WINSTONE WELD

Produktkatalog

Ausgabe 2026



Im Fokus: jede Schweißnaht.

Schweißzusätze und Zubehör

Jede Verbindung beginnt mit Sorgfalt.



Eine Schweißnaht verbindet einzelne Metallteile zu einem funktionierenden Ganzen. Dahinter stehen das Können des Schweißers und die Auswahl jedes Schweißdrahts, jeder Elektrode und jedes Brennerteils. WINSTONEWELD widmet sich diesen Details – mit klaren technischen Daten, sorgfältiger Produktauswahl und Respekt vor dem Handwerk.

Entwurf einer Fabrikfassade



Konzepte für Industrieräume mit klarer Zonierung, geordneten Arbeitsplätzen und Liebe zum Detail.

Konzept für die Werkstattgestaltung



Konzepte für Industrieräume mit klarer Zonierung, geordneten Arbeitsplätzen und Liebe zum Detail.

MIG-Brennerverschleißteile

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C001

MIG-Stromdüsen

M6 × 28 / M8 × 30

Bohrung 0.8 / 1.0 / 1.2 mm; E-Cu oder CuCrZr

Gewinde, Länge und Brenner abstimmen



P012-C002

MIG-Gasdüsen

Zylindrisch / konisch

Austritts-Innendurchmesser 12 / 16 / 19 mm; Aufnahme nach Zeichnung

Zuführung des Schutzgases



P012-C003

Stromdüsenhalter und Gasverteiler

M6 / M8

M6 Länge 28 / 32 mm; M8 Länge 28 / 34 mm

Anschluss und Gasöffnungen abstimmen



P012-C004

Brenner-Drahtführungen

Stahl / PTFE

Beispieldraht 0.8–1.2 mm; Führung auf Brennerlänge kürzen

Für Stahl- oder weichen Aluminiumdraht auswählen



P012-C005

Brennerisolatoren

Hülse / Scheibe

Innen- und Außendurchmesser, Absatz und Temperaturbeständigkeit nach Montagezeichnung

Elektrische Trennung in der Brennerbaugruppe



P012-C049

Trockene Drahtreinigungspads

Trocken, nicht imprägniert

Ohne zugesetztes Schmiermittel; Größe passend zum Halter am Drahtvorschub

Mechanisches Abwischen von Staub auf der Drahtoberfläche

Drahtvorschub- und WIG-Teile

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C052

Fräser für Brennerreinigungsgeräte

Genuteter Fräser

Schaft, Außendurchmesser und Schneidenlänge nach Reinigungsgerät- und Düsenzeichnung

Wartung von Roboterbrennern



P012-C057

Drahtvorschubrollen

V- / U- / VK-Nuten

Draht 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; Bohrung passend zum Vorschubgerät

Auf Massiv-, Aluminium- oder Fülldraht abstimmen



P012-C058

Drahteinlaufführungen

Einlauf / Zwischenführung

Beispiel-Drahtbereich 0.9–1.2 mm; Aufnahme-Außendurchmesser passend zum Vorschubgerät

Draht durch den Vorschubmechanismus führen



P012-C006

WIG-Keramikdüsen

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

#4–#8; Bohrung 6.35 / 7.93 / 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Standarddüsen der Serie 2; andere Baureihen separat



P012-C007

WIG-Spannhülsen und Spannhülsengehäuse

13N22 / 23 / 24; 13N27 / 28 / 29

Für Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Spannhülse und Gehäuse auf Elektrode abstimmen



P012-C008

WIG-Gaslinsen

45V43 / 45V44 / 45V45

Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; passende Gaslinsendüse verwenden

Siebe, Düse und Isolator abstimmen

WIG-Verschleißteile der Serie 3

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C006-3S

WIG-Standarddüsen der Serie 3

10N48 / 10N47 / 10N46

#6 / #7 / #8; Bohrung 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Baureihe 17/18/26; Befestigung mit Innengewinde



P012-C006-3G

Gaslinsendüsen der Serie 3

54N16 / 54N15 / 54N14

#6 / #7 / #8; Bohrung 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Gaslinse und Isolator der Serie 3 abstimmen



P012-C007-3C

WIG-Spannhülsen der Serie 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Für Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm, jeweils zugeordnet

Mit passendem Spannhülsengehäuse verwenden



P012-C007-3B

Spannhülsengehäuse der Serie 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Für Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm, jeweils zugeordnet

Für Standarddüsen; keine Gaslinsenbaugruppe



P012-C008-3G

WIG-Gaslinsen der Serie 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; auf Düsen der Serie 54N abstimmen

Düse und Isolator bestätigen



P012-C009-3B

WIG-Brennerkappen der Serie 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Lang / mittel / kurz; Baureihe 17/18/26; Dichtung bauteilbezogen

Gewinde und Dichtungsnut prüfen; Baureihen nicht mischen

Wolframelektroden und Brennerzubehör

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C009

Brennerkappen und Dichtungen

Lang / mittel / kurz

Baureihen 9/20 und 17/18/26 getrennt; Dichtung passend zur Nut

Elektrodenfixierung und rückseitige Abdichtung



P012-C010-L15

Wolfram mit 1.5% Lanthanoxid

EWLa-1.5 / WL15

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; goldene Kennzeichnung; Länge nach Bestellung

Thoriumfrei; nach Stromquelle und Verfahren auswählen



P012-C010-L20

Wolfram mit 2% Lanthanoxid

EWLa-2 / WL20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blaue Kennzeichnung; Länge nach Bestellung

Strom und Spitzenvorbereitung bestätigen



P012-C010-C20

Wolfram mit 2% Ceroxid

EWCe-2 / WC20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; graue Kennzeichnung; Länge nach Bestellung

Auswahl für Präzisionsarbeiten bei niedrigen Strömen



P012-C059

Bolzenhalter für das Bolzenschweißen

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Bolzenkopf, Einstecktiefe und Pistolenanschluss abstimmen

Ersatzteile für manuelles Bolzenschweißen



P012-C060

Gasdurchflussprüfer für Düsen

Kugeltyp

Bereich bis 25 L/min; Gas und Kalibrierung bestätigen

Schutzgas an der Düse prüfen

Schweißzusätze für Edelstahl

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C011-308

308L-Edelstahl-WIG-Stäbe

ER308L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; gerade Stäbe in Röhren

Auswahl für Edelstahl des Typs 304



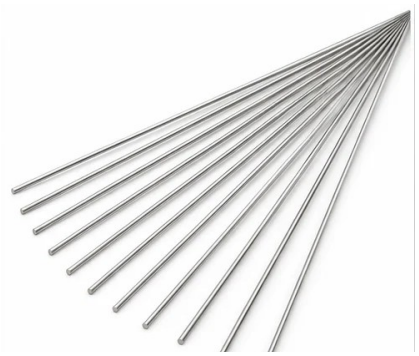
P012-C011-309

309L-Edelstahl-WIG-Stäbe

ER309L

Ø 1.6 / 2.4 mm; gerade Stäbe in Röhren

Mischverbindungen vorbehaltlich Verfahrensqualifizierung



P012-C011-316

316L-Edelstahl-WIG-Stäbe

ER316L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; gerade Stäbe in Röhren

Auswahl für molybdänhaltigen Edelstahl



P012-C012-308

308LSi-Edelstahl-MIG-Draht

ER308LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; auf Spule

Schutzgas und Spulenaufnahme bestätigen



P012-C012-309

309LSi-Edelstahl-MIG-Draht

ER309LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; auf Spule

Auswahl für Mischverbindungen und Übergangslagen



P012-C012-316

316LSi-Edelstahl-MIG-Draht

ER316LSi

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; auf Spule

Auswahl für Edelstahl des Typs 316

Kohlenstoffstahl und Aluminium

Modell / Werkstoff / Technische Daten



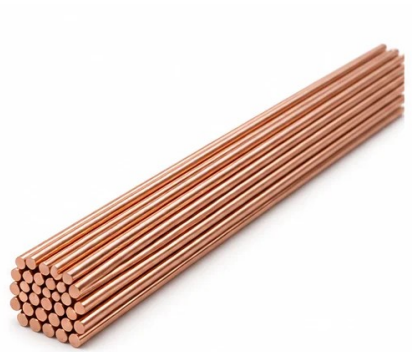
P012-C013

Kohlenstoffstahl-MIG-Draht

ER70S-6

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm; fertig gezogener Draht

Verkupferte oder unbeschichtete Oberfläche bestätigen



P012-C014

Kohlenstoffstahl-WIG-Stäbe

ER70S-2

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; Zuschnittlänge nach Bestellung

Kohlenstoffstahlverbindungen; Sorten nicht austauschbar



P012-C015-43M

4043-Aluminium-MIG-Draht

ER4043

Ø 0.8 / 0.9 / 1.2 mm; auf Spule

Aluminium-Silizium-Schweißzusatz



P012-C015-43T

4043-Aluminium-WIG-Stäbe

ER4043

Ø 2.4 / 3.2 mm; gerade Stäbe in Röhren

Nach Grundlegierung auswählen



P012-C015-56M

5356-Aluminium-MIG-Draht

ER5356

Ø 0.9 / 1.2 mm; auf Spule

Aluminium-Magnesium-Schweißzusatz



P012-C015-56T

5356-Aluminium-WIG-Stäbe

ER5356

Ø 2.4 / 3.2 mm; gerade Stäbe in Röhren

Grundlegierung und Betriebstemperatur bestätigen

Fülldrähte und Kupferschweißzusätze

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C016

Schutzgas-Fülldraht

Kohlenstoffstahl / Edelstahl

Durchmesser und vollständige Klassifizierung nach Verfahren; Gas bestätigen

Position, Kerbschlaganforderung und Gas angeben



P012-C017

Selbstschützender Fülldraht

Klasse E71T-11

Durchmesser, Spulengewicht sowie Ein- oder Mehrlageneinsatz angeben

Geeignete Verfahren ohne externes Schutzgas



P012-C018

Metallpulver-Fülldraht

Stahl-Metallpulverfülldraht

Vollständige Klassifizierung, Durchmesser, Gas und Position nach Verfahren

Auswahl für mechanisiertes Schweißen



P012-C041

Siliziumbronze-Drähte und -Stäbe

ERCuSi-A

MIG-Draht / WIG-Stäbe; Durchmesser nach Fügeverfahren

Kupferlegierungen und geeignete beschichtete Stahlbleche



P012-C042

Desoxidierter Kupferschweißzusatz

ERCu

Spulendraht / Stäbe; Durchmesser und Länge nach Bestellung

Auswahl für Kupferverbindungen



P012-C043

Phosphorbronze-Schweißzusatz

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Zinnsorten getrennt; Spulendraht / gerade Stäbe

Kupfer-Zinn-Verbindungen und Reparatur

Kupferlegierte Stäbe und Drähte

Modell / Werkstoff / Technische Daten



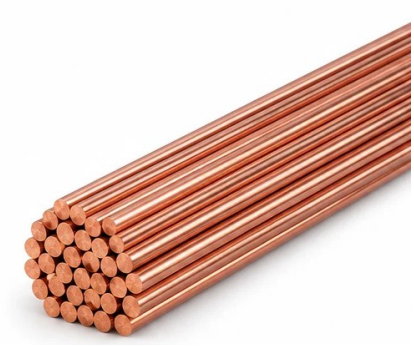
P012-C041-T

Siliziumbronze-WIG-Stäbe

ERCuSi-A

Ø 1.6–7.0 mm; Länge 250–3000 mm als Referenzbereich

Genaue Abmessungen nach Fügeverfahren auswählen



P012-C042-T

Desoxidierte Kupfer-WIG-Stäbe

ERCu

Blanke gerade Stäbe; Durchmesser und Zuschnittlänge nach Bestellung

Kupferschweißen; Grundwerkstoff und Schutzgas bestätigen



P012-C043-T

Phosphorbronze-WIG-Stäbe

ERCuSn-A

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; Länge separat angeben

Von ERCuSn-C getrennt halten



P012-C044-T

Aluminiumbronze-WIG-Stäbe

ERCuAl-A2

Ø 1.6–7.0 mm; Länge 250–3000 mm als Referenzbereich

Grundwerkstoff und Auftragsschweißverfahren bestätigen



P012-C044

Aluminiumbronze-Schweißzusatz

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Legierung, Durchmesser und Lieferform angeben

Kupfer-Aluminium-Verbindungen und Auftragsschweißen



P012-C045

Kupfer-Nickel-Schweißzusatz

ERCuNi

Spulendraht / Stäbe; auf Grundwerkstoffzusammensetzung abstimmen

Kupfer-Nickel-Rohre und -Verbindungen

Legierte Schweißzusätze und Stabelektroden

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C046

Nickellegierte Schweißzusätze

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Legierungen getrennt; Draht oder Stäbe nach Schweißverfahren

Korrosionsbeständige Legierungen und Mischverbindungen



P012-C048

Chrom-Molybdän-Schweißzusätze

ER80S-B2 / ER90S-B3

Durchmesser, Form und Wärmebehandlung nach Verfahren

Auswahl für warmfeste Stahlverbindungen



P012-C019

Universelle Stabelektroden für Stahl

E6013

2.0 × 300; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Allgemeines Lichtbogenhandschweißen von Kohlenstoffstahl



P012-C020

Wasserstoffarme Elektroden

E7018

2.5×350; 3.2 / 4.0×350 oder 450; 5.0×450 mm

Produktspezifische Trocknungs- und Lagerdaten beachten



P012-C021

Edelstahl-Stabelektroden

Reihe E308L / E309L / E316L

Umhüllung, vollständiger Zusatz, Durchmesser und Länge nach Verfahren

Edelstahlschweißen und Reparatur



P012-C022

Gusseisen-Reparaturelektroden

Nickel / Nickel-Eisen

Nach Gussart, Bearbeitbarkeit und Reparaturverfahren auswählen

Lokale Reparatur von Gussteilen

Reparaturzusätze und blanke Hartlote

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C023

Hartauftrags-Schweißzusätze

Abrasion / Schlag

Elektrode oder Fülldraht; Härte, Lagen und Rissgrenzen nach Aufgabe

Nach tatsächlichem Verschleißmechanismus auswählen



P012-C047

Werkzeugstahl-Reparaturzusatz

Für Grundstähle P20 / H13

Nach Grundstahl, Härte sowie Vor- und Nachwärmung auswählen

Lokale Werkzeug- und Formenreparatur



P012-C025

Kupfer-Phosphor-Hartlot

BCuP-Reihe

Stab / Draht / Ring; Ringdrahtdurchmesser, Innendurchmesser und Spalt nach Zeichnung

Auswahl für hartgelötete Kupferverbindungen



P012-C026

Cadmiumfreies Silberhartlot

BAg-Reihe

Stab / Band / Formteil; Silbergehalt und Größe nach Verbindung

Dokumentation der cadmiumfreien Zusammensetzung bestätigen



P012-C027

Blanke Messing-Hartlotstäbe

Cu-Zn / BCuZn-Reihe

Nur blanke Stäbe; Durchmesser, Länge und Fügeverfahren bestätigen

Grundwerkstoffe und Wärmequelle abstimmen



P012-C028

Aluminium-Hartlot

Al-Si / Klasse 4047

Nur blanke Stäbe / Drähte; Durchmesser und Länge nach Verbindung

Getrennt von 4043-Zusatz zum Schmelzschweißen auswählen

Schweißbadsicherungen und Formiermaterialien

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C030

Keramische Schweißbadsicherung

Gerade / runde / geformte Nut

Nutbreite/-tiefe, Blockbreite und Bandlänge nach Verbindung

Unterlage zur Wurzellagenformung



P012-C031

Wasserlösliches Formierpapier und -band

Bögen / Rollen / Band

Dicke, Breite und Länge nach Rohr und Einbaumethode

Innere Formiergas-Sperren



P012-C032

Wasserlösliche Formierfolie

Transparente Folie

Foliendicke, Breite, Abdichtung und Auflösung nach Verfahren

Formieren von Rohrleitungen



P012-C033

Glasfaser-Schweißbadsicherungsband

Glasfaser / Klebstoff

Bandbreite, Glasstreifen und Strombelastbarkeit je Modell

Wurzelschutz und Schweißbadsicherung



P012-C051

Keramikringe zum Bolzenschweißen

UF / RF / MF / PF

Bolzenende, Schweißposition und Bohrungszeichnung abstimmen

Begrenzung des Schmelzbads beim Bolzenschweißen



P012-C063

Formierstopfen

Spreizbarer Nylonstopfen

Baureihenbereich ca. 13–152 mm; Dichtstoff nach Einsatzbedingungen

Nach tatsächlichem Rohrinnendurchmesser auswählen

Spezialteile und Schneiden

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C035

Elektrodenkappen zum Punktschweißen

CuCrZr und andere Kupferlegierungen

Kontaktfläche, Profil, Innenkonus und Kühlkanal nach Zeichnung

Ersatzteile zum Widerstandspunktschweißen



P012-C053

Zentrierstifte zum Mutternschweißen

Metall / Keramik

Schaft, Zentrierspitze, Toleranz und Isolation nach Vorrichtung

Positionierung beim Buckelschweißen von Muttern



P012-C062

Kohlebürsten zur Schweißnahtreinigung

M6-Gewinde

Bürstendurchmesser, Länge und Gerätestrom abstimmen

Elektrochemische Schweißnahtreinigung



P012-C064

WIG-Schleppgasdüsen

Flach / gekrümmt

Schutzbreite, Länge, Krümmung und Gasanschluss nach Naht

Schutzgasabdeckung der abkühlenden Naht erweitern



P012-C039

Plasmaschneid-Verschleißteile

Elektrode / Düse / Wirbelring / Schutzkappe

System, Strom, Gas und Brennerversion als Satz abstimmen

Bohrungen und Teile verschiedener Systeme nicht mischen



P012-C040

Autogen-Schneiddüsen

Acetylen- / Propan-Reihe

Brenngas, Anschluss und Schneiddickenklasse angeben

Mehrlochdesign auf Brenngas abstimmen

Anschlüsse und Schweißwerkzeuge

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C065

Schweißkabelstecker

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Kabelquerschnitte 10–95 mm² in Klassen; passende Gegenstücke

Strom und Einschaltdauer je Modell bestätigen



P012-C066

Schweißstrom-Rückleitungsklemmen

300-A-Klasse

Referenz-Maulöffnung 1½ Zoll (38.1 mm); Kabel 1/0–2/0 AWG

Kontaktfläche und Kabelanschluss prüfen



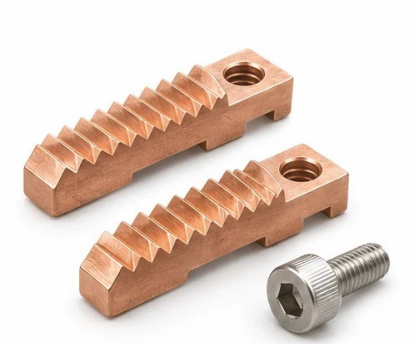
P012-C067

Stabelektrodenhalter

250–300-A-Klasse

Referenz-Elektrode max. 3/16 Zoll (4.75 mm); Kabel 2/0 AWG

Isolation und Elektrodenhalterung prüfen



P012-C068

Ersatzkontakte für Klemmen

Kontakt / Backe

Kupferlegierung; Bohrungen, Gewinde und Klemmenkörper nach Zeichnung

Reparatur von Rückleitungsklemmen; nicht universell passend



P012-C069

Reinigungsnadelsätze für Schneiddüsen

#6–#26 / 13 Drähte

13 Drahtgrößen; nach Originalöffnung auswählen, nicht aufweiten

Mechanische Reinigung von Autogen-Schneiddüsen



P012-C070

MIG-Schweißzangen

8½-Zoll-Klasse

Referenzlänge 216 mm; Drahtschneiden und Wartung von Strom-/Gasdüsen

Backen auf Gas- und Stromdüse abstimmen

Reinigung, Prüfung und Aufbewahrung

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C071

Edelstahl-Handdrahtbürsten

3 × 7 Reihen

Draht 0.006 Zoll (0.152 mm); Besatzhöhe ½ Zoll (12.7 mm)

Bürste ausschließlich für Edelstahl verwenden



P012-C072

Innenreinigungsbürsten für Düsen

Bürste mit Ösengriff

Referenz-Bürste Ø20 mm, Arbeitslänge 100 mm; Edelstahldraht 0.15 mm

Abgekühlte Düseninnenflächen reinigen



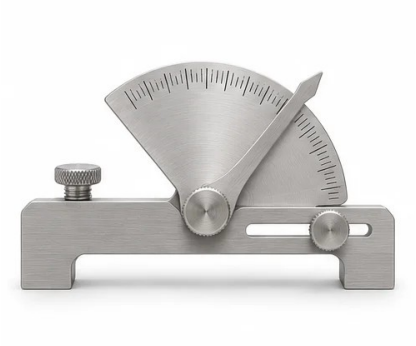
P012-C073

Kehlnahtlehren-Sätze

7 Blätter / ⅛–1 Zoll

Bereich ⅛–1 Zoll (3.175–25.4 mm); Maßsystem angeben

Schenkellänge und Nahtdicke unterscheiden



P012-C074

Brücken-Schweißnahtlehren

Metrisch / Zoll

Fase, Überhöhung, Versatz und Einbrandkerbe; Bereich nach Kalibrierung

Prüf- und Kalibrieranforderungen angeben



P012-C075

Aufbewahrungsröhren für Schweißzusätze

350-mm-Stabklasse

Referenz: 350-mm-Elektroden, 1 kg; Innenlänge und Dichtung nach Zeichnung

Aufbewahrungsbehälter; ersetzt keinen Trocknungsofen



P012-C076

Aufbewahrungsröhren für Wolframelektroden

175-mm-Elektrodenklasse

Innenlänge für 175-mm-Elektroden plus Spiel; Schraubdeckel

Nach Sorte und Spitzenzustand trennen

Spezielle WIG-Zusätze für Edelstahl

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C011-310

310-Edelstahl-WIG-Stäbe

ER310

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Passend zu hitzebeständigem Edelstahl



P012-C011-312

312-WIG-Stäbe für Mischstahlverbindungen

ER312

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Mischverbindungen; Grundwerkstoffe prüfen



P012-C011-347

347-WIG-Stäbe für stabilisierten Edelstahl

ER347

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für Grundwerkstoffe des Typs 321 / 347



P012-C011-317L

317L-Edelstahl-WIG-Stäbe

ER317L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für Prozessanlagen aus 317L



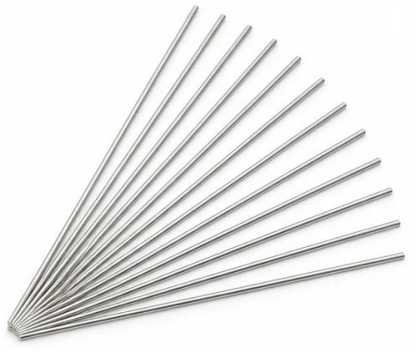
P012-C011-2209

2209-Duplex-WIG-Stäbe

ER2209

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für 2205-Duplex-Grundwerkstoffe



P012-C011-2594

2594-Superduplex-WIG-Stäbe

ER2594

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für 2507-Superduplex-Grundwerkstoffe

Aluminium-Schweißzusätze

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C015-5183M

5183-Aluminium-MIG-Draht

ER5183

Ø 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; auf Spule

Für Aluminium 5083



P012-C015-5183T

5183-Aluminium-WIG-Stäbe

R5183

Ø 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für Aluminium 5083



P012-C015-5556M

5556-Aluminium-MIG-Draht

ER5556

Ø 1.2 / 1.6 mm; auf Spule

5xxx-Legierungen; Betriebstemperatur prüfen



P012-C015-5556T

5556-Aluminium-WIG-Stäbe

R5556

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

5xxx-Legierungen; Betriebstemperatur prüfen



P012-C015-4047M

4047-Aluminium-MIG-Draht

ER4047

Ø 1.2 / 1.6 mm; auf Spule

Al-Si-Verbindungen; Verfahren abstimmen



P012-C015-5554T

5554-Aluminium-WIG-Stäbe

R5554

Ø 2.4 / 3.2 mm; blanke Stäbe

Für Aluminium 5454

Nickel- und Nickel-Kupfer-Zusätze

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C046-1M

Ni-Cu-MIG-Draht

ERNiCu-7

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 Zoll; auf Spule

Für Nickel-Kupfer N04400



P012-C046-1T

Ni-Cu-WIG-Stäbe

ERNiCu-7

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 Zoll; blanke Stäbe

Für Nickel-Kupfer N04400



P012-C046-2M

Nickel-MIG-Draht

ERNi-1

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 Zoll; auf Spule

Für Nickel 200 / 201



P012-C046-2T

Nickel-WIG-Stäbe

ERNi-1

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 Zoll; blanke Stäbe

Für Nickel 200 / 201



P012-C046-3M

Ni-Cr-Mo-MIG-Draht

ERNiCrMo-10

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 Zoll; auf Spule

N06022 und Mischverbindungen



P012-C046-3T

Ni-Cr-Mo-WIG-Stäbe

ERNiCrMo-10

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 Zoll; blanke Stäbe

N06022 und Mischverbindungen

Präzisionsschweißen und Wartung

Modell / Werkstoff / Technische Daten



P012-C077

WIG-Gasverteilersiebe

Siebadapter

Für Wolfram 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; Außendurchmesser nach Aufnahme

Düse, Aufnahme und Siebdesign prüfen



P012-C078

WIG-Drahtzuführstift

Daumenrollentyp

Zusatzstab-Ø 0.8–3.2 mm

Manuelle Zuführung von WIG-Zusatzstäben



P012-C010-ORB

Orbital-WIG-Elektroden

WC20 · vorgeschliffen

Ø 1.0 / 1.6 / 2.4 mm; Länge und Spitze nach Schweißkopf

Schweißkopf und Rohrdurchmesser abstimmen



P012-C079

Rollenelektroden zum Widerstandsnahtschweißen

CuCr / CuCrZr

Außendurchmesser, Dicke, Bohrung und Rand nach Zeichnung

Widerstandsnahtschweißen; Aufnahme abstimmen



P012-C080

Fräsmesser für Elektrodenkappen

Fräsen von Kappen des Typs D

Referenz-Kappenaußendurchmesser ≤16 mm; Fläche 4 / 5 / 6 / 8 mm

Halter, Profil und Drehrichtung bestätigen



P012-C081

Schleifhalter für Wolframelektroden

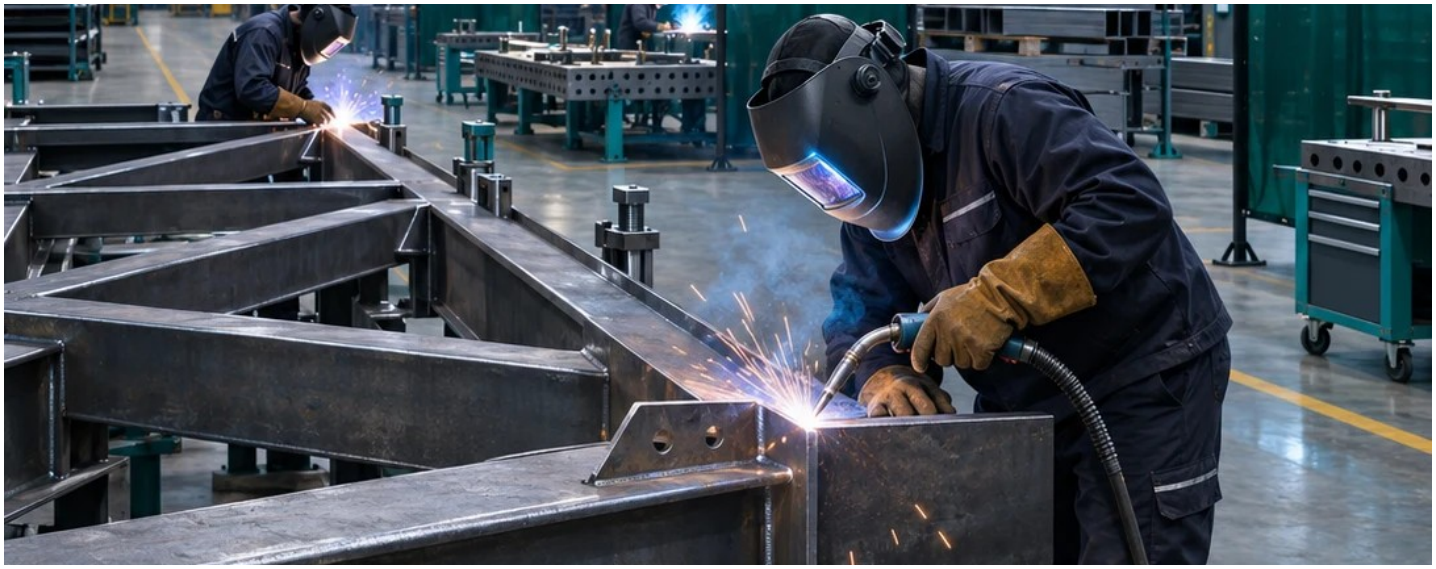
Manuelle Spannhülsenhalter

Typ I: 1.6 / 2.4 mm; II: 3.2 / 4.0 mm

Kurze Wolframelektroden halten; Schleifscheibe nicht enthalten

Sprechen wir über das Schweißen.

Nennen Sie uns Produkt, Werkstoff, Verfahren und Menge. Fügen Sie bei Ersatzteilen eine Zeichnung oder das Gerätemodell bei.



E-Mail

info@winstoneglobal.com

WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

Raum 35A04, Turm A, Ningbo Center, Bezirk Yinzhou, Ningbo, Zhejiang, China

Abmessungen, Kompatibilität und Eignung des Schweißzusatzes anhand Ihrer Ausrüstung, des Grundwerkstoffs und des Schweißverfahrens bestätigen. Verfügbarkeit, Unterlagen und Geschäftsbedingungen werden mit dem Angebot bestätigt.

winstoneweld.com/de/