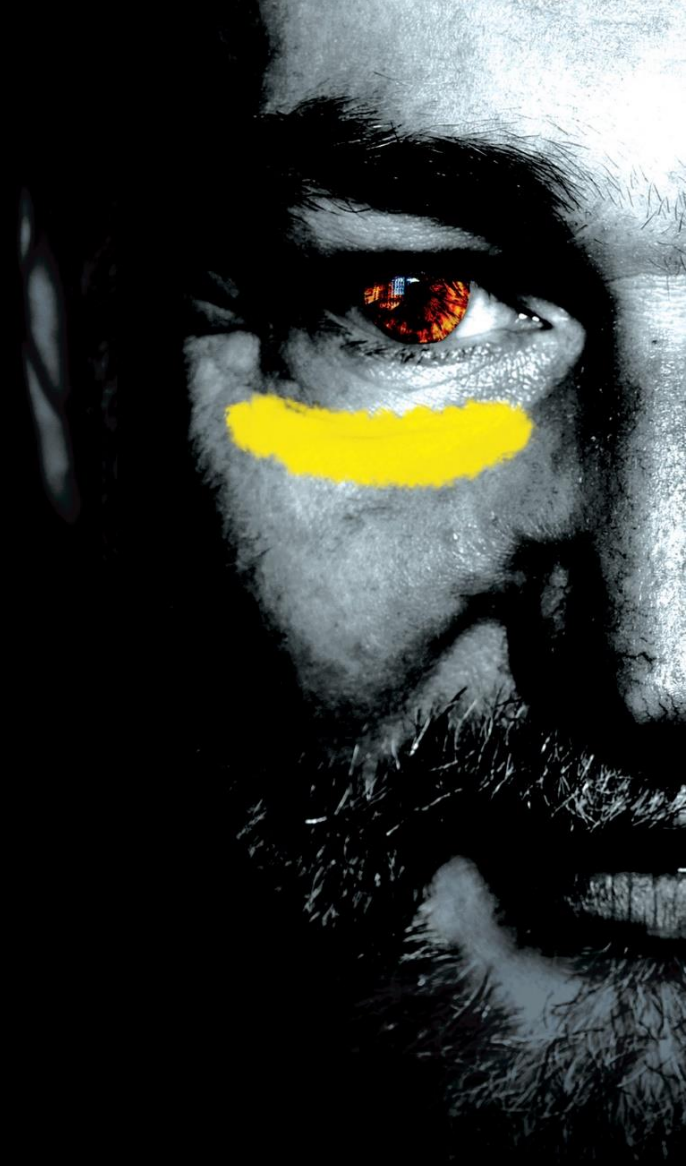
### SPECIFIKACE:

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:          | Argon+CO <sub>2</sub>     |
| JMENOVITÝ PRŮTOK: | 0 až 25 l/min.            |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK: | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:    | 0 až 0,4 MPa (0 až 4 Bar) |
| PŘIPOJENÍ VSTUP:  | <b>W 21,8 x 1/14"</b>     |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP: | M10 x 1                   |
| HMOTNOST:         | 0,8 kg                    |



max for  
**KoWax**<sup>®</sup>  
elding

MATERIÁL:            mosaz



## Redukční ventil KOWAX® MINI CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX® MINI CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil. Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu. **Jako vždy KOWAX® znamená kvalitu.**

**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### VLASTNOSTI:

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

### SPECIFIKACE:

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:          | CO <sub>2</sub>           |
| JMENOVITÝ PRŮTOK: | 0 až 25 l/min.            |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK: | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:    | 0 až 0,4 MPa (0 až 4 Bar) |
| PŘIPOJENÍ VSTUP:  | G3/4"                     |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP: | M10 x 1                   |
| HMOTNOST:         | 0,8 kg                    |
| MATERIÁL:         | mosaz                     |



## Redukční ventil KOWAX® MAX Eco Argon+CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX® MAX Eco Argon+CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil.

Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu. **Jako vždy KOWAX® znamená kvalitu.**



**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### VLASTNOSTI:

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

### SPECIFIKACE:

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:          | Argon+CO <sub>2</sub>     |
| JMENOVITÝ PRŮTOK: | 0 až 32 L/min             |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK: | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:    | 0 až 0.6 MPa (0 až 6 Bar) |
| PŘIPOJENÍ VSTUP:  | W 21,8 x 1/14"            |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP: | G1/4"                     |
| HMOTNOST:         | 1,1 kg                    |
| MATERIÁL:         | mosaz                     |



## Redukční ventil KOWAX® MAX Eco CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX® MAX Eco CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil.

Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu.

Jako vždy KOWAX® znamená kvalitu.

**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### VLASTNOSTI:

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

### SPECIFIKACE:

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:          | CO <sub>2</sub>           |
| JMENOVITÝ PRŮTOK: | 0 až 32 L/min             |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK: | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:    | 0 až 0.6 MPa (0 až 6 Bar) |
| PŘIPOJENÍ VSTUP:  | G 3/4"                    |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP: | G 1/4"                    |
| HMOTNOST:         | 1,1 kg                    |
| MATERIÁL:         | mosaz                     |



## Redukční ventil KOWAX<sup>®</sup> MINI Eco Argon+CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX<sup>®</sup> MINI Eco Argon+CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil. Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu. **Jako vždy KOWAX<sup>®</sup> znamená kvalitu.**



**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE  
**VLASTNOSTI:**

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

### SPECIFIKACE:

|                         |                           |
|-------------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:                | Argon+CO <sub>2</sub>     |
| JMENOVITÝ PRŮTOK:       | 0 až 25 l/min.            |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK:       | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:          | 0 až 0,4 MPa (0 až 4 Bar) |
| <b>PŘIPOJENÍ VSTUP:</b> | <b>W 21,8 x 1/14"</b>     |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP:       | M10 x 1                   |
| HMOTNOST:               | 0,6 kg                    |
| MATERIÁL:               | mosaz                     |



## Redukční ventil KOWAX® MINI Eco CO<sub>2</sub>

**POPIS:** Redukční ventil KOWAX® MINI Eco CO<sub>2</sub> je velmi robustní redukční ventil.

Tento ventil disponuje přesnou regulací a konstantním udržováním výchozího tlaku během celého svařovacího procesu. **Jako vždy KOWAX® znamená kvalitu.**

**CERTIFIKACE:** ISO9001: 2008 + certifikát CE

### VLASTNOSTI:

- Dva manometry
- Uvolňovací ventil se snadným ovládáním
- Ergonomické ovládací prvky
- Robustní konstrukce a manometr
- Dlouhá životnost
- Vstupní tlak až 200 bar
- Ochrana proti přetlaku
- Nízká hmotnost

### SPECIFIKACE:

|                   |                           |
|-------------------|---------------------------|
| POUŽITÍ:          | CO <sub>2</sub>           |
| JMENOVITÝ PRŮTOK: | 0 až 25 l/min.            |
| MAX.VSTUPNÍ TLAK: | 20 MPa (200 Bar)          |
| VÝSTUPNÍ TLAK:    | 0 až 0,4 MPa (0 až 4 Bar) |
| PŘIPOJENÍ VSTUP:  | G3/4"                     |
| PŘIPOJENÍ VÝSTUP: | M10 x 1                   |
| HMOTNOST:         | 0,6 kg                    |
| MATERIÁL:         | mosaz                     |

eco



## Wolframové elektrody

| POPIS                          | Objednací kód       | Průměr x délka (mm) | Balení (ks) |
|--------------------------------|---------------------|---------------------|-------------|
| <b>WT 20</b>                   | <b>KWXWT2010175</b> | <b>1,0x175</b>      | <b>10</b>   |
| červené                        | KWXWT2016175        | 1,6x175             | 10          |
| thorium 2% ThO <sub>2</sub>    | KWXWT2020175        | 2,0x175             | 10          |
|                                | KWXWT2024175        | 2,4x175             | 10          |
|                                | KWXWT2032175        | 3,2x175             | 10          |
| <b>WL 15</b>                   | <b>KWXWL1510175</b> | <b>1,0x175</b>      | <b>10</b>   |
| zlaté                          | KWXWL1516175        | 1,6x175             | 10          |
| lanthan 1,5 % LaO <sub>2</sub> | KWXWL1520175        | 2,0x175             | 10          |
|                                | KWXWL1524175        | 2,4x175             | 10          |
|                                | KWXWL1532175        | 3,2x175             | 10          |
| <b>WC 20</b>                   | <b>KWXWC2010175</b> | <b>1,0x175</b>      | <b>10</b>   |
| šedé                           | KWXWC2016175        | 1,6x175             | 10          |
| cerium 2,0% CeO <sub>2</sub>   | KWXWC2020175        | 2,0x175             | 10          |
|                                | KWXWC2024175        | 2,4x175             | 10          |
|                                | KWXWC2032175        | 3,2x175             | 10          |
| <b>WP</b>                      | <b>KWXWP10175</b>   | <b>1,0x175</b>      | <b>10</b>   |
| zelené                         | KWXWP16175          | 1,6x175             | 10          |
| čistý wolfram                  | KWXWP20175          | 2,0x175             | 10          |
|                                | KWXWP24175          | 2,4x175             | 10          |
|                                | KWXWP32175          | 3,2x175             | 10          |

Požadujte značkovou kvalitu KOWAX®

## Přehled zemních kleště

| Kód zboží | Název                        |
|-----------|------------------------------|
| KWXZK300  | Kleště zemní 300A            |
| KWXZK400  | Kleště zemní 400A            |
| KWXZK500  | Kleště zemní 500A            |
| KWXZK300S | Kleště zemní 300A se svorkou |
| KWXZK400S | Kleště zemní 400A se svorkou |
| KWXZK500S | Kleště zemní 500A se svorkou |



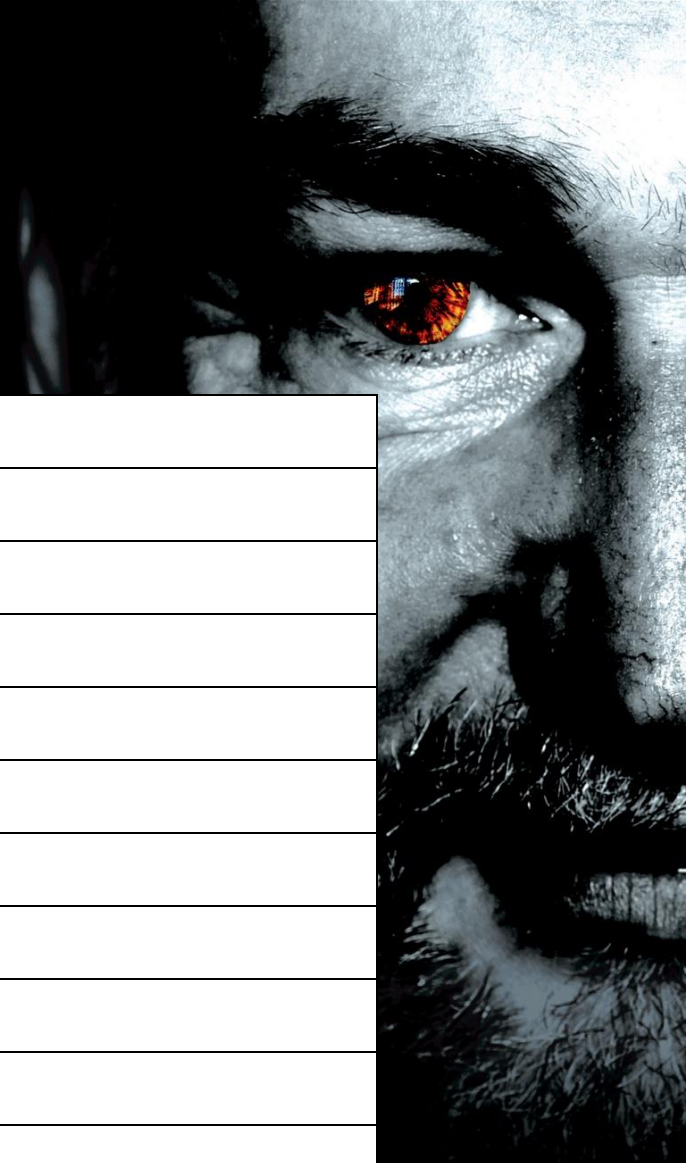
## Přehled držáky elektrod

| Kód zboží  | Název                   |
|------------|-------------------------|
| KWXDE200HD | Držák elektrody 200A HD |
| KWXDE200   | Držák elektrody 200A    |



## Moje poznámky

|  |
|--|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |



|  |
|--|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |



**Otisk razítka nejlepšího prodejce**

Bez předchozího písemného souhlasu není dovoleno další publikování, kopírování, distribuce nebo tisk materiálů zveřejněných v tomto katalogu. Tato publikace neprošla jazykovou úpravou. Přes veškeré úsilí se mohou vyskytnout chyby, omlouváme se za případné chyby, pokud nějakou naleznete prosím kontaktujte nás neprodleně na email:

[kalina@kowax.cz](mailto:kalina@kowax.cz)

Veškeré údaje v tomto katalogu uvedené mají pouze informační charakter. Změny vyhrazeny. (V5)