

Schweißzusatzwerk-
stoffe



**Swiss
Steel**
Group





Gezogener Draht aus rostfreiem Stahl und Legierungen zum Schweißen

Unsere Stärken

Mit zwei Produktionsstandorten in Bourg-en-Bresse und San Vendemiano (Italien) verfügt Ugitech über die technischen Einrichtungen und das Expertenwissen einer Unternehmensgruppe, die zu den führenden Anbietern von nichtrostenden Stählen und Legierungen für schweißtechnische Anwendungen gehört.

Aufgrund unserer Organisationsstrukturen sind wir in der Lage, eine lückenlose Kontrolle unseres gesamten Herstellungsprozesses zu garantieren, von der Erschmelzung des Stahls bis hin zum Ziehen und Verpacken des Drahts.

R&D-Innovation

Lassen Sie uns gemeinsam die Lösung erarbeiten, die Ihrem Bedarf entspricht!

Ein integriertes Forschungszentrum befasst sich fortlaufend mit der Entwicklung neuer Werkstoffe wie z.B. EXHAUST®F1, EXHAUST®F1 Evo oder EXHAUST® Bi Stab, neben weiteren rostfreien austenitischen, martensitischen und Duplexstählen sowie zahlreichen Werkstoffen auf Nickel- und Kobaltbasis wie 625, 686, 617, 825 etc.

Diese Produkte sind das Ergebnis einer engen Kooperation mit unseren Kunden.

Qualität

- Ugitech ist nach ISO 9001/2008 und am Standort Bourg-en-Bresse außerdem nach ISO 14001 zertifiziert.
- Unsere Produkte entsprechen dem VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153:2012 sowie der Norm KTA 1408.2.
- Einige Produkte verfügen über eine CE-Kennzeichnung nach der Norm EN 13479.
- Bestimmte Werkstoffe haben außerdem die DB-Zertifizierung der Deutschen Bahn erhalten.



Unsere Produkte

Güten: Austenitische, ferritische und martensitische Stähle, Duplexstähle, Legierungen auf Nickelbasis, Kupfer- oder Kobaltlegierungen.

Ugitech bietet ein breites Sortiment für jeden schweißtechnischen Bedarf.

Abmessungen

MIG-Schweißdraht

- Kunststoffspulen von 5 kg bis 27 kg Durchmesser 0,8 mm bis 1,6 mm
- Metallspulen 5 kg oder 18 kg Durchmesser 0,8 mm bis 1,6 mm
- Behälter 250 kg Durchmesser 0,8 mm bis 1,6 mm
- Großspulen 250 kg bis 400 kg Durchmesser 0,8 mm bis 1,6 mm

Schweißdraht zum UP-Schweißen (SAW)

- Metallspulen 25 kg Durchmesser 1,6 mm bis 4,0 mm
- Großspulen von 250 kg bis 400 kg Durchmesser 1,6 mm bis 4,0 mm

WIG-Schweißdraht

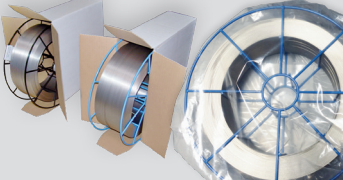
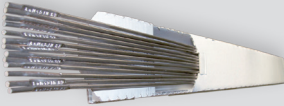
- Abgelängt auf 500 oder 1000 mm, geprägt Durchmesser 1,0 mm bis 4,0 mm

Elektrodenkerne

- Abgelängt Durchmesser 1,6 mm bis 4,0 mm
- Großspulen 250 kg bis 400 kg Durchmesser 2,0 mm bis 4,0 mm



Verpackung

		Bourg-en-Bresse	San Vendemiano (Ugitech TFA)
	MIG-Schweißdraht auf Spulen Metall- oder Kunststoffspulen, in Einzelkartons	■	■
	Drahtbehälter für Roboterschweißen (MIG) Auf Holzpaletten	■	■
	WIG-Schweißdraht Verpackt in Kartons 1 - 5 oder 10 kg		■
	Schweißdraht zum UP-Schweißen (SAW) Spulen von 25 kg in neutralen Einzelkartons	■	■
	Schweißdraht zum UP-Schweißen (SAW) Spulen von 25 kg in neutralen Einzelkartons		■

Alle unsere Verpackungen können kundenspezifisch, neutral oder von Ugitech gestaltet werden.

Nichtrostende Stähle und Legierungen für schweißtechnische Anwendungen

Werkstoff	Chemische Zusammensetzung								Normen	
	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	Sonstige Elemente	AWS A5.9	ISO 14343-A
Austenitische Stähle										
UGIWELD™ 308LT	≤ 0,03	≤ 0,65	1,0 - 2,5	9,0 - 11,0	19,5 - 21,0	≤ 0,5	≤ 0,5		ER308L	19 9 L
UGIWELD™ 308LM	≤ 0,03	0,65 - 1,0	1,0 - 2,5	9,0 - 11,0	19,5 - 21,0	≤ 0,5	≤ 0,5		ER308LSi	19 9 L Si
UGIWELD™ 4370M	≤ 0,20	≤ 1,2	5,0 - 8,0	7,0 - 10,0	17,0 - 20,0	≤ 0,5	≤ 0,5		* (307Si)	18 8 Mn
UGIWELD™ 309L	≤ 0,03	≤ 0,65	1,0 - 2,5	12,0 - 14,0	23,0 - 25,0	≤ 0,5	≤ 0,5		ER309L	23 12 L
UGIWELD™ 309LM	≤ 0,03	0,65 - 1,0	1,0 - 2,5	12,0 - 14,0	23,0 - 25,0	≤ 0,5	≤ 0,5		ER309LSi	23 12 L Si
UGIWELD™ 4829	0,08 - 0,12	0,65 - 1,2	1,0 - 2,5	12,0 - 14,0	22,0 - 24,0	≤ 0,5	≤ 0,5		(ER309Si)	22 12 H
UGIWELD™ 310	0,08 - 0,15	≤ 0,65	1,0 - 2,5	20,0 - 22,0	25,0 - 27,0	≤ 0,5	≤ 0,5		ER310	25 20
UGIWELD™ 316LT	≤ 0,03	≤ 0,65	1,0 - 2,5	11,0 - 14,0	18,0 - 20,0	2,5 - 3,0	≤ 0,5		ER316L	19 12 3 L
UGIWELD™ 316LM	≤ 0,03	0,65 - 1,0	1,0 - 2,5	11,0 - 14,0	18,0 - 20,0	2,5 - 3,0	≤ 0,5		ER316LSi	19 12 3 L Si
UGIWELD™ 318M	≤ 0,08	0,65 - 1,0	1,0 - 2,5	11,0 - 14,0	18,0 - 20,0	2,5 - 3,0	≤ 0,5	Nb: 10xC - 1,0	(ER318)	19 12 3 Nb Si
UGIWELD™ 347	≤ 0,08	≤ 0,65	1,0 - 2,5	9,0 - 11,0	19,0 - 21,0	≤ 0,5	≤ 0,5	Nb: 10xC - 1,0	ER347	19 9 Nb
UGIWELD™ 347M	≤ 0,08	0,65 - 1,0	1,0 - 2,5	9,0 - 11,0	19,0 - 21,0	≤ 0,5	≤ 0,5	Nb: 10xC - 1,0	ER347Si	19 9 Nb Si
UGIWELD™ 4455	≤ 0,03	0,30 - 0,65	5,0 - 9,0	15,0 - 18,0	19,0 - 22,0	2,5 - 3,0	≤ 0,5	N: 0,1 - 0,2	ER316LMn	20 16 3 Mn N L
UGIWELD™ 385	≤ 0,025	≤ 0,5	1,0 - 2,5	24,0 - 26,0	19,5 - 21,5	4,2 - 5,2	1,2 - 2,0		ER385	20 25 5 Cu L
UGIWELD™ B6N	≤ 0,025	≤ 1,0	1,0 - 2,5	24,0 - 26,0	19,5 - 21,5	4,2 - 5,2	1,2 - 2,0	N: 0,1 - 0,2	(ER385)	20 25 5 Cu N L
Ferritische, Martensitische Stähle										
UGIWELD™ 409Nb	≤ 0,08	≤ 1,0	≤ 0,8	≤ 0,6	10,5 - 13,5	≤ 0,5	≤ 0,75	Nb: 10xC - 0,75	ER409Nb	Z 13 Nb
EXHAUST® F1	≤ 0,02	≤ 0,5	≤ 0,8	≤ 0,5	17,8 - 18,8	≤ 0,5	≤ 0,5	Nb: 0,05 + 7x(C+N) - 0,5	*(430LNb)	18 L Nb
EXHAUST® F1 Evo	≤ 0,03	0,5 - 1,5	≤ 0,8	≤ 0,5	17,8 - 18,8	≤ 0,5	≤ 0,5	Nb: 0,05 + 7x(C+N) - 0,6	*(430LNbSi)	18 L Nb Si
EXHAUST® Bi Stab	≤ 0,03	≤ 1,5	≤ 1,0	≤ 0,5	17,5 - 19,5	≤ 0,5	≤ 0,5	Nb: 8xC - 0,8 / Ti: 10xC - 0,5	*(430LNbTi)	18 L Nb Ti
UGIWELD™ 439	≤ 0,03	≤ 0,8	≤ 0,8	≤ 0,5	17,0 - 18,0	≤ 0,5	≤ 0,5	Ti: 10xC - 1,1	ER439	Z 18 L Ti
UGIWELD™ 439M	≤ 0,03	0,8 - 1,0	≤ 0,8	≤ 0,5	17,0 - 19,0	≤ 0,5	≤ 0,5	Ti: 10xC - 1,1	(ER439)	Z 18 L Ti Si
UGIWELD™ 444	≤ 0,03	0,6 - 1,2	≤ 1,0	≤ 0,5	18,5 - 20,5	1,75 - 2,25	≤ 0,5	Nb: 8xC - 0,5 / Ti: 6xC - 0,5		Z 19 L Mo Nb Si Ti
UGIWELD™ 410L	≤ 0,05	≤ 0,5	≤ 0,6	≤ 0,5	12,0 - 13,5	≤ 0,5	≤ 0,5		ER410	13 L
UGIWELD™ 410NiMo	≤ 0,05	≤ 0,5	≤ 0,6	4,0 - 5,0	11,0 - 12,5	0,4 - 0,7	≤ 0,5		ER410NiMo	13 4
Duplexstähle										
UGIWELD™ 25.9.4	≤ 0,03	≤ 1	≤ 2,5	8,0 - 10,5	24,0 - 27,0	2,5 - 4,5	≤ 1,5	N: 0,2 - 0,3 / W ≤ 1	ER2594	Z 25 9 4 N L
UGIWELD™ 312	≤ 0,15	0,30 - 0,65	1,0 - 2,5	8,0 - 10,5	28,0 - 32,0	≤ 0,75	≤ 0,75		ER312	29 9
UGIWELD™ 45N	≤ 0,03	≤ 0,9	0,5 - 2,0	7,5 - 9,5	21,5 - 23,5	2,5 - 3,5	≤ 0,5	N: 0,1 - 0,2	ER2209	22 9 3 N L
UGIWELD™ 52N	≤ 0,03	≤ 1,0	≤ 1,5	4,5 - 6,5	24,0 - 27,0	2,9 - 3,9	1,5 - 2,5	N: 0,1 - 0,25	ER2553	Z 25 5 3 Cu N L

* Übliche Handelsbezeichnung nicht in der Norm AWS A5.9 enthalten

Werkstoff	Chemische Zusammensetzung									Normen		
	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe	Sonstige Elemente	AWS A5.14	ISO 18274	WNr.
Nickelbasis und Kobaltbasis												
UGIALLOY® 22	≤ 0,01	≤ 0,08	≤ 0,5	≥ 49,0	21,0 - 22,5	12,5 - 14,5	≤ 0,5	2,0 - 5,0	W: 2,5 - 3,5 / Co ≤ 2,5 / V ≤ 0,3	ERNiCrMo-10	Ni 6022	2.4635
UGIALLOY® 55	≤ 0,05	≤ 0,3	≤ 1,0	54,0 - 56,0			≤ 0,5	Bal.		* ERNiFeCr		2.4472 & 2.4560
UGIALLOY® 59	≤ 0,01	≤ 0,1	≤ 0,5	≥ 56,0	22,0 - 24,0	15,0 - 16,5	≤ 0,5	≤ 1,0	Ti ≤ 0,5 / Al: 0,1 - 0,4 / V ≤ 0,3	ERNiCrMo-13	Ni 6059	2.4607
UGIALLOY® 61	≤ 0,05	≤ 0,7	≤ 0,7	≥ 94,0			≤ 0,25	≤ 1,0	Ti: 2,5 - 3,5 / Al ≤ 0,1	ERNi-1	Ni 2061	2.4155
UGIALLOY® 82	≤ 0,05	≤ 0,1	2,5 - 3,5	≥ 67,0	18,0 - 22,0		≤ 0,5	≤ 3,0	(Nb+Ta): 2,0 - 3,0 / Ti ≤ 0,7	ERNiCr-3	Ni 6082	2.4806
UGIALLOY® 182	≤ 0,02	≤ 0,5	2,5 - 3,5	≥ 61,0	15,0 - 18,0		≤ 0,3	5,0 - 6,0	(Nb+Ta): 1,5 - 2,5 / Ti ≤ 0,5	** ENiCrFe-3		2.4620
UGIALLOY® 200	≤ 0,10	≤ 0,25	≤ 0,35	≥ 99,2			≤ 0,25					2.4066
UGIALLOY® 276	≤ 0,02	≤ 0,08	≤ 1,0	≥ 50,0	15,0 - 16,5	15,0 - 17,0	≤ 0,5	4,0 - 7,0	W: 3,2 - 4,2 / Co ≤ 1,0 / V ≤ 0,35	ERNiCrMo-4	Ni 6276	2.4886
UGIALLOY® 413	≤ 0,05	≤ 0,2	≤ 1,0	29,0 - 32,0			Bal.	0,4 - 0,75	Ti: 0,2 - 0,5 / Pb ≤ 0,01	*** ERCuNi		2.0837
UGIALLOY® 418	≤ 0,10	≤ 0,5	3,0 - 4,0	64,0 - 67,0			28,0 - 32,0	≤ 0,6	Ti: 1,6 - 2,5 / Al ≤ 0,5	ERNiCu-7	Ni 4060	2.4377
UGIALLOY® 617	≤ 0,01	≤ 0,5	≤ 0,5	≥ 44,0	21,0 - 24,0	8,5 - 9,5	≤ 0,5	≤ 1,0	Co: 11,0 - 13,0 / Al: 1,0 - 1,5 / Ti ≤ 0,6	ERNiCrCoMo-1	Ni 6617	2.4627
UGIALLOY® 625	≤ 0,03	≤ 0,5	≤ 1,0	≥ 60,0	21,0 - 23,0	8,5 - 9,5	≤ 0,5	≤ 1,0	(Nb+Ta): 3,2 - 4,0	ERNiCrMo-3	Ni 6625	2.4831
UGIALLOY® 686	≤ 0,01	≤ 0,1	≤ 0,1	≥ 49,0	19,0 - 23,0	15,0 - 17,0	≤ 0,5	≤ 2,0	W: 3,0 - 4,4 / Al ≤ 0,5 / Ti ≤ 0,25	ERNiCrMo-14	Ni 6686	2.4606
UGIALLOY® 718	≤ 0,08	≤ 0,03	≤ 0,03	50,0 - 55,0	17,0 - 21,0	2,8 - 3,3	≤ 0,3	≤ 24,0	(Nb+Ta): 4,8 - 5,5 / Ti: 0,7 - 1,1 / Al: 0,2 - 0,8	ERNiFeCr-2	Ni 7718	2.4667
UGIALLOY® 825	≤ 0,01	≤ 0,5	≤ 1,0	38,0 - 46,0	19,5 - 23,5	2,5 - 3,5	1,5 / 3,0	≥ 22,0	Ti: 0,6 - 1,2 / Al ≤ 0,2	ERNiFeCr-1	Ni 8065	2.4858
UGIALLOY® NCW	≤ 0,01	≤ 0,5	≤ 1,0	≥ 58,0	21,5 - 22,5	9,5 - 10,5	≤ 0,3	≤ 1,0	W: 2,5 - 3,5 / Al ≤ 0,4 / Ti ≤ 0,4	ERNiCrMo-20	Ni 6660	

Werkstoff enthalten in der Norm:

* AWS A5.15

** AWS A5.11

*** AWS A5.7

Auf Anfrage beraten wir Sie gerne ausführlich.



Dokument nicht vertraglich bindend. Siehe Haftungsausschluss auf der Rückseite dieses Dokuments.



Swiss Steel Group

wiresales@swisssteelgroup.com
www.swisssteel-group.com

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen und Daten entsprechen Standard- oder Mittelwerten und stellen grundsätzlich keine Gewährleistung oder Garantie für Mindest- oder Höchstwerte dar. Die in unseren Werkstoffprüfzeugnissen enthaltenen Angaben sind allein maßgeblich. Anwendungsempfehlungen für die in diesem Dokument beschriebenen Werkstoffe dienen lediglich zur Orientierung, damit der Leser eine eigene Entscheidung treffen kann, und stellen keine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung oder Garantie dafür dar, dass ein Werkstoff für eine bestimmte Anwendung geeignet ist.