

PRODUKTOVERSIGT

Produkt navn	Beskrivelse	Chargeanalyse	Godkendelser
WDI 10 SG/VDG 10/60/WEKO 10/60 DIN EN 440-~G2Si1 Materiale nr.: 1.0492 AWS/ASME-SFA 5.18:~ER 70 S-2	Svejsetråd til MAG svejsning på elektrolytisk eller varmgalvaniseret metalplader og karosseriplader, der efterfølgende galvaniseres eller emaljeres.	C% Si% Mn% 0,07 0,3 1,0	
WDI 14 SG/VDG 14/60/WEKO 1 DIN EN 440-G2Si1 Materiale nr.: 1.5112 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-3	Svejsetråd til MAG svejsning på ulegeret stål. Yderst velegnet til svejseamlinger der efterfølgende galvaniseres.	C% Si% Mn% 0,07 0,6 1,2	DB-TÜV-GL-PRS
WDI 15 SG/VDG 15/60/WEKO2 SG2 DIN EN 440-G3Si1 Materiale nr.: 1.5125 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd velegnet til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål.	C% Si% Mn% 0,07 0,85 1,45	DB-TÜV-UDT-ABS-BV-CL-DNV-DWI-GL-PRS-RS
WDI 15 L SG/VDG 15/60L/WEKO 2L DIN EN 440-G3Si1 Materiale nr.: 1.5125 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål, analytisk optimeret til lille poredannelse i svejsningen.	C% Si% Mn% 0,07 0,85 1,45	DB-TÜV
WDI 15/60 LT SG/VDG 15/60LT/WEKO 2LT DIN EN 440-G3Si1 Materiale nr.: 1.5125 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål. Specielt egnet til svejseamlinger i lavtemperaturområder ned til -50°C	C% Si% Mn% 0,07 0,85 1,45	DB-TÜV
WDI 15 S SG/VDG 15/60S/WEKO 2S DIN EN 440-G3Si1 Materiale nr.: 1.5125	Svejsetråd til MAG svejsning af højstyrke elektrolytmetal eller varm galvaniserede metalplader og karosseriplader.	C% Si% Mn% 0,07 0,75 1,45	DB-TÜV
WDI 16 SG/VDG 16/60/WEKO 4 SG3 DIN EN 440-G4Si1 Materiale nr.: 1.5130 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd velegnet til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål.	C% Si% Mn% 0,07 1,05 1,7	DB-TÜV-ÖBB-UDT-ABS-BV-CL-DNV-DWI-GL-PRS-RS
WDI 16 L SG/VDG 16/60L/WEKO 4L DIN EN 440-G4Si1 Materiale nr.: 1.5130 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål, analytisk optimeret til lille poredannelse i svejsningen.	C% Si% Mn% 0,07 1,00 1,75	DB-TÜV
WDI 16 LT SG/VDG 16/60LT/WEKO 4 LT DIN EN 440-G4Si1 Materiale nr.: 1.5130 AWS/ASME-SFA 5.18:ER 70 S-6	Svejsetråd til MAG svejsning på ulegeret og lavtlegeret stål. Specielt egnet til svejseamlinger i lavtemperaturområder ned til -50°C	C% Si% Mn% 0,07 1,05 1,7	DB-TÜV
WDI Ni13 SG/VDG Ni 13/WEKO Ni 13 DIN EN 440-G3Si1 AWS/ASME-SFA 5.28:~ER 80 S-Ni1	Svejsetråd til MAG svejsning af koldmalet finkornet stål. Er bemærkelsesværdig god til bearbejdning i temperaturer under frysepunktet.	C% Si% Mn% Ni% 0,1 0,7 1,4 1,3	
WDI Mo SG/VDG Mo/WEKO Mo DIN EN 440-G2 Mo/DIN EN 12070-G MoSi Materiale nr.: 1.5124 AWS/ASME-SFA5.28:~ER80 S-G	Svejsetråd til MAG svejsning i temperaturer op til 550°C på varmekfast stål og højstyrke finkornet bygningsstål.	C% Si% Mn% Mo% 0,1 0,6 1,2 0,5	DB-TÜV

PRODUKTOVERSIGT

Produkt navn	Beskrivelse	Chargeanalyse					Godkendelser	
WDI CrMo1 SG/VDG CrMo1/WEKO CrMo1 DIN EN 12070-CrMo1Si Materiale nr.: 1.7339 AWS/ASME-SFA 5.28: ~ER 80 S-G	Svejsetråd til MAG svejsning i temperaturer op til 570°C på varmetaf stål i dampkedler, trykbeholdere og rørledningskonstruktioner. Er også egnet til svejsning af stål der er modstandsdygtigt overfor ætsende revner.	C%	Si%	Mn%	Cr%	Mo%		
		0,1	0,6	1,0	1,1	0,5		
WDI CrMo2 SG/VDG CrMo2/WEKO CrMo2 DIN EN 12070-CrMo2Si Materiale nr.: 1.7384 AWS/ASME-SFA 5.28: ~ER 80 S-G	Svejsetråd til MAG svejsning i temperaturer op til 600°C på varmetaf stål i dampkedler, trykbeholdere og rørledningskonstruktioner. Også velegnet til legeringslignende varmebehandlet stål, indsætningsstål, nitrerstål og værktøjsstål.	C%	Si%	Mn%	Cr%	Mo%		
		0,06	0,6	1,0	2,8	1,0		
WDI MoNi SG/VDG MoNi/WEKO NiMo DIN EN 12534-Mn3Ni1Mo AWS/ASME-SFA 5.28: ~ER 100 S-G	Svejsetråd til MAG svejsning på højstyrke finkornet stål.	C%	Si%	Mn%	Ni%	Mo%	DB-TÜV-GL-RS-PRS	
		0,08	0,6	1,8	1,0	0,4		
WDI MoNiCr SG/VDG MoNiCr/WEKO NiMoCr DIN EN 12534-Mn3Ni1Mo AWS/ASME-SFA 5.28: ~ER 100 S-1	Svejsetråd til MAG svejsning på højstyrke finkornet stål og slidfast lavlegeret stål.	C%	Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	DB-TÜV
		0,1	0,5	1,6	0,3	1,4	0,3	
WDI X90/23 SG/VDG X90/23/WEKO X90/23 DIN EN 12534-Mn4Ni2CrMo AWS/ASME-SFA 5.28: ER 120 S-1	Svejsetråd til MAG svejsning på højstyrke stål med en strækgrænseværdi op til 960 N/mm ² .	C%	Si%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	
		0,1	0,8	1,8	0,3	2,2	0,5	
WDI CuNi SG/VDG CuNi/HRL SG WDI special kvalitet	Svejsetråd til MAG svejsning på vejrfast konstruktionsstål og specialkonstruktionsstål	C%	Si%	Mn%	Ni%	Cu%		DB-TÜV
		0,1	0,8	1,4	0,7	0,5		
WDI S1 UP/VDG S 1/WH S 1 DIN EN 756-S1 Materiale nr.: 1.0351 AWS/ASME-SFA 5.17:~EL12	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C%	Si%	Mn%				DB-TÜV
		0,1	<0,15	0,5				
WDI S1 Mo 1.2 UP/VDG S1 Mo 1.2/WH S 1 Mo 1.2 WDI special kvalitet	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C%	Si%	Mn%	Mo%			
		0,06	0,2	0,5	1,2			
WDI S1 Si UP/VDG S 1 Si/WH S 1 Si DIN EN 756-S1 Si Materiale nr.: 1.0339 AWS/ASME-SFA 5.17: ~EL8K	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C%	Si%	Mn%				DB-TÜV
		0,1	0,3	0,5				
WDI S1 Si Mo UP/VDG S1 Si Mo/WH S 1 Si Mo WDI special kvalitet	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C%	Si%	Mn%	Mo%			
		0,1	0,2	0,5	1,2			

PRODUKTOVERSIGT

Produkt navn	Beskrivelse	Chargeanalyse	Godkendelser
WDI S2 UP/VDG S2/WHS 2 DIN EN 756-S2 Materiale nr.: 1.0494 AWS/ASME-SFA 5.17: EM12	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% 0,1 <0,15 1,0	DB-TÜV-GL-LRS-RS
WDI S2 Si UP/VDG S2Si/WHS 2 Si DIN EN 756-S2 Materiale nr.: 1.0492 AWS/ASME-SFA 5.17: EM12K	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% 0,1 0,25 1,0	DB-TÜV
WDI S3 Si UP/VDG S3Si DIN EN 756-S3 Si AWS/ASME-SFA 5.17: EH12K	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% 0,1 0,3 1,65	TÜV
WDI S3 NiMo1 UP/VDG S3NiMo1 DIN EN 756-S3 NiMo1 AWS/ASME-SFA 5.23: EG (~EF3)	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% Ni% 0,12 0,1 1,6 0,95	TÜV
WDI S3 Mo UP/VDG S2 Mo/WHS 2 Mo DIN EN 12070-S Mo Materiale nr.: 1.5425 AWS/ASME-SFA 5.23: ~EA2	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% Mo% 0,1 0,15 1,0 0,55	DB-TÜV
WDI S3 UP/VDG S3/WHS 3 DIN EN 756-S3 Materiale nr.: 1.0496 AWS/ASME-SFA 5.17: ~EM12	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% 0,1 0,15 1,5	DB-TÜV
WDI S3 Mo UP/VDG S3 Mo/WHS3 Mo DIN EN 756-S3 Mo DIN EN 12070 MnMo Materiale nr.: 1.5426 AWS/ASME-SFA 5.17: EA4	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% Mo% 0,1 0,15 1,5 0,55	DB-TÜV
WDI X90 UP/VDG X 90 UP/WHS X90 UP WDI special kvalitet	Applikationsresultaterne afhænger af hvilket pulver, der benyttes.	C% Si% Mn% Cr% Ni% Mo% 0,12 0,2 1,6 0,7 2,2 0,5	
WDI G I/VDG G I/Hoesch GI DIN EN 12536-0 I Materiale nr.: 1.0324 AWS/ASME-SFA 5.2: R45	Forbindelsessvejsning af plader, rør og beholdere med gennemsnitlig belastning	C% Si% Mn% 0,1 <0,15 0,5	DB-TÜV
WDI G III/VDG G III/Hoesch GVS DIN EN 12536-0 III Materiale nr.: 1.6215 AWS/ASME-SFA 5.2: R60	Forbindelsessvejsning i dampkedelkonstruktion og trykbeholderkonstruktion	C% Si% Mn% Ni% 0,1 <0,15 1,1 0,4	DB-TÜV

Ret til ændringer forbeholdes

