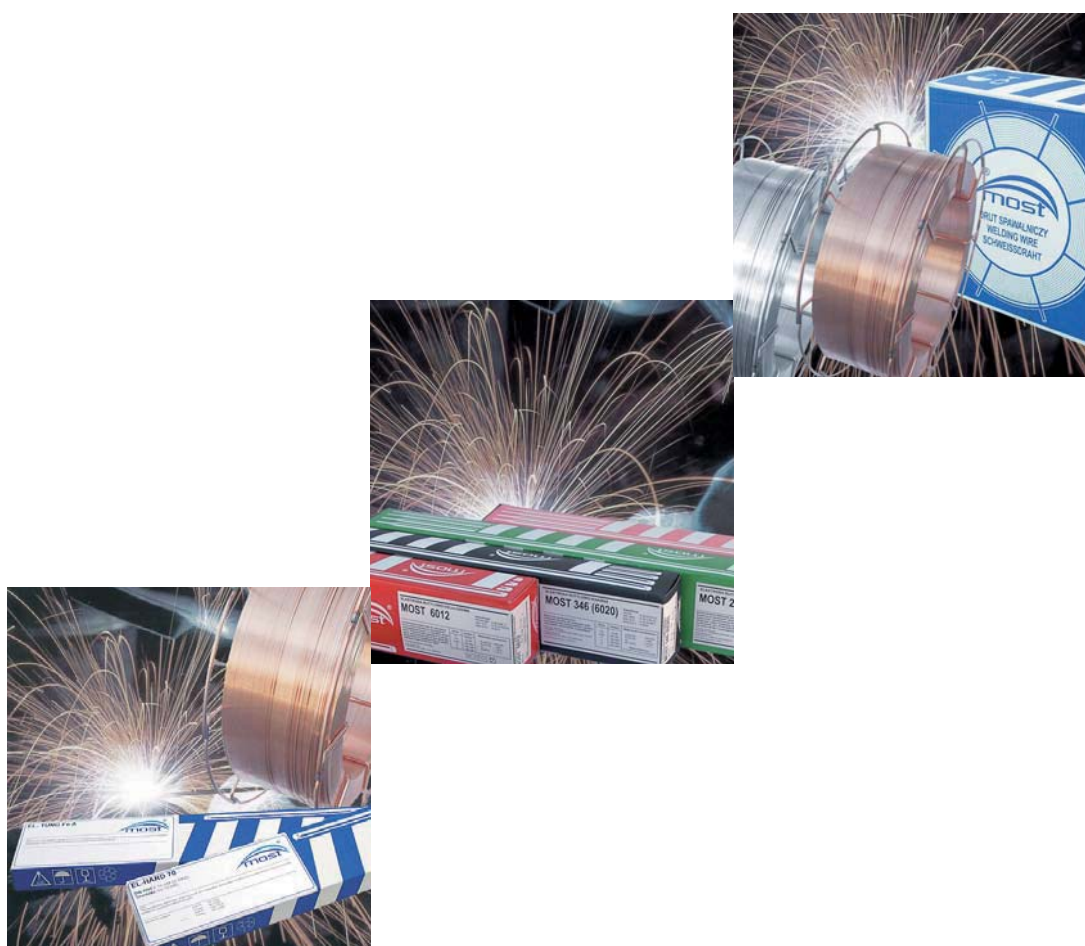


IX

СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ



СОДЕРЖАНИЕ

1. Покрытые электроды для ручной сварки	127
2. Проволока и прутки для сварки MIG/MAG и TIG	135
3. Стержневые проволоки для сварки методом MIG/MAG	145
4. Специальные сварочные материалы	147

В разделе используются следующие сокращения и обозначения.

Сокращение	Объяснение	Сокращение	Объяснение
ABS	American Bureau of Shipping	KV	ударная вязкость, нарезка ISO «V»
AC	переменный ток	LR	Lloyds Register of Shipping
AWS	American Welding Society	MAG	сварка плавким электродом в защитных активных газах
A ₄ , A ₅	единицу относительного удлинения	MIG	сварка плавким электродом в защитных инертных газах
BV	Bureau Veritas	O.C.	термообработка
CO	Controlas	R _e	предел текучести
DB	Deutsche Bahn	R _m	прочность на разрыв
DC	постоянный ток	RS	Русский морской регистр судоходства
DNV	Det Norske Veritas	TIG	сварка неплавким электродом в защитной инертных газах
FN	ферритное число	TÜV (-D)	Technischer Überwachungs Verein
GL	Germanischer Lloyd	TÜV (-Ö)	Technischer Überwachungs Verein – Austria
HB	твердомер Бринелля	UDT	Учреждение технического надзора
HV	твердомер Виккерса	Ü	Übereinstimmungszertifikat
HRC	твердомер Роквелля		

Таблица 1. Список сокращений

Символ	Ток сварки и полярность	Символ	Ток сварки и полярность
	Постоянный – плюс на электроде		Постоянный – минус на электроде или переменный
	Постоянный – минус на электроде		Постоянный или переменный
	Переменный		Переменный или постоянный – плюс на электроде или
	Постоянный – плюс на электроде или переменный		Переменный или постоянный – минус на электроде или

Таблица 2. Обозначения тока сварки и полярности

Символ	Сварочное положение	Символ	Сварочное положение
	любое		любое за исключением вертикального снизу вверх и сверху вниз
	любое в положении вертикальном сверху вниз, только угловой шов		нижнее, боковое и вертикальное снизу вверх
	любое за исключением вертикального сверху вниз		Боковое сверху вниз
	нижнее, боковое и вертикальное снизу вверх		нижнее, боковое и вертикальное сверху вниз
	нижнее и боковое		нижнее, боковое, настенное и потолочного
	нижнее		нижнее, настенное и вертикальное сверху вниз
	сверху вниз		нижнее, настенное, потолочное и вертикальное снизу вверх
	нижнее, боковое и настенное		нижнее, боковое, настенное и вертикальное сверху вниз
	положение вертикальное снизу вверх и сверху вниз		любое за исключением вертикального снизу вверх
	снизу вверх		нижнее и настенное
	любое за исключением потолочного		нижнее, настенное и вертикальное снизу вверх

Таблица 3. Обозначения сварочного положения

1. ПОКРЫТЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ

Покрытые электроды для сварки нелегированной и мелкозернистой стали



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 6012 (КРАСНЫЙ) Универсальный электрод для сварки стальных конструкций, в особенности малогабаритных и тонкостенных. Рекомендуется для сварки в принудительных положениях включая положение сверху-вниз. Используется в устройствах с низким напряжением зажигания U ₀ >50 В. Тип покрытия: рутилово-целлолозный.	EN ISO 2560 A-E 38 0 RC 11 AWS A5.1: E 6012			Re [N/mm ²]=360 Rm [N/mm ²]=440-550 A ₅ =22% KV=47 J (0°C)	C=0,08 Si=0,3 Mn=0,5	ABS, LR, GL, DNV, BV	2 mm: 06 30 601220 2,5 mm: 06 30 601225 3,25 mm: 06 30 601232 4 mm: 06 30 601240 5 mm: 06 30 601250
MOST 6013 (РОЗОВЫЙ) Универсальный среднепокрытый рутиловый электрод для сварки стальных конструкций подверженных статической и динамической нагрузке (стальные, строительные конструкции, подвижной железнодорожный состав). Обладает очень хорошими сварными качествами. Тип покрытия: рутиловый.	EN ISO 2560 A-E 38 RC 11 AWS A5.1: E 6013			Re [N/mm ²]=355 Rm [N/mm ²]=410-570 A ₅ =22% KV=47 J (0°C)	C=0,09 Si=0,2 Mn=0,4	ABS, LR, GL, DNV, BV	2,5 mm: 06 30 601325 3,25 mm: 06 30 601332 4 mm: 06 30 601340 5 mm: 06 30 601350
MOST 346 (ЧЁРНЫЙ) Рутилово-кислый электрод с толстым покрытием для сварки стали повышенной прочностью, сварки котлов, резервуаров, трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-кислый.	EN ISO 2560 A-E 38 2 RA 13 AWS A5.1: E 6020			Re [N/mm ²]=360 Rm [N/mm ²]=450-550 A ₅ =24% KV=47 J (0°C)	C=0,08 Si=0,2 Mn=0,6		2 mm: 06 30 602020 2,5 mm: 06 30 602025 3,25 mm: 06 30 602032 4 mm: 06 30 602040 5 mm: 06 30 602050
MOST 246 (ЗЕЛЁНЫЙ) Электрод с толстым покрытием для сварки стальных конструкций, подверженных статической и динамической нагрузке (судовые конструкции, подвижный железнодорожный состав, строительные составы, ит.). Рекомендуется для сварки резервуаров и трубопроводов. Тип покрытия: рутилово-основный.	EN ISO 2560 A-E 35 2 RB 12 AWS A5.1: E 7014			Re [N/mm ²]=360 Rm [N/mm ²]=440-540 A ₅ =20% KV=47 J (-40°C)	C=0,1 Si=0,2 Mn=0,5		2 mm: 06 30 624620 2,5 mm: 06 30 624625 3,25 mm: 06 30 624632 4 mm: 06 30 624640 5 mm: 06 30 624650
MOST 7018 (ОРАНЖЕВЫЙ) Электрод с основным покрытием и очень хорошими сварочными свойствами. Рекомендуется для сварки стальных конструкций и других материалов подверженных интенсивным нагрузкам, особенно для судовых, машиностроения и железных дорог. Отличные параметры при сварке конструкций подверженных динамическим нагрузкам. Тип покрытия: рутилово-основный.	EN ISO 2560 A-E 42 4B 42H5 AWS A5.1: E 7018			Re [N/mm ²]=420 Rm [N/mm ²]=500-540 A ₅ =20% KV=47 J (-40°C)	C=0,08 Si=0,5 Mn=1,0	ABS, LR, GL, DNV, BV	2,5 mm: 07 25 604202 3,25 mm: 07 25 604252 4 mm: 07 25 604325 5 mm: 07 25 604403 6 mm: 07 25 604503



Электроды с покрытием для сварки высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 308 L-16 Электрод для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr и 8 Ni. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 L R 12 AWS A5.4: E 308 L-16 Werkstoff nr.: 1.4316			Re [N/mm ²]=360 Rm [N/mm ²]=540-610 A ₅ >32% KV>80 J (20°C)	C<0,03; Si<0,9 Ni=9-11 Mn=0,9 Cr=18-21 FN=8		2,0 mm: 07 25 601202 2,5 mm: 07 25 601252 3,2 mm: 07 25 601325 4,0 mm: 07 25 601403 5,0 mm: 07 25 601503
MOST INOX 347 Электрод с содержанием Nb или Ti для сварки высоколегированных сталей. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 Nb R 22 AWS A5.4: E 347-16 Werkstoff nr.: 1.4551			Re [N/mm ²]=350 Rm [N/mm ²]=550-610 A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,03; Si<0,9 Ni=9-11; Mn=0,8 Cr=18-21 Nb=0,3 FN=8		2,0 mm: 07 25 604202 2,5 mm: 07 25 604252 3,2 mm: 07 25 604323 4,0 mm: 07 25 604403 5,0 mm: 07 25 604503

Электроды с покрытием для сварки высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 316 L-16 Электрод с содержанием Mo для сварки высоколегированных сталей сортов 18 Cr, 8 Ni, 3 Mo. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 L R 12 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] > 560-650 A ₅ > 32% KV > 70 J (20°C)	C < 0,03; Si < 0,9 Ni = 11-13; Mn = 0,85 Cr = 18-20 Mo = 2,5-3 FN = 8		1,6 mm: 07 25 605161 2,0 mm: 07 25 605202 2,5 mm: 07 25 605252 3,2 mm: 07 25 605323 4,0 mm: 07 25 605403 5,0 mm: 07 25 605503
MOST 316 HR Высокопроизводительный электрод для сварки высоколегированных сталей типа 316 - 18 Cr / 8 Ni / 3 Mo. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 L R 53 AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr: 1.4430			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] > 560 A ₅ > 32% KV > 60 J (20°C)	C < 0,04; Si < 0,9 Ni = 11-13; Mn = 0,85 Cr = 18-20 Mo = 2,5-3 FN = 8		1,6 mm: 07 25 607161 2,0 mm: 07 25 607203 2,5 mm: 07 25 607253 3,2 mm: 07 25 607323 4,0 mm: 07 25 607403 5,0 mm: 07 25 607405
MOST INOX 318 Электрод для высоколегированных сталей типа 318 с добавлением Nb или Ti. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32 AWS A5.4: E 318 - 17 Werkstoff nr: 1.4576			Re [N/mm ²] > 350 Rm [N/mm ²] > 550-610 Nb > 30% Cr = 17-20 KV > 70 J (+20°C)	C < 0,03; Si < 0,75 Ni = 12-14 Nb > 0,3 Cr = 17-20 Mo = 2,5-3		2,0 mm: 07 25 609202 2,5 mm: 07 25 609252 3,2 mm: 07 25 609323 4,0 mm: 07 25 609403 5,0 mm: 07 25 609503
MOST 25/20 B Электрод для сварки жаростойких сталей (1150°C) сорта 310. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 25 20 B 22 AWS A5.4: E 310 - 15 Werkstoff nr: 1.4842			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] > 550 A ₅ > 30% KV > 70 J (20°C)	C < 0,1 Si < 0,5 Ni = 19-21 Mn = 2,5 Cr = 24-26		2,0 mm: 07 25 612202 2,5 mm: 07 25 612252 3,2 mm: 07 25 612323 4,0 mm: 07 25 612403 5,0 mm: 07 25 612503
MOST 29/9 Специальный электрод для соединения трудносвариваемых сталей, а также разнородных соединений. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 29 9 R 32 AWS A5.4: E 312 - 17 Werkstoff nr: 1.4337			Re [N/mm ²] > 500 Rm [N/mm ²] > 700-800 A ₅ > 20% Стойкость: 240 HB	C = 0,1 Si = 0,9-1,2 Ni = 8-10 Mn = 1,0 Cr = 28-30 Mo = 0,5		2,0 mm: 07 25 614202 2,5 mm: 07 25 614252 3,2 mm: 07 25 614323 4,0 mm: 07 25 614403 5,0 mm: 07 25 614503
MOST 24/12 S Электрод с низким содержанием С для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разнородных соединений. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L - 17 Werkstoff nr: 1.4332			Re [N/mm ²] = 400 Rm [N/mm ²] = 550-660 A ₅ > 35% KV > 60 J (20°C)	C < 0,03; Si < 0,8 Ni = 12-13 Mn = 1,0 Cr = 23-24 Fe = 15		2,0 mm: 07 25 618202 2,5 mm: 07 25 618252 3,2 mm: 07 25 618323 4,0 mm: 07 25 618403 5,0 mm: 07 25 618503
MOST 24/12 Mo Электрод для сварки высоколегированных сталей сорта 309 L, а также разнородных соединений. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 L R 32 AWS A5.4: E 309 L Mo - 17 Werkstoff nr: 1.4332 Mo			Re [N/mm ²] > 450 Rm [N/mm ²] = 580-680 A ₅ > 35% KV > 60 J (20°C)	C = 0,03; Si = 0,8 Ni = 12-13 Mn = 0,9 Cr = 22-23 Mo = 2,3-3		2,0 mm: 07 25 620202 2,5 mm: 07 25 620252 3,2 mm: 07 25 620323 4,0 mm: 07 25 620403 5,0 mm: 07 25 620503
MOST 18/8 Mn Высокопроизводительный электрод (1600°C) для сварки и наплавки высоколегированных сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] = 600-690 A ₅ > 30% KV > 75 J (20°C)	C < 0,1; Si = 0,8 Ni = 8-10 Mn = 6,0 Cr = 19-21		2,5 mm: 07 25 621253 3,2 mm: 07 25 621323 4,0 mm: 07 25 621405
MOST 307 R Электрод для сварки и наплавки нержавеющей сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 18 8 Mn R AWS A5.4: E 307 - 16 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] > 600 A ₅ > 30% KV > 80 J (20°C)	C = 0,1 Si = 1,2 Mn = 4,5 Cr = 18,0 Ni = 8,0		2,5 mm: 07 25 622252 3,2 mm: 07 25 622323 4,0 mm: 07 25 622403
MOST 307 B Электрод для сварки, а также наплавки и регенерации нержавеющей сталей с повышенным содержанием Mn. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 18 8 B 42 AWS A5.4: E 307 - 15 Werkstoff nr: 1.4370			Re [N/mm ²] > 400 Rm [N/mm ²] = 600-750 A ₅ > 35% KV > 90 J (20°C)	C = 0,1; Si = 0,4 Ni = 8,0 Mn = 6,0 Cr = 18,0		2,5 mm: 07 25 623252 3,2 mm: 07 25 623323 4,0 mm: 07 25 623403 5,0 mm: 07 25 623503

MOST INOX 308 B Электрод для сварки нержавеющей стали сорта 18/8. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 19 9 L B 22 AWS A5.4: E 308 L - 15 Werkstoff nr.: 1.4316				Re [N/mm ²]: >380 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 90 J (20°C) > 30 J (-196°C)	C<0,04 Si=0,4 Mn=1,6 Cr=19,0 Ni=9,5 FN=8	2,5 mm: 07 25 60252 3,2 mm: 07 25 60232 4,0 mm: 07 25 602403
MOST 308 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для сварки нержавеющей стали сорта 380L. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 19 9 L R 53 AWS A5.4: E 308 L - 26 Werkstoff nr.: 1.4316				Re [N/mm ²]: >360 Rm [N/mm ²]: >550 A5 > 35% KV = 60 J (20°C)	C<0,04; Si=0,9 Mn=0,7 Cr=19,0 Ni=9,5 FN=5	2,0 mm: 07 25 603203 2,5 mm: 07 25 603253 3,2 mm: 07 25 603323 4,0 mm: 07 25 603405
MOST INOX 316 B Электрод для сварки и регенерации нержавеющей стали Cr/Ni/Mo сорта 316L. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 19 12 3 L B 22 AWS A5.4: E 316 L - 15 Werkstoff nr.: 1.4430				Re [N/mm ²]: >380 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 80 J (+20°C) > 50 J (-120°C)	C<0,04; Si=0,4 Mn=1,6 Cr=18,0 Ni=12,0 Mo=2,7 FN=8	2,5 mm: 07 25 606252 3,2 mm: 07 25 606323 4,0 mm: 07 25 606403
MOST 316 VD Электрод для сварки и регенерации также в вертикальном положении вниз нержавеющей сталей Cr/Ni/Mo. Тип покрытия: рутилово-основной.	EN 1600: E 19 12 3 L R AWS A5.4: E 316 L - 16 Werkstoff nr.: 1.4430				Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 30% KV > 60 J (20°C)	C<0,03; Mn=0,7 Si=0,8 Ni=11,5 Cr=18,0 Mo=2,5	2,0 mm: 07 25 608202 2,5 mm: 07 25 608252 3,2 mm: 07 25 608323
MOST 309 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для создания буферных слоёв. Для сварки сталей разного химического состава. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 23 12 R 73 AWS A5.4: E 309 - 26 Werkstoff nr.: 1.4332				Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 35% KV > 50 J (20°C)	C<0,04 Si=0,9 Mn=0,7 Cr=22,5 Ni=12,5	2,0 mm: 07 25 619203 2,5 mm: 07 25 619253 3,2 mm: 07 25 619323 4,0 mm: 07 25 619405
MOST 25/20 R Электрод для сварки жаростойких сталей (1200°C). Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 25 20 LR 12 AWS A5.4: E 310 - 16 Werkstoff nr.: 1.4842				Re [N/mm ²]: >400 Rm [N/mm ²]: >550 A5 > 30% KV > 60 J (20°C)	C=0,01 Si=0,9 Mn=2,0 Cr=25,5 Ni=20,5	2,0 mm: 07 25 613202 2,5 mm: 07 25 613252 3,2 mm: 07 25 613323 4,0 mm: 07 25 613403 5,0 mm: 07 25 613503
MOST 312 HR Высокопроизводительный электрод (160°C) для сварки, а также регенерации и наплавки нержавеющей стали. Обеспечивает высокую стойкость шва к трещинам. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 29 9 R AWS A5.4: E 312 - 26 Werkstoff nr.: 1.4337				Re [N/mm ²]: >550 Rm [N/mm ²]: >700 A5 > 25% Стойкость: 240 HB	C=0,06; Si=1,1 Mn=1,0; Cr=26,5 Ni=9,5; Mo=0,2 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 615253 3,2 mm: 07 25 615323 4,0 mm: 07 25 615405
MOST INOX 13/4 Электрод для наплавки и регенерации мартенситной стали Cr/Ni и отливок. Термообработка после сварки: 580°C / 8 ч. Тип покрытия: основной.	EN 1600: E 13 4 B 42 AWS A5.4: E 410 NiMo - 15 Werkstoff nr.: 1.4351				Re [N/mm ²]: >630 Rm [N/mm ²]: >830 A5 > 15% KV > 50 J (20°C)	C=0,04; Si=0,3 Mn=0,6; Cr=12,0 Ni=4,2; Mo=0,5 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 610253 3,2 mm: 07 25 610323 4,0 mm: 07 25 610405
MOST INOX 17/4 Mo Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки нержавеющей стали типа 17 Cr/5 Ni/1Mo. Термообработка после сварки: 580°C / 8 ч. Тип покрытия: основной.	EN 1600 Z 16 5 1 B				Re [N/mm ²]: >550 Rm [N/mm ²]: >700 A5 > 25% KV > 40 J (20°C)	C=0,04; Si=0,3 Mn=1,4; Cr=16,0 Ni=5,0; Mo=1,0 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 611252 3,2 mm: 07 25 611323 4,0 mm: 07 25 611405
MOST INOX 385 Электрод для сварки стали Werkstoff № 1.4465, Werkstoff № 1.4503 и Werkstoff № 1.4539. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R 32 AWS A5.4: E 385 - 16 Werkstoff nr.: 1.4519				Re [N/mm ²]: >370 Rm [N/mm ²]: >570 A5 > 35% KV > 70 J (20°C)	C<0,03; Si=0,8 Mn=1,4; Cr=20,5 Ni=25,0; Cu=1,5 Mo=4,5; Fe=rest	2,5 mm: 07 25 624252 3,2 mm: 07 25 624323 4,0 mm: 07 25 624403
MOST INOX 2209 Электрод для сварки и регенерации нержавеющей стали типа Duplex. Тип покрытия: рутиловый.	EN 1600: E 22 9 3 L R 32 AWS A5.4: E 2209 - 17 Werkstoff nr.: 1.4462				Re [N/mm ²]: >540 Rm [N/mm ²]: >680 A5 > 35% KV > 50 J (20°C) > 37 J (-40°C)	C<0,03; Si=0,9 Mn=0,9; Cr=22,5 Ni=9,0 Mo=3,0 N=0,18 Fe=rest	2,5 mm: 07 25 625252 3,2 mm: 07 25 625323 4,0 mm: 07 25 625403

Покрытые электроды для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-HARD 300 Грунтоочное покрытие при упрочняющей наплавке тяжёлых элементов. Стойкий к абразивному износу и ударам. Механически обрабатываемый шов. Применение: ролики, рельсы, лезвия, колёса, детали подшипников и т. п.	DIN 8555: E 1-UM-300-P			Стойкость: 275–325 HB	C=0,2 Mn=1,5 Mo=0,6 V=0,2		3,2 mm: 05 51 100032 4,0 mm: 05 51 100040 5,0 mm: 05 51 100050
MOST EL-HARD 350 Наплавка и регенерация элементов подверженных абразивному износу и ударам. Шов без трещин, механически обрабатываемый. Применение: ходовые колёса, элементы машин для земляных работ, направляющие цепи и т. п.	DIN 8555: E 1-UM-350-P			Стойкость: 350–400 HB	C=0,1 Mn=1,0 Cr=3,0		3,2 mm: 05 51 100132 4,0 mm: 05 51 100140 5,0 mm: 05 51 100150
MOST EL-Mn/Cr Электрод с большим содержанием марганца и хрома, с повышенной стойкостью к абразивному износу и кавитации. Наплавленный слой упрочняется наклёпом. Электрод можно использовать как грунтоочный (буферный) слой под упрочняющую наплавку элементов подверженных напряжениям. Применение: горная промышленность, каменный карьер (дробилки), железнодорожное дело (стрелочные переводы и коммутаторы).	DIN 8555: E 7-UM-200-500-KP			Стойкость: 250 HB (after pad welding); 55 HRC (after cold work)	C=0,7 Mn=17,0 Cr=14,0		2,5 mm: 05 51 071925 3,2 mm: 05 51 071932 4,0 mm: 05 51 071940 5,0 mm: 05 51 071950
MOST EL-HARD 600B Наплавка стойкая к абразивному износу и ударам, не обрабатываемая механически. Применение: земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, губки дробилок и т. п. Тип покрытия: основной.	DIN 8555: E 6-UM-60			Стойкость: 58–61 HRC	C=0,5 Mn=0,4 Cr=9,0 Mo=1,0 V=1,5		3,2 mm: 05 51 100332 4,0 mm: 05 51 100340 5,0 mm: 05 51 100350
MOST EL-HARD 600R Наплавка легированных и низколегированных сталей с высокой прочностью, стойкая к абразивному износу и ударам. Применение: земляные машины, стальная и кузнечная промышленность, зубья зубчатых колёс, ломатели, губки дробилок и т. п. Тип покрытия: рутиловый.	DIN 8555: E 6-UM-60-P			Стойкость: 57–60 HRC	C=0,5 Si=1,0 Mn=0,50 Cr=7,5 Mo=0,5 V=0,5		2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-HARD 63 Тонко покрытый электрод для наплавки и наварки высокопрочных элементов конструкции и части машин, устойчивых к абразивному износу и лёгким ударам. Применение: дробильные и абразивные устройства, ленты для транспорта песка, бетономешалки, черви подъёмников, лемехи плугов и т. п.	DIN 8555: E 10-UM-60 GR			Стойкость: 61–63 HRC	C=4,5 Cr=34,0		3,2 mm: 05 51 101032 4,0 mm: 05 51 101040 5,0 mm: 05 51 101050
MOST EL-HARD 64 Электрод для наплавки верхних слоёв материала подверженного минеральному абразивному износу и умеренным ударам. Кроме карбидов крепящая наплавка содержит включения карбидов Mo, Nb, W и V повышающие устойчивость к абразивному износу в повышенных температурах. Применение: клапаны, мешалки, лапки, черви подъёмников и прессов, дисковые разрыхлители, дробилки минералов и т. п.	DIN 8555: E 10-UM-65 Z			Стойкость: 63–65 HRC; 45 HRC (400°C)	C=5,0 Cr=22,0 Mo=3,5 V=1,0 W=2,0 Nb=3,5		3,2 mm: 05 51 101132 4,0 mm: 05 51 101140 5,0 mm: 05 51 101150
MOST EL-HARD 70 Высокопроизводительный электрод (240%) предназначен для наплавки поверхности абразивных инструментов и частей машин, подверженных экстремальному абразивному износу в высоких температурах. Содержание бора повышает устойчивость к абразивному износу. Применение: вальцы, люки, дробилки, решета, червячные конвейеры и т. п. Тип покрытия: рутиловый.	DIN 8555: E 10-UM-70 GRZC			Стойкость: 66–67 HRC; 60 HRC (600°C)	C=5,0 Cr=38,0 B=3,5		3,2 mm: 05 51 102032 4,0 mm: 05 51 102040 5,0 mm: 05 51 102050
MOST HRT 68 Электрод со стержнем для наплавки элементов машин подверженных экстремальному абразивному износу и ударам. Максимальная твёрдость уже после наложения одного слоя. Применение: дробилки, мешалки, решета, насосы, червячные конвейеры, сельхозтехника и т. п.				Стойкость: 64–68 HRC	C=5,5 Cr=22,0 W=25,0		6,0 mm: 07 53 120603



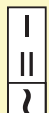

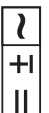

MOST Lastek 211 Высокопроизводительный электрод со стержнем из карбидов и выжатым покрытием гарантирует тонкий и гладкий наплавочный шов, с уникальной прочностью к абразивному износу. Механическая обработка возможна. Один электрод (Ø4мм) покрывает поверхность ок. 10000 мм ² , при постоянной сварке ок. 6 мин. Применение: шнековые конвейеры, шпатели, лемехи, промышленность цементная и горная и т.д.	DIN 8555: E 3-UM-50 T			Стойкость: 48-50 HRC; after tempering 50-52 HRC	C=0,25 Mn=0,8 Cr=2,5 W=4,5 V=0,6	3,0 mm: 05 58 030530 4,0 mm: 05 58 030540
MOST EL-TOOL 47 Тяжело покрытый электрод для регенерации и наплавки инструментов для горячей обработки. Наплавочный слой обрабатывается механически. Применение: кузнечные штампы, формы для литья под давлением, стержни и т.п.	DIN 8555: E 2-UM-55			Стойкость: 55 HRC	C=0,25 Cr=2,6 Ni=1,0 Mo=0,4 Mn=1,0	2,5 mm: 05 51 080325 3,2 mm: 05 51 080332 4,0 mm: 05 51 080340 5,0 mm: 05 51 080350
MOST EL-TOOL 55 Покрывает электрод для наплавки и регенерации инструментов для холодной обработки. Наплавочный слой стойкий к абразивному износу типа металл-металл. Для обработки только через шлифование. Применение: штампы, режущие крошки и т. д.	DIN 8555: E 4-UM-60-5T			Стойкость: 59 HRC	C=0,4 Cr=4,8 Mo=3,7 W=3,5	2,5 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-TOOL 59 Тяжело покрытый, высокопроизводительный (150%) электрод, работающий с током АС. Для регенерации и наплавки инструментов для горячей обработки. Наплавочный слой является очень стойким к абразивному износу и среднему удару. Максимальная температура обслуживания: 4500С. Поверхность можно упрочнить горячей обработкой. Применение: инструменты для резки, камнедробильные молотки, кузнечные штампы, матрицы, механический пресс, и т.п.	DIN 8555: E 4-UM-60 T			Стойкость: 59-62 HRC; after tempering 62-65 HRC	C=0,9 Cr=4,5 Mo=8,0 V=1,5 W=2,0	2,5 mm: 05 51 080425 3,2 mm: 05 51 080432 4,0 mm: 05 51 080440 5,0 mm: 05 51 080450
MOST EL-TOOL 62 Покрывает электрод для наплавки и регенерации быстрорежущей стали. Наплавочный слой стойкий к абразивному износу типа металл-металл в сочетании с ударами. Применение: инструменты для резки, скрепки, вырубные штампы, формы, шприц-машины, матрицы штампа для прессования, ножницы, фрезы, профили, инструмент для обработки древесины, матрицы и т.п.	DIN 8555: E 23-UM-250 CNKPTZ			Стойкость: 220 HB; after hardening 400 HB	C=0,06; Cr=16,5 W=4,5; Mo=17,0 Fe<7,0 Co=2,5 Ni-rest	2,5 mm: 05 51 081525 3,2 mm: 05 51 081532 4,0 mm: 05 51 081540 5,0 mm: 05 51 081550
MOST EL-Alloy Co Электрод для регенерации и наплавки инструментов для горячей и холодной работы. Наплавочный слой упрочняется наклёпом. Производительность: 170% Применение: Кузнечные штампы, ножи, уплотнения насосов, инструмент для резки и горячего перфорирования и т.п.	DIN 8555: E 20-UM-55 CTZ			Стойкость: 53-58 HRC (20°C); 42-45 HRC (600°C)	C=2,5; Si=1,0 Ni=max 2,5 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=33,0; W=12,0 Co-rest	3,2 mm: 05 53 100432 4,0 mm: 05 53 100440 5,0 mm: 05 53 100450
MOST EL-Co 1 Электрод на основе кобальта подготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных абразивному износу металл-металл, при температуре до 950°C. Применение: вкладыши, валь, помпы, ролики, режущие лезвия.	DIN 8555: E 20-UM-45 CRTZ			Стойкость: 40-45 HRC (20°C); 30 HRC (600°C)	C=1,1; Si=1,0 Ni=max 3,0 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=28,0; W=5,0 Co-rest	2,5 mm: 05 53 100525 3,2 mm: 05 53 100532 4,0 mm: 05 53 100540 5,0 mm: 05 53 100550
MOST EL-Co 6 Электрод на основе кобальта изготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных абразивному износу металл-металл, при температуре до 950°C. Очень хорошая стойкость против шок термических и механических. Применение: режущие лезвия в горячей способ, ролики, промышленная арматура, вентиль двигателя и т. д.	DIN 8555: E 20-UM-50 CTZ			Стойкость: 49-51 HRC (20°C); 38-40 HRC (600°C)	C=1,8; Si=1,0 Ni=max 2,5 Fe=max 2,5; Mn=1,0 Cr=29,0; W=9,0 Co-rest	3,2 mm: 05 53 100632 4,0 mm: 05 53 100640 5,0 mm: 05 53 100650
MOST EL-Co 12 Электрод на основе кобальта подготовлен для наплавки и регенерации элементов, подверженных абразивному износу, при температуре до 900°C. Применение: сопла шприц-машин, лезвия пил, водилки.	DIN 8555: E 20-UM-350 CKTZ			Стойкость: 32-38 HRC (20°C); 38-40 HRC (600°C); 42-45 HRC (after cold work)	C=0,25; Si=1,0 Ni=2,5; Fe=max 3,0 Mn=1,0; Mo=5,5 Cr=27,0 Co-rest	3,2 mm: 05 53 100732 4,0 mm: 05 53 100740 5,0 mm: 05 53 100750

MOST EL-4370 Грунтовка (буферный слой) перед упрочняющей холодной наплавкой. Материал для соединительных разнородных сталей. Наплавочный слой стойкий к коррозии и температуре до 850°C.	DIN 8555: E 18 8 Mn R 26			Стойкость: after cold work up to 350 HB A5>35%	C=0,1; Mn=6,0 Si=0,9 Cr=19,0 Ni=9,0	2,5 mm: 05 53 014425 3,2 mm: 05 53 014432 4,0 mm: 05 53 014440 5,0 mm: 05 53 014450
MOST EL-29/9 Специальный электрод с аустенитно-ферритной структурой и отличной устойчивостью к удару. Предназначен для сварки и наплавки углеродистой стали и материалов с неизвестным химическим составом. Соответствует наплавке трудно свариваемых материалов (марганцевых и инструментальных сталей) и выполнению разнородных соединений (коррозионноустойчивая сталь с низкоуглеродистой сталью). Наплавка характеризуется отличной устойчивостью к трещинам, подделу, удару и коррозии. Очень легко наплавляется. Применяется как грунтовка (буферный слой) при упрочняющей наплавке. Применение: рельсы, соединители, кузнечные матрицы, механический пресс, горячо работающие инструменты и т.п.	DIN 8555: E 29 9 R 23			Стойкость: after cold work up to 430 HB A5>20%	C=0,1 Mn=1,0 Si=0,9 Cr=29,0 Ni=9,0	2,0 mm: 05 53 040320 2,5 mm: 05 53 040325 3,2 mm: 05 53 040332 4,0 mm: 05 53 040340 5,0 mm: 05 53 040350
MOST EL-Ni 182 Электрод предназначенный для ремонта и соединения никелевых сплавов. Применяется для соединения одноименных и разнородных материалов в температурах от -196°C до +550°C (например, нержавеющая сталь с низколегированной сталью, нержавеющая сталь с никелевыми сплавами), а также сварка трудно свариваемых сталей. Наплавочный слой устойчивый к трещинам, растворам кислот, солей и гидроксидов, а также солям сплавленным в окислительной и науглероживающей атмосфере. Грунтовоочный (буферный) слой при упрочняющей наплавке. Применение: сварка жаростойких плит в цементной промышленности, элементы печей, горелки, формы, резервуары, хранение и транспортировка жидких газов; химическая, нефтехимическая, стекольная промышленность и т.п.	DIN 8555: EL-NiCr 16 FeMn			A5>35%	C<0,05; Si=0,6 Mn=6,0 Cr=16,0 Ni=2,0 Mo=1,0 Ni =>65,0	2,5 mm: 05 51 060125 3,2 mm: 05 51 060132 4,0 mm: 05 51 060140 5,0 mm: 05 51 060150











Электроды с покрытием для сварки чугуна и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST FONTE Ni-2 Никелевый электрод для сварки, а также регенерации и наплавки серого чугуна. Тип покрытия: основной.	AWS A5.15: E Ni-CI DIN 8573: E Ni BG 12			R _m [N/mm ²]: >300 Стойкость: ~180 HB	C=1,0 Si<1,2 Fe<2,0 Ni>95		2,5 mm: 07 26 702253 3,2 mm: 07 26 702323 4,0 mm: 07 26 702403
MOST Fe-Ni/Cu Электрод из железо-никелевого сплава для сварки, а также регенерации и наплавки всех видов чугуна. Тип покрытия: основной.	AWS A5.15: E NiFe-CI DIN 8573: E Ni Fe-1BG13			R _m [N/mm ²]: >400 Стойкость: ~200 HB	C=1,1; Si=1,5 Fe - rest Ni=53 Cu=6		2,5 mm: 07 26 703253 3,2 mm: 07 26 703323 4,0 mm: 07 26 703403
MOST BIMETAL NiFe Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E NiFe-CI DIN 8573: E NiFe-1 BG 21			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450-550 A ₅ >15% Стойкость: ~220 HB	C=1,0 Si<1,5 Fe - rest Ni=55 Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 705253 3,2 mm: 07 26 705323 4,0 mm: 07 26 705403
MOST FONTE Fe Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки старого и загрязнённого чугуна. Обрабатывается только шлифованьем.	AWS A5.15: Est DIN 8573: E Fe-1			Стойкость: ~350 HB	C=0,13 Si=0,9 Fe - rest Mn=0,5		2,5 mm: 07 26 706253 3,2 mm: 07 26 706323 4,0 mm: 07 26 706405
MOST FONTE - Ni Электрод из чистого Ni для сварки, а также регенерации и наплавки чугуна. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E Ni-CI DIN 8573: E Ni BG 13			R _e [N/mm ²]: >200 R _m [N/mm ²]: >300-400 Стойкость: 150 HB	C<1,0; Si<2,0 Fe<2,0 Ni - rest (95% min.) Mn<1,0		2,5 mm: 07 26 701253 3,2 mm: 07 26 701323 4,0 mm: 07 26 701403 5,0 mm: 07 26 701505
MOST FERRO - Ni Высокопроводящий электрод из железоникелевого сплава для сварки, регенерации и наплавки чугуна, а также соединения чугуна и стали. Тип покрытия: графитово-основной.	AWS A5.15: E-NiFe-CI DIN 8573: E Ni FeBG 13			R _e [N/mm ²]: >300 R _m [N/mm ²]: >450-550 Стойкость: ~200 HB	C<1,0 Mn<1,0 Si<2,0 Ni=58-60 Fe - rest		2,5 mm: 07 26 704253 3,2 mm: 07 26 704323 4,0 mm: 07 26 704403 5,0 mm: 07 26 704503

MOST Lastek 40E Электрод никелевый предназначенный для сварки серого и вязкого чугуна. Позволяет сваривать чугун загрязненный маслом и смазкой. Швы можно прекрасно обрабатывать механически, без пор и трещин. Применение: „холодная“ сварка чугуна, выполнение разрывов блоков двигателей, корпусов помп, шестерен и т.д.	DIN 8573: E Ni-BG 11			R_m [N/mm ²]: >320 A ₅ > 18% Стойкость: 130–160 HB	2,5 mm: 05 58 040225 3,2 mm: 05 58 040232 4,0 mm: 05 58 040240
MOST Lastek 41E Электрод железно-никелевый для сварки серого чугуна ферритидного и легированного. Несмотря на большую прочность и пластичность шов может быть сделан в сфере высокого напряжения. Предназначенный для более нагруженных соединений чугуна с углеродистой и нержавеющей сталью. Применение: регенерация серого и легированного чугуна, основ машин, блоков двигателей, шестерен, чугунных инструментов, помп, дополнительных дефектов литейных и т.д.	DIN 8573: E NiFe-BG 11			R_m [N/mm ²]: >400 A ₅ > 20% Стойкость: 150–180 HB	2,5 mm: 05 58 040425 3,2 mm: 05 58 040432 4,0 mm: 05 58 040440
MOST Lastek 43 Электрод позволяет сваривать чугун, когда никелевый электрод не позволяет достигнуть удовлетворительных результатов. Специальное покрытие очищает поверхность. Швы гладкие с прекрасной впадкой даже на окисленном чугуне. Смотря на абсорбцию угля из чугуна, формируется твердый шов, необрабатываемый механически. Электрод должен работать после углубления электродом MOST Lastek 1900, а также как буферный слой перед сваркой электродами MOST Lastek 40E или 41E. Применение: блоки двигателей, окисленные элементы печи, ремонт дефектов, грунтовка (буферный слой) на чугуне низкого качества перед наплавкой.	DIN 8573: E FeC-BG 11			R_m [N/mm ²]: >390	3,2 mm: 05 58 040632 4,0 mm: 05 58 040640



Электроды с покрытием для сварки никеля и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-182 / MOST Ni 182 Электрод для сварки сплавов никеля, трудно свариваемых сталей, а также разнородных соединений. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr.: 2.4620 DIN 1736: EL-NiCr 16 FeMn			Re [N/mm ²]: >380 Rm [N/mm ²]: >620 A ₅ > 35% KV > 80 J (20°C) > 65 J (-196°C)	C < 0,04; Si = 0,4 Mn = 6,0 Cr = 16,5 Nb = 2,0 Fe = 6,0 Ni – rest (> 60)		2,5 mm: 05 51 060125 3,2 mm: 05 51 060132 4,0 mm: 05 51 060140
MOST EL-190 / MOST Ni 190 Электрод для сварки, а также регенерации и наплавки сплавов типа Monel Cu-Ni. Высокая коррозионная стойкость. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCu-7 Werkstoff nr.: 2.4366 DIN 1736: EL-NiCu 30Mn			Re [N/mm ²]: >300 Rm [N/mm ²]: >480 A ₅ > 30% KV > 80 J (20°C)	C < 0,05; Si = 0,7 Mn = 3,2 Cu = 29,0 Ti = 0,5 Fe = 1,2 Ni – rest (> 60)		2,5 mm: 05 57 110225 3,2 mm: 05 57 110232 4,0 mm: 05 57 110240
MOST EL-C 276 / MOST Ni 276 Электрод для сварки сплавов на основе Ni и некоторых нержавеющей сталей специального назначения. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-4 Werkstoff nr.: 2.4887 DIN 1736: EL-NiMo 15Cr 15 W			Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >720 A ₅ > 30% KV > 70 J (20°C)	C < 0,02; Si = 0,2 Mn = 0,6; Cr = 16,5 Mo = 16,0 Fe = 5,0 Ni – rest W = 4,0		2,5 mm: 05 57 110725 3,2 mm: 05 57 110732 4,0 mm: 05 57 110740
MOST EL-625 / MOST Ni 625 Электрод для сварки коррозионностойких сплавов на основе никеля. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 Werkstoff nr.: 2.4631 DIN 1736: EL-NiCr 20Mo9Nb			Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >760 KV > 70 J (20°C)	C < 0,04; Si = 0,4 Mn = 0,6; Cr = 22,0 Nb = 3,4 Fe = 3,0 Ni – rest Mo = 9,0		2,5 mm: 05 57 110825 3,2 mm: 05 57 110832 4,0 mm: 05 57 110840

MOST EL-Ni Ti 3 / MOST Ni Ti 3 Электрод с добавлением 2,5% Ti для сварки чистого никеля. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E Ni-1 Werkstoff nr.: 2.4156 DIN 1736: EL-NiTi3		Re [N/mm ²]: >300 Rm [N/mm ²]: >430 A ₅ >28% KV>160 J (20°C) >130 J (-196°C)	C<0,03 Si=0,8 Mn=0,3 Al=0,3 Ti=2,2 Ni – rest (>94)	2,5 mm: 05 57 111025 3,2 mm: 05 57 111032 4,0 mm: 05 57 111040
MOST EL-Alloy C / MOST NiC Электрод для сварки и наплавки сталей работающих в темп. до 800°C и сплавов типа INCO-NEL.	AWS A5.11: E NiCrMo-5 Werkstoff nr.: 2.4887 DIN 8555: E 23-UM-200-CK TZ DIN 1736: ELNiMo 15Cr15W		Стойкость of a weld: 220 HB; after hardening: 450 HB	C=0,1; Si=0,8 Mn=1,0; W=4,0 V=0,2; Fe=4,5 Ni – rest Mo=16,0 Cr=16,0	2,5 mm: 05 57 110625 3,2 mm: 05 57 110632 4,0 mm: 05 57 110640
MOST EL-182 A / MOST B90 Электрод типа Inconel для сварки, а также регенерации и наплавки сплавов на основе Ni. Тип покрытия: основной.	AWS A5.11: E NiCrFe-3 Werkstoff nr.: 2.4807 DIN 1736: EL NiCr 15 Fe Mn		Re [N/mm ²]: >390 Rm [N/mm ²]: >550 A ₅ >30% KV>60 J (20°C)	C<0,10; Si<0,5 Mn=7–8,5 Cr=15–16 Nb=1,5–2,5 Fe<10,0 Ni – rest (>60)	2,5 mm: 05 57 110325 3,2 mm: 05 57 110332 4,0 mm: 05 57 110340 5,0 mm: 05 57 110350
MOST EL-82 Электрод на основе никеля предназначенный для наплавки и сварки тяжело свариваемых сталей. Наплавленный слой устойчив к воздействию коррозии и высоких температур. Применение: элементы транспортировки жидких газов, валы, отлитые формы и т.д.	AWS A5.11: E NiCrFe-2/MOD. DIN 1736: EL-NiCr19Nb Werkstoff nr.: 2.4648		Re [N/mm ²]: >420 Rm [N/mm ²]: >700 A ₅ >42%	C<0,04; Mn=3,5; Cr=19,0 Nb=2,0 Fe<4,0 Mo=1,0	2,5 mm: 05 57 110425 3,2 mm: 05 57 110432 4,0 mm: 05 57 110440
MOST B91 Электрод для регенерации никелевых сплавов типа INCONEL 600, INCONEL 650 и других. Тип покрытия: рутитово-основной.	AWS A5.11: E NiCrMo-3 DIN 1736: EL-NiCr20Mo9Nb		Re [N/mm ²]: >450 Rm [N/mm ²]: >760 A ₅ >30% Стойкость: ~240 HB	C<0,04 Si=0,50 Mn=0,8 Cr=21,0 Nb=3,3 Fe=4,0 Mo=8,5 Ni=rest	2,5 mm: 07 26 802253 3,2 mm: 07 26 802323 4,0 mm: 07 26 802403



Электроды с покрытием для сварки меди и её сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Cu 114 Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе оловянистой бронзы.	AWS A5.6 : E Cu Sn-A DIN 1733 : EL-Cu Sn7			Стойкость: ~100 HB	Sn=6,0 Mn=0,8 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 902253 3,2 mm: 07 28 902323 4,0 mm: 07 28 902403
MOST Cu 116 Электрод для сварки и регенерации сплавов меди и алюминиевой бронзы.	AWS A5.6 : E CuAl-A2 DIN 1733 : EL-CuAl9			R _e [N/mm ²]: >180 R _m [N/mm ²]: >420 A ₅ >20% Стойкость: 130 HB	Al=8,0 Fe=0,7 Mn=1,0 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 903253 3,2 mm: 07 28 903323 4,0 mm: 07 28 903403
MOST Cu 118 Электрод для сварки и наплавки сплавов меди, в том числе алюминиевой бронзы и чугуна.	AWS A5.6 : E CuMnAl Werkstoff nr.: 2.1368 DIN 1733 : EL-CuMn14Al			R _e [N/mm ²]: >380 R _m [N/mm ²]: >600 A ₅ >20% Стойкость: ~200 HB	Ni=2,6 Fe=2,6 Al=6,5 Mn=12,5 Cu – rest		2,5 mm: 07 28 904253 3,2 mm: 07 28 904323 4,0 mm: 07 28 904403



Электроды с покрытием для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL - Aisi 5 Электрод для ремонта литья из сплавов алюминия.	AWS A5.3: E 4043 Werkstoff nr: 3.2245 DIN 1736: EL-AISi5			Re [N/mm ²]: >70-100 Rm [N/mm ²]: >110-130 A5 > 20% Стойкость: ~60 HB	Si=5,0 Mn<0,5 Fe<0,5 Al - rest		2,5 mm: 07 29 105253 3,2 mm: 07 29 105323 4,0 mm: 07 29 105403
MOST EL - Aisi 12 Электрод для ремонта литья из сплавов алюминия.	DIN 1732: EL-AISi12			Re [N/mm ²]: =80 Rm [N/mm ²]: =200 A5 = 8%	Si = 12,0 Mn < 0,5 Fe = 0,5 Al - rest		2,5 mm: 3,25 mm: 4,0 mm: 5,0 mm:



2. ПРОВОЛОКА И ПРУТКИ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG И TIG

Проволока и прутки для сварки низколегированных и мелкозернистых сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST SG 2 - ITS Кремнемарганцевая омедненная проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при замыкающем переносе металла. Виды упаковок: К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G3Si 1 AWS A5.18: ER70S-6 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ ; Re [N/mm ²]: =450 Rm [N/mm ²]: >590 A ₅ > 25% KV ₂ > 100 J (0°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,9 Mn=1,5 coating Cu	DB, TUV, DNV, GL	0,6 mm: 11 30 170062 0,8 mm: 11 30 170073 1,0 mm: 11 30 170113 1,2 mm: 11 30 170133 1,6 mm: 11 30 170173
MOST SG 3 - ITM Кремне, марганцевая, омедненная проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Высокий уровень Кремния и Марганца (Si-Mn) гарантирует высокую прочность свариваемого материала и устойчивость на загрязнение. Виды упаковок: К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G4Si 1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff nr: 1.5130			Ar+20%CO ₂ ; Re [N/mm ²]: =450 Rm [N/mm ²]: =560 A ₅ > 28% KV ₂ > 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	DB, TUV, DNV	0,8 mm: 11 30 280083 1,0 mm: 11 30 280113 1,2 mm: 11 30 280133 1,6 mm: 11 30 280173
GOLD G3 Si1 Кремнемарганцевая омедненная проволока, предназначенная для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Позволяет применять высокие значения тока при струйной дуге и низкие при замыкающем переносе металла. Виды упаковок: D200/D300 - пластмассовая катушка, К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G3Si 1 AWS A5.18: ER70S-6 DIN 8559 SG2 Werkstoff nr: 1.5125			Ar+20%CO ₂ ; Re [N/mm ²]: =490 Rm [N/mm ²]: =590 A ₅ > 25% KV ₂ > 100 J (-10°C) 80 J (-20°C)	C=0,1 S=0,9 Mn=1,5 coating Cu	TUV, DB, LR, ABS, DNV, CE	1,2 mm: 11 50 170123
GOLD G4 Si1 Кремне марганцевая омедненная проволока предназначена для сварки MAG низколегированных конструкционных, котельных, судовых сталей, а также мелкозернистых углеродистомарганцевых сталей. Высокое содержание Кремния и Марганца (Si-Mn) гарантирует высокую прочность свариваемого материала и устойчивость на загрязнение. Виды упаковок: D300-пластмассовая катушка, К300-корзинная катушка, бочка. Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ . Метод сварки: MAG	EN ISO 14341-A-G4Si1 AWS A5.18: ER70S-7 Werkstoff no: 1.5130			Ar+20%CO ₂ ; Re [N/mm ²]: = 450 Rm [N/mm ²]: >560 A5 > 28% KV ₂ > 80 J (-20°C)	C=0,1 Si=1,0 Mn=1,7 coating Cu	DB, TUV	0,8 mm: 1,0 mm: 1,2 mm: 1,6 mm



TIGOLD W4 Si1 Сварочный пруток с повышенным содержанием Si-Mn, гарантирует высокую прочность сварочного шва и высокую устойчивость к загрязнениям. Для сварки низколегированных и низкоуглеродистых сталей. Защитный газ: Ar Метод сварки: TIG	EN ISO 1636-A: W 46 3W4Si1		Ar-TIG Re [N/mm ²] = 530 Rm [N/mm ²] = 595 A5 = 26% KV = 70J (-30°C)	C=0,1 Si=1,0 MIN=1,7	1.6mm: 11 51 280167 2.0mm: 11 51 280207 2.5mm: 11 51 280247 3.2mm: 11 51 280327
TIGOLD W3 Si1 Сварочный омедненный пруток с кремнем и марганцем для сварки низкоуглеродистых конструкций сталей. Защитный газ: Ar Метод сварки: TIG	EN ISO 1636-A: W 46 3W3Si1		Re [N/mm ²] = 470 Rm [N/mm ²] = 560 A4 = 26% KV = 70J (-30°C)	C=0,09 Si=0,9 MIN=1,5	1.6mm: 11 50 170167 2.0mm: 11 50 170207 2.5mm: 11 50 170247 3.2mm: 11 50 170327
MOST Mo Низкий легированный проволоки для сварки в газовой экранирование мелкозернистых сталей с высоким уровнем прочности. Экранирование газа: CO ₂ , Ar + CO ₂	EN ISO 14341-A-G2Mo AWS A5.28: ER 80 S-G; Werkstoff nr. 1.5424		Re [N/mm ²] = 470 Rm [N/mm ²] = 580 A5 > 24%; KV > 90 J (+20°C) 50 J (-20°C)	C=0,1 Si=0,6 Mn=1,15 Mo=0,5	
MOST NiMoCr Для сварки сталей повышенной прочности. Метод сварки: MAG.	EN ISO 16834: BN3M2 AWS A5.28: ~ER 100 S-1		Re [N/mm ²] = 692 Rm [N/mm ²] = 771 A5 > 19%; KV - 54 J (-40°C)	C=0,08; Cr=0,34 Si=0,56; V=0,1 Mn=1,7 Mo=0,29 Ni=1,47	



Прутки для газовой сварки



















Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST SpG1A Сварочный пруток для сварки обычной стали при использовании газа.	EN 12936: O1 AWS a5.2: R 45				C=0,1; Si<0,15 Mn=0,5		Без омеднения: 2.5mm: 11 61 010257 3.2mm: 11 61 010327 4.0mm: 11 61 010407 С омеднением: 2.5mm: 11 61 011257 3.2mm: 11 61 011327 4.0mm: 11 61 011407



Проволока и прутки для сварки жаропрочных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST CrMo 1 Проволока для сварки стали работающей в повышенной температуре Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A5.28:ER 80 S-G Werkstoff nr.: 1.7339			Ar+CO ₂ Re [N/mm ²] > 450 Rm [N/mm ²] > 500 A > 20%; KV > 90 J (20°C)	C=0,1 Si=0,6 Mn=1,0 Mo=0,5 Cr=1,15		1,2 mm: 11 00 411123
MOST CrMo 2 Проволока для сварки стали работающей в повышенной температуре Защитный газ: CO ₂ , Ar+CO ₂ Метод сварки: MAG.	EN ISO 21952-A: G CrMo2Si AWS A5.28:ER 90 S-G Werkstoff nr.: 1.7384			Ar+CO ₂ Re [N/mm ²] > 420 Rm [N/mm ²] > 520 A > 20%; KV > 90 J (20°C)	C=0,06 Si=0,6 Mn=1,1 Mo=1,0 Cr=2,8		1,2 mm: 11 00 412123

Проволока и прутки для сварки высоколегированных сталей

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST 308 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19 9 L Si (W 19 9 L Si) EN ISO 14343-B- S5308LSi AWS A5.9: ER 308 L Si Werkstoff nr: 1.4316	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 390 Rm [N/mm ²] \geq 600 A5 \geq 34% KV \geq 120 J (20°C)	C<0,025 Si=0,4 Mn=1,8 Cr=20,0 Ni=10,0 N<0,06	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 504123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 504207
MOST 309 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 23 12 L Si (W 23 12 L Si) EN ISO 14343-B- S5309LSi AWS A5.9: ER 309 L Si Werkstoff nr: 1.4332	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 410 Rm [N/mm ²] \geq 600 A5 \geq 41% KV \geq 120 J (20°C)	C<0,025 Si=0,4 Mn=1,7 Cr=24,5 Ni=12,5 N<0,05	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 506123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 506207
MOST 312 Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 29 9 (W 29 9) EN ISO 14343-B- S5312 AWS A5.9: ER 312 Werkstoff nr: 1.4337	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 520 Rm [N/mm ²] \geq 730 A5 \geq 25% KV \geq 100 J (20°C)	C=0,1 Si=0,4 Mn=1,8 Cr=30,5 Ni=9,0 Mo<0,4 Cu<0,2 N<0,06	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 515123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 515207
MOST 410 NiMo Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 13 4 (W 13 4) EN ISO 14343-B- S5410 NiMo AWS A5.9: ER 410 NiMo Werkstoff nr: 1.4351	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 600 Rm [N/mm ²] \geq 800 A5 \geq 15% KV \geq 50 J (20°C)	C=0,03 Si=0,7 Mn=0,7 Cr=13,0 Ni=4,5 Mo=0,5	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 523123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 523207
MOST 307 Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-B-307 Si AWS A5.9: ER 307 L Si Werkstoff nr: 1.4370	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 460 Rm [N/mm ²] \geq 650 A5 \geq 41% KV \geq 140 J (20°C)	C=0,08 Si=0,9 Mn=7,0 Cr=18,0 Ni=8,0 Mo<0,5 Cu<0,1 N<0,06	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 502123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 502207
MOST 316 L Si Защитный газ: Ar+O ₂ (MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.	EN ISO 14343-A- G 19 12 3 L Si (W 19 12 3 L Si) EN ISO 14343-B- S5316 L Si AWS A5.9: ER 316 L Si	MAG  TIG 		Re [N/mm ²] \geq 380 Rm [N/mm ²] \geq 500 A5 \geq 35% KV \geq 130 J (20°C)	C<0,025 Si=0,9 Mn=1,8 Cr=18,5 Ni=12,0 Mo=2,6 Cu<0,2 N=12,0	TÜV	Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 512123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 512207

<p>MOST 2209 Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G-2293 Ni (W 2293Ni) EN ISO 14343-B- S52293 AWS A5.9: ER 2209 Werkstoff nr.: 1.4462</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >600 Rm [N/mm²]: >750 A5 >25% KV >160 J (20°C)</p>	<p>C<0,02 Si=0,5 Mn=1,6 Cr=23,0 Ni=9,0 Mo=3,2 N=0,16</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 519123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 519207</p>
<p>MOST 430 Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G.17 (W 17) EN ISO 14343-B- S5430 Ti AWS A5.9: ER 430 Ti Werkstoff nr.: 1.4502</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >295 Rm [N/mm²]: >490 A5 >20%</p>	<p>C=0,07 Si=0,7 Mn=0,3 Cr=17,5 Ti=0,6</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 521123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 521207</p>
<p>MOST 385 (904 L) Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G 20255 CuI (W 20255 CuI) EN ISO 14343-B- S5385 AWS A5.9: ER 385 Werkstoff nr.: 1.4519</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >320 Rm [N/mm²]: >540 A5 >37% KV >120 J (20°C)</p>	<p>C<0,02 Si=0,4 Mn=18,0 Cr=20,0 Ni=25,0 Mo=4,5 Cu=1,5 N<0,06</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 524123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 524207</p>
<p>MOST 347 Si Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G.19 9 NbSi (W 19 9 NbSi) EN ISO 14343-B- S5347 Si AWS A5.9: ER 347 Si Werkstoff nr.: 1.4551</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >400 Rm [N/mm²]: >610 A5 >35% KV >110 J (20°C)</p>	<p>C=0,04 Si=0,9 Mn=1,2 Cr=19,5 Ni=10,0 Mo<0,5 Cu<0,2 N<0,06</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 513123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 513207</p>
<p>MOST 318 Si Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G 19123 NbSi (W 19123 NbSi) EN ISO 14343-B- S5318 Si AWS A5.9: ER 318 Si Werkstoff nr.: 1.4563</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >400 Rm [N/mm²]: >610 A5 >36% KV >110 J (20°C)</p>	<p>C=0,04 Si=0,9 Mn=1,2 Cr=18,5 Ni=12,5 Mo=2,6 Cu<0,2 N<0,065</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 507123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 507207</p>
<p>MOST 310 Защитный газ: Ar+O₂(MAG), Ar (TIG). Метод сварки: MAG и TIG.</p>	<p>EN ISO 14343-A- G 25 20 (W 25 20) EN ISO 14343-B- S5310 AWS A5.9: ER 310 Werkstoff nr.: 1.4842</p>	<p>MAG </p> <p>TIG </p>		<p>Re [N/mm²]: >390 Rm [N/mm²]: >590 A5 >43% KV >175 J (20°C)</p>	<p>C=0,12 Si=0,3 Mn=1,8 Cr=26,0 Ni=21,0 Mo<0,3 Cu<0,1 Ni<0,06</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 17 20 512123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 17 21 512207</p>

Проволока и прутки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
<p>MOST EL-250 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначена для наплавки элементов подверженных износу. Применение: детали машин, ролики, рельсы и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 1-250 Werkstoff nr.: 1.8401			Стойкость: 225–275 HB	C=0,3 Si=0,45 Mn=1,1 Cr=1,0 Al=0,1 Ti=0,2		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 070112 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070120 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm
<p>MOST EL-300 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Применение: детали машин, ролики, рельсы, валики и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 1-GZ-300 Werkstoff nr.: 1.8404			Стойкость: 290–330 HB	C=0,12; Mo=0,5 Si=0,5 Mn=1,1 Cr=1,1 Ti=0,2		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 071212 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 071220
<p>MOST EL-350 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначена для наплавки элементов подверженных износу. Применение: детали машин, ролики, рельсы, валики и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-350 Werkstoff nr.: 1.8405			Стойкость: 370 HB	C=0,7 Si=0,45 Mn=2,0 Cr=1,0 Al=0,1 Ti=0,2		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 070212 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070220 1,0 mm; 1,6 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-500 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначена для наплавки элементов подверженных абразивному износу и давлению, изготовленных из конструкционных сталей, литой стали, марганцевых сталей. Применение: детали машин, вальцы, шейки валов, ролики, рельсы, и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 2-50 Werkstoff nr.: 1.8425			Стойкость: 47–52 HRC	C=1,1 Si=0,45 Mn=1,9 Cr=2,0 Al=0,1 Ti=0,2		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 070312 1,0 mm; 1,6 mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070320 1,0 mm; 1,6 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-600 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Гарантирует шов без трещин и высокую устойчивость к износу и ударам. В случае трудносвариваемого основного материала рекомендуется положить грунтоочный (буферный) слой или подотереть. Применение: колёса дробилок, элементы ковшей, окончательный слой при наварке марганцевых сталей. Структура: мартенситная. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 6-60 Werkstoff nr.: 1.4718			Стойкость: 59 HRC	C=0,5 Si=3,0 Mn=0,4 Cr=9,2		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 070412 0,8 mm; 1,0 mm; 1,6 mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 070420 1,0 mm; 1,6 mm 2,4 mm; 3,2 mm
<p>MOST EL-650 HB Сплошная проволока для наплавки элементов с высокой стойкостью к удару. Предназначена для наплавки элементов работающих в горячей среде, подверженных абразивному износу, ударам и температуре до 500°C. Применение: детали машин, матрицы, вальцы и т.п. Метод сварки: MIG/MAG и TIG.</p>	DIN 8555: MSG 3-GZ-60T Werkstoff nr.: 1.2606			Стойкость: 57–59 HRC	C=0,35 Si=1,1 Mn=0,4 Cr=5,5 Mo=1,2 V=0,25 W=1,3		Диаметр проволоки: 1,2 mm; 1,5 50 071012 0,8 mm; 1,0 mm; 1,6 mm Диаметр прутка: 2,0 mm; 1P 50 071020 1,0 mm; 1,6 mm 2,4 mm

MOST EL-2567 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанок инструментов холодного и горячего режима работы сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-GZ-45-T Werkstoff nr.:1.2567			Стойкость: 42-48 HRC (unannealed)	C=0,30 Si=0,3 Mn=0,30 Cr=2,3 V=0,5 W=4,05 Min=0,30; Cr=4,0 Mo=8,3 V=1,9 W=1,8	1,0 mm 1,6 mm
MOST EL-3348 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки быстро работающих, инструментальных сталей с содержанием Молибдена, напр. в мельницах. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 4-60-S Werkstoff nr.:1.3348			Стойкость: 57-62 HRC	C=1,00; Si=0,3 Mn=0,30; Cr=4,0 Mo=8,3 V=1,9 W=1,8	
MOST EL-2343 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанок инструментов холодного и горячего режима работы, сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-55 T Werkstoff nr.:1.2343			Стойкость: 52-57 HRC	C=0,38 Si=1,0 Mn=0,4 Cr=5,0 Mo=1,1	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-2606 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо, а также для регенерации обрабатываемых поверхностей и резанок инструментов холодного и горячего режима работы, сделанных с нелегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-GZ-60 T Werkstoff nr.:1.2606			Стойкость: 57-60 HRC	C=0,37 Si=1,1 Mn=0,4 Cr=5,2 Mo=1,4	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-2367 Омеднённая газо-защитная проволока для наплавки работающих на горячо инструментов, а также для регенерации обрабатываемых поверхностей инструментов горячего режима работы, сделанных с углеродистой и низколегированной стали. Метод сварки: MIG/MAG и TIG	DIN 8555:WSG 3-40- T Werkstoff nr.:1.2367			Стойкость: 37-42 HRC	C=0,10 Si=0,3 Mn=0,6 Cr=6,2 Mo=3,2	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm
MOST EL-6356 Проволока с содержанием никеля, кобальта, молибдена и титана. Уникально твёрдый материал подготовлен для наплавки и регенерации матриц и инструментов с целью Удлинения жизни наплавляемых элементов. Применение: матрицы, штампы, шнеки, формы для производства пластмассовых упаковок и т.п.	DIN 8555:MSG 3-370- 590 Werkstoff nr.:1.6356			Стойкость: 34 HRC (unannealed)	C=0,005; Si=0,2 Mn=0,05; Cr=0,15 Mo=4,0 Ni=18,0 Co=12,0 Ti=1,6	1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm



Проволока и прутки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-Co 1 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950°C. Применение: вкладыши, вали, помпы, ролики, режущие лезвия и т.п.	DIN 8555: MF 20-55-CGTZ AWS A5.13-70: RCoCr-C			Стойкость: 52-59 HRC (200°C) 42-45 HRC (600°C)	C=2,5 Si=0,8 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=30,0 W=13,0 Co – rest		Диаметр прутка: 2,5 mm: IP 53 100425 3,2 mm: IP 53 100432 4,0 mm: IP 53 100440 5,0 mm: IP 53 100450 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 100412 1,6 mm: 15 53 100416
MOST EL-Co 6 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950°C. Очень хорошая стойкость к термическим и механическим шокам. Применение: режущие лезвия в горячий способ, ролики, промышленная арматура, вентиль двигателя и т.д.	DIN 8555: MF 20-45-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-A			Стойкость: 39-46 HRC (200°C) 30 HRC (600°C)	C=1,1 Si=1,0 Ni=max 3,0 Fe=max 3,0 Cr=28,0 W=4,0 Co – rest		Диаметр прутка: 2,5 mm: IP 53 100525 3,2 mm: IP 53 100532 4,0 mm: IP 53 100540 5,0 mm: IP 53 100550 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 100512 1,6 mm: 15 53 100516

MOST EL-Co 12 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию при температуре 950 °С. Применение: Сопла шприц-машин, лезвия пил, водили и т.п.	DIN 8555: MF 20-50-CTZ AWS A5.13-70: RCoCr-B			Стойкость: 46-52 HRC (200C) 38-40 HRC (600C)	C=1,4 Si=1,5 Ni= max 3,0 Fe= max 3,0 Cr=29,0; W=8,0 Co – rest	Диаметр прутка: 2,5 mm: IP 53 100625 3,2 mm: IP 53 100632 4,0 mm: IP 53 100640 5,0 mm: IP 53 100650 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 100612 1,6 mm: 15 53 100616
MOST EL-Co 21 Наплавочный слой на основе кобальта стойкий к экстремальному стиранию, металл-металл, при температуре 950 °С. Наплавочный слой укрепляется наклепав. Применение: инструменты для долбления и формирования способами холодным и жарким, элементы газовых турбин и т.д.	DIN 8555: MF 20-350-CKTZ AWS A5.13-70: RCoCr-E			Стойкость: 32-38 HRC (200C) 38-40 HRC (600C) 42-45 HRC (after cold work)	C=2,5 Si=1,0 Ni=2,5 Fe= max 3,0 Mo=5,5 Cr=27,0 Co – rest	Диаметр прутка: 2,5 mm: IP 53 100725 3,2 mm: IP 53 100732 4,0 mm: IP 53 100740 5,0 mm: IP 53 100750 Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 53 100712 1,6 mm: 15 53 100716



Проволоки и прутки для сварки чугуна

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST NiFe Сплошная железоникелевая проволока для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Примеры использования: центробежно-литой чугун, чугун GGG, ковкий чугун. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4560				Ni=55,0 C=1,5 Fe=rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 11 30 701123 0,8mm; 1,0mm; 1,6mm Диаметр прутка: 2,0 mm: 11 31 701207



Проволоки и прутки для сварки никеля и сплавов никеля

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST EL-Ni Ti 3 Противокоррозионная проволока для сварки и наплавки сплавов никеля с высокотемпературной сталей, а также для сварки никеля с низко- и высоколегированной сталей. Температура работы до 400 °С. Шов стойкий к температуре до -196 °С. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.14 : ER Ni 1 Werkstoff nr.: 2.4155			Re [N/mm ²]=300 Rm [N/mm ²]=500 A5>35%	C=0,02 Si=0,4 Mn=0,4 Fe=0,2 Ti=3,0 Ni=rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 50 020512 2,0 mm; 3,2 mm Диаметр прутка: 2,0 mm: IP 50 020520 3,25 mm; 4,0 mm 5,0 mm
MOST EL-Alloy C Противокоррозионная проволока для сварки и наплавки сплавов никеля с высокотемпературной сталей, а также для сварки никеля с низко- и высоколегированной сталей. Температура работы до 400 °С. Шов стойкий к температуре до -196 °С. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4886			Re [N/mm ²]=470 Rm [N/mm ²]=780 A5=35% KV=80 J (20 °C); 60 J (-196 °C)	C=0,01; Cr=15,5 Fe=5,0; Mn=0,5 Mo=16,0; Si=0,06 V=0,3 W=4,0 Ni – rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 50 020612 1,6 mm; 2,0 mm; 2,4 mm; 3,2 mm Диаметр прутка: 2,0 mm: IP 50 020620 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm
MOST EL-NiCu 30 Проволока для сварки и наплавки никель медных сплавов NiCu, а также соединения сплавов меди со сталями. Температура работы до 425 °С. Шов стойкий к температурам до -196 °С. Метод сварки: MIG и TIG.	Werkstoff nr.: 2.4377 AWS A5.14 : ER NiCu 7			Re [N/mm ²]>300 Rm [N/mm ²]=500 A5>35% KV=150 J (20 °C); 110 J (-196 °C)	C=0,02; Si=0,2 Mn=3,3 Fe=1,0 Cu=30,0 Ti=2,0 Ni – rest		Диаметр проволоки: 1,2 mm: 15 50 020212 1,0mm; 1,6mm; 2,0mm; Диаметр прутка: 2,0 mm: IP 50 020220 1,6mm; 2,4mm; 3,2mm

<p>MOST EL-82 Противокоррозионная и жаростойкая проволока для сварки и наплавки сплавов никеля, высокотемпературных сталей, а также аустенитно-ферритных соединений в температурах до 550°C. Шов стойкий к температурам в пределах от -269°C до 900°C. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>Werkstoff nr.: 2.4806 AWS A5.14 : ER NiCr 3</p>	<p>Re [N/mm²]:>400 Rm [N/mm²]:>680 A5>40% KV=150 J (20°C)</p>	<p>C=0,02; Si=0,2 Mn=3,0; Fe=1,0 Ti=0,5 Cr=20,0 Nb+Ta=2,5 Ni –rest</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 15 51 020112 1,0мм: 1,6мм; 2,0мм; Диаметр прутка: 2,0 мм: 1P 51 020120 1,6мм; 2,4мм; 3,2мм</p>
<p>MOST EL-625/IG Проволока отличающаяся высокой стойкостью к коррозии, предназначенная для сварки и наплавки однородных материалов стойких к коррозии и высоким температурам, криогенных сталей, сплавов никеля, а также аустенитно-ферритных соединений в температурах до 550°C. Шов стойкий к температурам в пределах от -196°C до 1100°C. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>Werkstoff nr.: 2.4831 AWS A5.14 : ER NiCr Mo 3</p>	<p>Re [N/mm²]:>420 Rm [N/mm²]:>800 A5>35% KV=110 J (20°C); 85 J (-196°C)</p>	<p>C=0,02; Si=0,2 Mn=0,2; Fe=1,5 Mo=9,0 Cr=22,0 Nb+Ta=3,3 Ni –rest</p>	<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 15 51 020412 0,8 мм; 1,6 мм; 2,0мм; 2,4мм; 3,2 мм; Диаметр прутка: 2,0 мм: 1P 51 020420 1,6мм; 2,4мм; 3,2мм</p>



Проволоки и прутки для сварки меди и сплавов меди

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
<p>MOST CuAl 8 Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>AWS A5.7: ER CuAl-A1 Werkstoff nr. 2.0921</p>			<p>Re [N/mm²]:>200 Rm [N/mm²]:>430 A5>40% KV>100 J (20°C)</p>	<p>Cu>90,0 Al=8,0</p>		<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 11 30 813123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 11 31 813207</p>
<p>MOST CuSn Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>AWS A5.7: ER Cu Werkstoff nr. 2.1006</p>			<p>Re [N/mm²]:>100 Rm [N/mm²]:>210–240 A5=30% KV>80 J (20°C)</p>	<p>Si=0,3 Mn=0,3 Cu>98,0 Sn=0,8</p>		<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 11 30 811123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 11 31 811207</p>
<p>MOST CuSn 6 Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>AWS A5.7: ER CuSn-A Werkstoff nr. 2.1022</p>			<p>R_e [N/mm²]:>150 R_m [N/mm²]:>220–360 A₅=20% KV>80 J (20°C)</p>	<p>Cu>92,0 Sn=6,4</p>		<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 11 30 812123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 11 31 812207</p>
<p>MOST CuSi 3 Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>AWS A5.7: ER CuSi-A Werkstoff nr. 2.1461</p>			<p>R_e [N/mm²]:>120 R_m [N/mm²]:>350 A₅>40% KV>60 J (20°C)</p>	<p>Si=3,0; Mn=1,0 Cu>94,0 Fe=0,07 Zn=0,1 Sn=0,1</p>		<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 11 30 815123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 11 31 815207</p>
<p>MOST CuNi 30 Fe Защитный газ: Ar, Ar+He, He. Метод сварки: MIG и TIG.</p>	<p>AWS A5.7: ER CuAl-Ni Werkstoff nr. 2.0837</p>			<p>R_e [N/mm²]:>250 R_m [N/mm²]:>400 A₅>30% KV>100 J (20°C)</p>	<p>C>0,05; Mn=1,0 Cu – rest Ti=0,3 Ni=30,0 Fe=0,6</p>		<p>Диаметр проволоки: 1,2 мм: 11 30 817123 Диаметр прутка: 2,0 мм: 11 31 817207</p>

Проволока и прутки для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Al 99,5 (IA 1050) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 1050 Werkstoff nr.: 3.0259	MIG TIG		Re [N/mm ²]=39-59 Rm [N/mm ²]=68-88 A5=25-35%	Al>99,5 Si<0,4 Cu=0,05 Zn=0,07 Fe<0,3 Ti=0,05	TÜV, DB, DB-Ü	Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 901082 1,0 мм: 11 40 901102 1,2 мм: 11 40 901122 1,6 мм: 11 40 901162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 901167 2,0 мм: 11 41 901207 3,2 мм: 11 41 901327 4,0 мм: 11 41 901407
MOST Al 99,5 Ti (IA 1450) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	DIN 1732 : SG Al 99,5 Ti Werkstoff nr.: 3.0805	MIG TIG		Re [N/mm ²]=40-60 Rm [N/mm ²]=70-90 A5=25-35%	Al>99,5 Si<0,25 Mn>0,05 Mg=0,05 Cu=0,05 Zn=0,1 Fe<0,4 Ti<0,15		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 902082 1,0 мм: 11 40 902102 1,2 мм: 11 40 902122 1,6 мм: 11 40 902162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 902167 2,0 мм: 11 41 902207 3,2 мм: 11 41 902327 4,0 мм: 11 41 902407
MOST Al 99,8 (IA 1080) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 1080 Werkstoff nr.: 3.0286	MIG TIG		Re [N/mm ²]=40-60 Rm [N/mm ²]=60-80 A5=25-35%	Al>99,8 Si<0,15 Cu=0,02 Zn=0,06 Fe<0,15 Ti=0,03		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 903082 1,0 мм: 11 40 903102 1,2 мм: 11 40 903122 1,6 мм: 11 40 903162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 903167 2,0 мм: 11 41 903207 3,2 мм: 11 41 903327 4,0 мм: 11 41 903407
MOST Al Mg 3 (IA 5754) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5754 Werkstoff nr.: 3.3536	MIG TIG		Re [N/mm ²]=80-100 Rm [N/mm ²]=175-205 A5=15-20%	Si=0,4 Mn=0,1-0,6 Mg=2,6-3,6 Cr<0,3 Zn=0,02 Fe<0,15 Ti<0,25 Cu=0,05 Al - rest		Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 906082 1,0 мм: 11 40 906102 1,2 мм: 11 40 906122 1,6 мм: 11 40 906162 Диаметр прутка: 1,6 мм: 11 41 906167 2,0 мм: 11 41 906207 3,2 мм: 11 41 906327 4,0 мм: 11 41 906407
MOST Al Mg 5 (IA 5356) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5356 Werkstoff nr.: 3.3556	MIG TIG		Re [N/mm ²]=100-135 Rm [N/mm ²]=220-260 A5=15-25%	Si<0,25 Mn<0,2 Mg=4,5-5,2 Cu=0,05 Zn=0,02 Fe<0,4 Ti=0,25 Cr<0,3 Al - rest	TÜV, DB, DB-Ü ABS, BV, DNV, LR	Диаметр проволоки: 0,8 мм: 11 40 908082 1,0 мм: 11 40 908102 1,2 мм: 11 40 908122 1,6 мм: 11 40 908162 Диаметр прутка: 1,2 мм: 11 41 908127 2,0 мм: 11 41 908207 3,2 мм: 11 41 908327 4,0 мм: 11 41 908407

Проволока и прутки для сварки алюминия и его сплавов

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST Al Mg 4.5 Mn (IA 5183) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr.: 3.3548	MIG TIG		$R_e [N/mm^2]=110-150$ $R_m [N/mm^2]=275-335$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25 Mn=0,6-1,0 Mg=4,3-5,2 Cu=0,05 Zn=0,25 Fe<0,4 Ti<0,25 Cr<0,25 Al - rest	TÜV, DB, DB-Ü, ABS, BV, DNV, LR	Диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 907082 1,0 mm: 11 40 907102 1,2 mm: 11 40 907122 1,6 mm: 11 40 907162 Диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 907167 2,0 mm: 11 41 907207 3,2 mm: 11 41 907327 4,0 mm: 11 41 907407
MOST Al Mg 4.5 Mn Zr (IA 5087) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 5183 Werkstoff nr.: 3.3546	MIG TIG		$R_e [N/mm^2]=110-150$ $R_m [N/mm^2]>285$ $A_5=15-20\%$	Si<0,25 Mn=0,6-1,0 Mg=4,3-5,2 Cu=0,05 Zn=0,25 Fe<0,4 Zr=0,1 Cr<0,25 Ti<0,25 Al - rest	DB, BV, DNV	Диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 910082 1,0 mm: 11 40 910102 1,2 mm: 11 40 910122 1,6 mm: 11 40 910162 Диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 910167 2,0 mm: 11 41 910207 3,2 mm: 11 41 910327 4,0 mm: 11 41 910407
MOST Al Si 5 (IA 4043) Защитный газ: Ar. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4043 Werkstoff nr.: 3.2245	MIG TIG		$R_e [N/mm^2]>50$ $R_m [N/mm^2]=120-150$ $A_5=10-18\%$	Si=4,5-5,5 Mn=0,1 Mg=0,1 Cu=0,05 Fe<0,4 Ti<0,25 Al - rest	DB	Диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 904082 1,0 mm: 11 40 904110 1,2 mm: 11 40 904112 1,6 mm: 11 40 904116 Диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 904167
MOST Al Si 12 (IA 4047) Защитный газ: Ar, Ar+He. Метод сварки: MIG и TIG.	AWS A5.10: ER 4047 Werkstoff nr.: 3.2885	MIG TIG		$R_e [N/mm^2]>70$ $R_m [N/mm^2]>160-190$ $A_5=10-15\%$	Si=11-13,5 Mn>0,5 Mg=0,05 Cu=0,05 Zn=0,1 Fe<0,6 Ti<0,15 Al - rest		Диаметр проволоки: 0,8 mm: 11 40 905082 1,0 mm: 11 40 905102 1,2 mm: 11 40 905122 1,6 mm: 11 40 905162 Диаметр прутка: 1,6 mm: 11 41 905167 2,0 mm: 11 41 905207 3,2 mm: 11 41 905327 4,0 mm: 11 41 905407

3. СТЕРЖНЕВЫЕ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ МЕТОДОМ MIG/MAG

Стержневые проволоки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-200 K Наплавочный слой стойкий к коррозии, температуре и термическим шоком до температуры 850°C. Спасибо хорошему удлинению (40%), подходит для грунтовок (буферного слоя), перед укрепляющей наплавкой и для соединения разноименных и тяжело свариваемых сталей. Применение: крестовины, элементы дробилки, ролики, шины, бойки и т.д.	DIN 8555: MF 8-200-SKNPZ			Стойкость: 180–200/400 HB	C=0,1 Si=0,4 Mn=6,0 Cr=19,0 Ni=8,5 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 010116 2,4 mm: 15 55 010124
MOST F-240 K Проволока для сварки элементов марганцевой стали (тип "Hadfield") подверженных большому удару. Наплавка немагнитическая, вольная от разрывов и укреплается наклёпом. Применение: чеки дробилки, элементы железнодорожного пути, ложки экскаваторов и т.д.	DIN 8555: MF 7-200-KNP			Стойкость: 200–230/450 HB	C=1,0 Si=0,4 Mn=14,0 Cr=4,0 Ni=0,6 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 010216 2,4 mm: 15 55 010224
MOST F-250 K Высокомарганцевый и высоко хромовый наплавочный шов, стойкий к коррозии, немагнитический с большой пластичностью. Применяется как грунтовка (буферный слой) перед наплавкой укрепляющей (особенно при повторяемой регенерации изношенных элементов). Наплавка стойкая к сжатию и ударам.	DIN 8555: MF 7-250-KNP			Стойкость: 220–250/500 HB	C=0,4 Si=0,4 Mn=16,0 Cr=14,0 Ni=1,2 Mo=0,6 V=0,2; Fe—rest		1,6 mm: 15 55 010316 2,4 mm: 15 55 010324
MOST F-300 Низколегированная, вязкая, вольная от разрывов наплавочная проволока, предназначенная для регенерации, особенно, когда требуются много слоев. Применение: колеса тягачей, вали, передатчики и шипы оборотной подвески в соединениях шин и т.д.	DIN 8555: MF 1-300-P			Стойкость: 280–325 HB	C=0,1 Si=0,5 Mn=2,0 Cr=1,5 Mo=0,4 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 020216 2,4 mm: 15 55 020224
MOST F-450 Обрабатываемая, низколегированная проволока для наплавки многослойной. В ситуации наплавки материала с большим содержанием углерода требуется положить буферный слой или подогреть. Применение: колёсные бобы, звена цепи, черпаковые цепи и т.д.	DIN 8555: MF 3-45-PT			Стойкость: 42–45 HRC	C=0,2 Cr=4,5 Mo=0,3 V=0,2 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 021116 2,4 mm: 15 55 021124
MOST F-601 Наплавочный слой стойкий к стиранию, ударом, поддерживает высокую твердость при температуре до 550°C. С целью увеличения прочности можно обрабатывать в высокой температуре. Применение: молоты, ролики вальцов, зубья черпаков и т.д.	DIN 8555: MF 6-60-PT			Стойкость: 55–58 HRC	C=0,5; Si=1,0 Mn=3,0; Cr=6,0 Mo=1,6; V=1,5 W=1,0 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 021516 2,4 mm: 15 55 021524
MOST F-WZ 50 Проволока, предназначенная для наплавки и регенерации инструментов, работающих в высоких температурах. Обрабатываемая, возможная обработка теплом, поддерживает твердость при температуре до 550°C. Применение: шпindel, кузнечные формы, ножи для горячей резки и т.п.	DIN 8555: MF 3-50-ST			Стойкость: 48–50 HRC	C=0,3 Cr=2,5 V=0,6 W=4,5 Fe—rest		1,2 mm: 15 55 040112 1,6 mm: 15 55 040116 2,4 mm: 15 55 040124
MOST F-WZ 59 Наплавочный шов стойкий к стиранию и высокой температуре, имеет особенности быстрорежущей стали. Применяется для регенерации и производства инструментов, работающих холодным и горячим способом. Применение: штампы, формы и т.д.	DIN 8555: MF 4-55-ST			Стойкость: 57–59 HRC	C=0,6 Cr=4,0 Mo=3,5 W=3,5 Fe—rest		1,2 mm: 15 55 040312 1,6 mm: 15 55 040316 2,4 mm: 15 55 040324
MOST F-59 Проволока с большим содержанием карбида хрома с высокой стойкостью к абразивному износу и ударам. Применение: инструменты сельскохозяйственные, экскаваторы, шнековые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-60-GR			Стойкость: 59–61 HRC	C=5,0 Si=1,5 Cr=32,0 Fe—rest		1,6 mm: 15 55 040716 2,0 mm: 15 55 040720 2,4 mm: 15 55 040724 2,8 mm: 15 55 040728 3,2 mm: 15 55 040732



Стержневые проволоки для наплавки и регенерации

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-64 Наплавочный шов стойкий к большому минеральному износу при высокой температуре спайки твёрдой, мартенситной микроструктуре с карбидами. Можно применять для наплавки однослойной без утраты прочности. Применение: цементные заводы, кирпичная промышленность, минералы и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ			Стойкость: 62–64 HRC	C=3,8; Cr=22,0; V=0,8; W=0,8; Fe – rest; S=0,010		1,2 mm: 15 55 041112 1,6 mm: 15 55 041116 2,0 mm: 15 55 041120 2,4 mm: 15 55 041124 2,8 mm: 15 55 041128 3,2 mm: 15 55 041132
MOST F-65 Проволока содержит экстремально твёрдые карбиды. Хорошая, для наплавки элементов подверженных высокому минеральному износу при температуре до 650 °C. Применение: конусы большой печи, шнековые конвейеры и т.д.	DIN 8555: MF 10-65-GZ			Стойкость: 63–65 HRC	C=5,2; Cr=21,0; Mo=7,0; Nb=7,0; V=1,0; W=2,0; Fe – rest		1,6 mm: 15 55 041216 2,0 mm: 15 55 041220 2,4 mm: 15 55 041224 3,2 mm: 15 55 041232
MOST F-78 Стержневая проволока с содержанием сплавов C, Cr, V, Nb для наплавки элементов подверженных экстремальному минеральному износу. Наплавочный слой очень стойкий к трещинам.	DIN 8555: MF 10-GF-70-GZ			Стойкость: 67 HRC	C=5,5; Si=1,3 Cr=16; Nb=6,5 V=6,0; B=1,0		1,2 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,2 mm



Стержневые проволоки для чугуна

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Положение сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
MOST F-NiFe 36 Стержневая проволока Ni-Fe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Швы обработанные, отличаются очень низким коэффициентом теплопроводности.	Werkstoff nr: 1.3912			Стойкость: 140–160 HB	Mn=3,0 Ni=36,0 Fe – rest		1,6 mm: 15 55 050916 2,0 mm: 15 55 050920 2,4 mm: 15 55 050924 2,8 mm: 15 55 050928
MOST F-NiFe 60/40 Стержневая проволока Ni-Fe для сварки чугуна и соединения стали с чугуном. Доступна литая проволока. Примеры использования: центробежно-литый чугун, чугун GGG, ковкий чугун.	DIN 8555: MF NiFe-2			Стойкость: 160–190 HB	Mn=4,0 Fe=40,0 Ni – rest Cu+		1,6 mm: 15 55 051016 2,0 mm: 15 55 051020 2,4 mm: 15 55 051024 2,8 mm: 15 55 051028

4. СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Электроды для резки и поверхностной резки



Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
<p>УГОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОД MOST Углеродные сварочные электроды применяются для:</p> <ul style="list-style-type: none"> • сварки стали и цветных металлов • дуговой поверхностной резки и выжигания • удаления старых швов, отделочной обработки швов • очистки и ремонта отливок из чугуна и цветных металлов • резания металлов под водой. 			<p>Example size selection for round electrodes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • width of groove: electrodes diameter x 1,4/1,5 mm • depth of groove: electrodes diameter x 0,7/0,8 mm • arc amperage: electrodes diameter x (40–50) A 	C=98		<p>6,0 mm: 03 77 257062 8,0 mm: 03 77 257082 10,0 mm: 03 77 257102</p>



Специальные электроды

Название и описание	Классификация	Ток сварки	Характеристика (свойства)	Химический состав [%]	Одобрения	Диаметры и номер по каталогу
<p>MOST Lastek 1000 Резка всяких металлов без сжигания воздуха (нержавеющая сталь, алюминий, чугун, бронза, медь и т.д.) в ситуации резки нержавеющей стали, обрезы не подчиняются науглероживанию. Применение: Удаление стежков, разрезание проёмов, демонтажные работы и т.д.</p>						<p>2,5 mm: 05 58 090125 3,2 mm: 05 58 090132 4,0 mm: 05 58 090140 5,0 mm: 05 58 090150</p>
<p>MOST Lastek 1001 Местное нагревание и подогревание металла – без наплавки. Специальное покрытие электрода гарантирует сосредоточенный подогрев без распространения тепла. Применение: искусственные и декорированные работы, демонтаж машинных частей, подогревание швов перед перековкой и т.д.</p>						<p>3,2 mm: 05 58 090232 4,0 mm: 05 58 090240</p>
<p>MOST Lastek 1008 Электроды для подводной сварки. Применение: платформы буровые, ремонт кораблей, работа в портах и т.д.</p>						<p>3,2 mm: 05 58 090332 4,0 mm: 05 58 090340 5,0 mm: 05 58 090350</p>
<p>MOST Lastek 1010 Электрод для точечной (контактной) сварки металла работающий как альтернатив для горелки. Применяется для соединения листового металла толщины 10мм (н.п. 5мм+5мм) при полной пентрации тоже для сварки толщины 10мм с большими элементами (без полной пентрации) Применение: химическая промышленность (сварка нержавеющей стали с профилями), мастерские работы и т.п.</p>						<p>1,5 mm: 05 58 090415 2,0 mm: 05 58 090420 2,5 mm: 05 58 090425 3,2 mm: 05 58 090432 4,0 mm: 05 58 090440</p>
<p>MOST Lastek 1900 Электрод для сплавления и выдавливания краев во всех видах металлов (нержавеющая сталь, чугун и сплавы меди) может работать с током AC или DC. Сосредоточенное выдавливание гарантирует хорошую очистку поверхности краев. Рекомендуются использовать там, где не возможна вырезка абразивными дисками. Применение: подготавливает поверхности перед ремонтом чугуна, удаляет старые наплавки перед восстановлением, обработка фасов, удаление бобышки и т.д.</p>						<p>2,5 mm: 05 58 090525 3,2 mm: 05 58 090532 4,0 mm: 05 58 090540 5,0 mm: 05 58 090550</p>