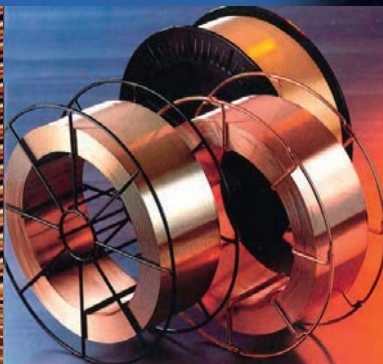
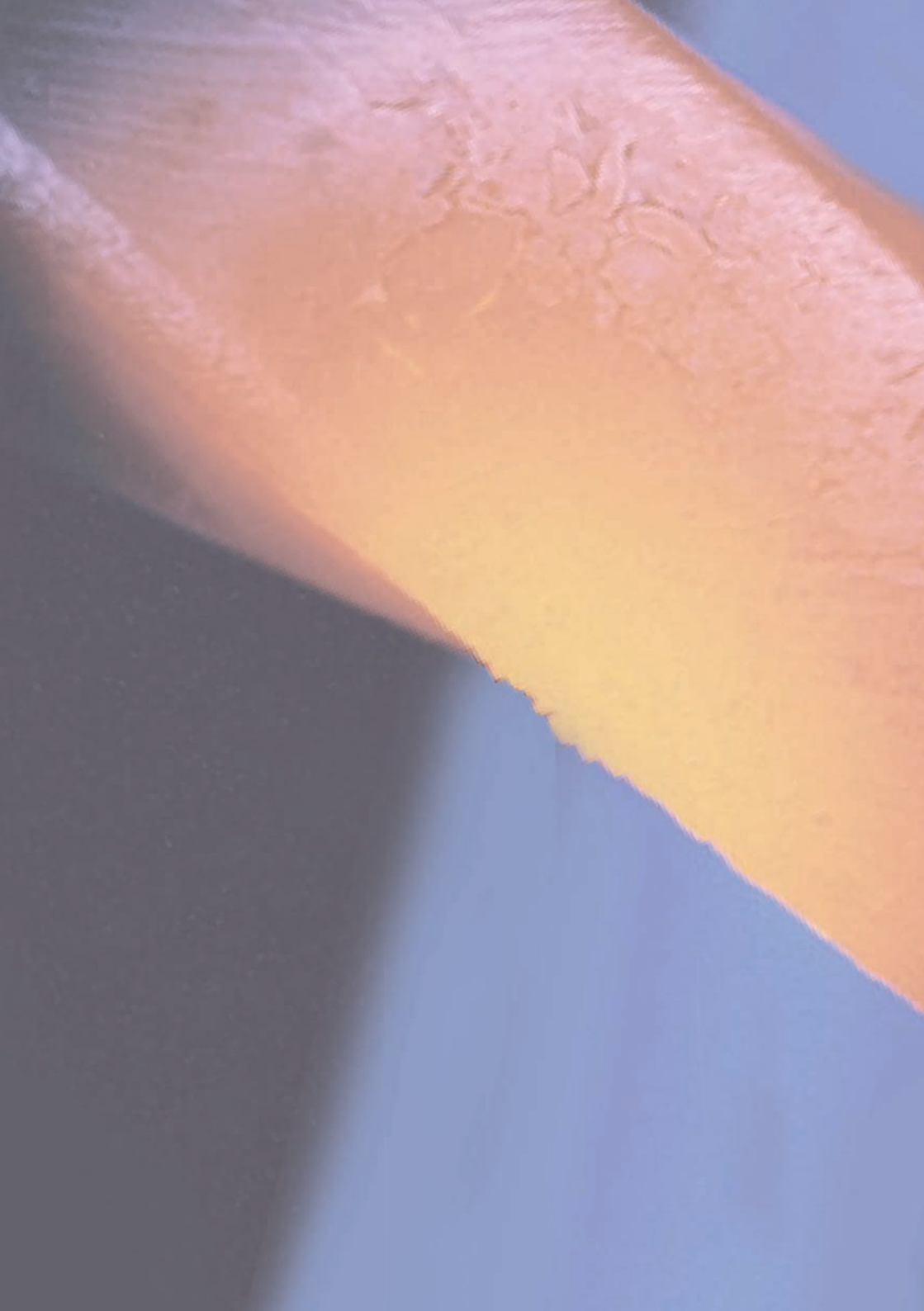




Tillsatsmaterial för lödning och svetsning

# Produktkatalog





# “Där de andra tar slut tar vi vid”

Meltolit är idag ett välkänt varumärke.

Meltolit AB startades 1963. Från början fanns endast ädelmetaller på försäljningsprogrammet. Successivt utökades produktsortimentet till att omfatta produkter för mjuk- och hårdlödning, t.ex. silver- och bronslod, specialsvetsel Elektroder samt termisk sprutning och slitplåt.

Denna katalog är ett urval av Meltolits breda produktprogram. Programmet har kompletterats och omfattar idag samtliga typer av lod och svetsel Elektroder för gas- och TIG / MIG / MMA-svetsning av ett stort antal stål-, rostfritt, aluminium- och andra metallegeringar.

Meltolits främsta styrkor är flexibilitet och kunskap.  
Vårt mål är att aldrig säga nej.  
Vi försöker alltid hitta lösningen till ett bra pris och med hög kvalitet .

Kort sagt, vi vill vara din kompletta leverantör av tillsatsmaterial för svetsning och lödning.

## Kemiska beteckningar

Ag = Silver	Fe = Järn	Sb = Antimon
Al = Aluminium		Si = Kisel
Au = Guld	In = Indium	Sn = Tenn
B = Bor	Mg = Magnesium	Ti = Titan
Bi = Vismut	Mn = Mangan	V = Vanadin
	Mo = Molybden	
C = Kol	Ni = Nickel	W = Volfram
Cd = Kadmium	Nb = Niob	WC = Volframkarbider
Co = Kobolt	P = Fosfor	Zn = Zink
Cr = Krom	Pd = Palladium	
Cu = Koppar		

# Innehållsförteckning

## Lödning

### Lod

Brons/mässingslod .....	6
Silverfosforkopparlod .....	7
Fosforkopparlod .....	7
Silverlod kadmiumpfria .....	8
Silverlod för hårdmetall .....	9
Aluminiumlod .....	9

### Pasta

Silverlegerade metallpator .....	10
Tennlegerade metallpator .....	11
Aluminiumlegerade metallpator .....	11

### Flussmedel

Flussmedel för hårdlödning .....	12
Flussmedel för mjuklödning .....	13

### Mjuklod

Massiva silverlegerade tennlod .....	14
Massiva tennlegerade lod .....	15
Bylegerade tennlod med fluss .....	16

## Gassvetsning

Gassvetsstråd olegerade .....	17
Gassvetsstråd gjutjärn/special .....	18

## TIG-svetsning

TIG olegerade och låglegerade .....	19
TIG aluminium .....	19
TIG rostfritt .....	20
TIG kopparbaslegerade .....	21

TIG gjutjärn .....	23
TIG nickelbaslegerade .....	23
TIG titan .....	24
TIG hårdpåsavsning .....	24

## MIG-svetsning

MIG olegerade och låglegerade .....	26
MIG aluminium .....	26
MIG rostfritt .....	27
MIG kopparbaslegerade .....	29
MIG gjutjärn .....	30
MIG nickellegerade .....	30
MIG hårdpåsavsning speciallegerade .....	31
Rörtråd .....	31
Rörtråd rostfri .....	32
Rörtråd gjutjärn .....	32
Rörtråd koboltlegerade .....	33
MIG hårdpåsavsning .....	33

## MMA-svetsning

MMA olegerade .....	35
MMA aluminium .....	35
MMA kopparbaslegerade .....	36
MMA rostfritt .....	36
MMA gjutjärn .....	37
MMA nickelbaslegerade .....	38
MMA koboltlegerade .....	38
MMA hårdpåsavsning .....	39

## Övriga produkter

Slitplåt .....	41
SB-pack .....	41
Övriga produkter .....	42

# Lödning • Lod

## Brons/mässingslod

- Meltolit 900** Universellt brons/mässingslod för hård- och svets-lödningar i stål, koppar och kopparlegeringar.
- Meltolit 850** Nickellegerat brons/mässingslod med bra flytbarhet och hållfasthetsvärden, vilket ger en jämnare kvalitet. För stål, gjutjärn, aducergods, koppar- och nickellegeringar.
- Meltolit NS 95** Nickellegerat brons/mässingslod med hög hållfasthet och brottgräns. Lämplig till cyklar, stålmeblar och maskindetaljer.
- Meltolit ES942** Silverlegerat brons/mässingslod med mycket god flytbarhet. För hårdlödning av stål, gjutjärn, koppar och kopparlegeringar. (ex. galvaniserade stålrör, behållare och chassin.)
- Meltolit ES945** Nickel/silverlegerat brons/mässingslod med extra hög hållfasthet och mycket god flytbarhet. För påsvetslödning på detaljer av gjutjärn, aducergods och nickellegeringar m.m., som är utsatta för nötning (ex. lager och glidytor etc.).

Brons/mässingslod

Beteckning	Diameter	Cu	Zn	Ni	Sn	Si	Övrigt	Arb. temp.	Smält-temp.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8513 EN ISO 3677 AWS/SFA 5.8	Alternativ
<b>Meltolit 900</b>	1,5-5,0mm	59,0	Rest.	-	0,9	0,2	-	890	875-895	440	L-CuZn39Sn B-Cu59Zn RB CuZnA	R, F, T
<b>Meltolit 850</b>	1,5-5,0mm	57,5	Rest	2,4 Ni+Fe	0,9	0,2	-	870	850-870	460	L-CuZn39Sn B-Cu58Zn RB CuZnB	-
<b>Meltolit NS95</b>	1,5-5,0mm	48,5	Rest	9,5	-	0,2	-	910	890-910	500	L-CuNi42Zn B-Cu48Ni RB CuZnD	F
<b>Meltolit ES942</b>	2,0-4,0mm	59,0	Rest.	-	-	0,1	Ag 1,0	870	850-870	450	- B-Cu58ZnAgSi -	R, F, T
<b>Meltolit ES945</b>	2,0-4,0mm	48,0	Rest.	10,0	-	0,2	Ag 1,0	890	870-900	550	- B-Cu48ZnNiAg -	R, F, T

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

## Silverfosforkopparlod

### Meltolit 2P

Lättflytande lod för främst koppar detaljer. Fosfor i legeringen bryter oxiden som ett kemiskt flussmedel. Mässing kan även lödas men behöver flussmedel Meltolit 770. VVS-godkänt.

### Meltolit 5P

Likt Meltolit 2P men med något bättre kapillärverkan och flytbarhet. VVS-godkänt.

### Meltolit 15P

Mycket lättflytande lod för koppar och kopparlegeringar. Tål växlande belastningar och har god elektrisk ledningsförmåga. God fogpassning erfordras. VVS-godkänt.

#### Silverfosforkopparlod

Beteckning	Diameter	Ag	Cu	P	Arb. temp. (c°)	Smältintervall (c°)	Densitet g/cm <sup>3</sup>	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.8 ISO 3677	Alternativ
Meltolit 2P	1,5-3,0mm	2,0	91,5	6,5	710	645-825	8,1	250	L-Ag2P CP 105	- B-Cu92PAg	R, T
Meltolit 5P	1,5-3,0mm	5,0	89,0	6,0	715	645-815	8,2	250	L-Ag5P CP 104	BCuP-3 B-Cu89PAg -645-815	R, T
Meltolit 15P	1,5-3,0mm 6x1x500mm	15,0	80,0	5,0	705	645-800	8,4	250	L-Ag15P CP 102	BCuP-5 B-Cu80AgP -645-800	R, T, B

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

## Fosforkopparlod

### Meltolit Nr 1

Lättflytande lod för koppar och kopparlegeringar. Vid lödning av ren koppar behövs inget flussmedel medan lödning av kopparlegeringar kräver att Meltolit 770 används. Vid kopparlödning bryter fosfor oxiden som ett kemiskt flussmedel.

### Meltolit Nr 2

Något trögare än Meltolit Nr 1 men är av samma karaktär.

### Meltolit Nr 850

Ett relativt trögt lod för koppar där stora fogar skall lödas.

#### Fosforkopparlod

Beteckning	Diameter	Ag	Cu	P	Sn	Arb. temp (C°)	Smältintervall (C°)	Densitet g/cm <sup>3</sup>	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.8 ISO 3677
Meltolit Nr1	1,5-3,0mm	-	93,0	7,0	-	720	710-800	8,05	250	L-CuP7 CP 202	BCuP2 B-Cu93P -710-820
Meltolit Nr2	2,0-3,0mm	-	92,0	8,0	-	710	710-770	8,0	250	L-CuP68 CP 201	BCuP2 B-Cu92P -710-770
Meltolit Nr850	1,5-3,0mm 6x1x5002	-	94,0	6,0	-	730	710-880	8,1	250	L-CuP6 CP 203	- B-Cu94P -710-890

## Silverlod kadmiutfria

**Meltolit 56Sn/55Sn** Kadmiutfria silverlod för de flesta förekommande metaller utom aluminium och dess legeringar. Loden har mycket höga kapillär-, vät- och flytegenskaper p.g.a hög tenn- (2-5%) och silverhalt (55-56%). Bra färgöverensstämmelse till rostfritt. God fogpassning erfordras. Användes inom livsmedelsindustrin och för finmekanik, värmväxlare samt sanitära installationer etc.

**Meltolit 45Sn/40Sn** Kadmiutfria silverlod för varierande lödarbeten. Loden har höga kapillär- och flytegenskaper p.g.a hög tenn- (2-3%) och silverhalt (40-45%). Lodens låga arbetstemperatur gör dem lämpliga till sanitära installationer och detaljer inom livsmedelsindustrin. God fogpassning erfordras.

**Meltolit 44/33** Kadmiutfria silverlod för allmänna lödningar, där större spalter och ojämn fogpassning förekommer. Loden har högre hållfasthet än de tennlegerade loden men har trots det en relativt låg arbetstemperatur.

**Meltolit 38Sn/34Sn** Kadmiutfria silverlod för varierande lödningar. Loden har relativt bra flytbarhet p.g.a tennhalten. De har låg arbetstemperatur samt hög hållfasthet.

**Meltolit 30Sn/25Sn** Kadmiutfria silverlod med låg silverhalt som är ett ekonomiskt alternativ till de dyrare höglegerade loden. Relativt god flytbarhet p.g.a tennhalten.

**Meltolit 20** Kadmiutfritt lod som har hög arbetstemperatur och lämpar sig för stora lödfogar. Relativt trögt lod som är utmärkt att bygga med, men med tillsats av kisel för att öka flytbarheten.

Silverlod kadmiutfria

Beteckning	Diameter	Ag	Cu	Zn	Sn	Arb. temp (°C)	Smält-intervall (°C)	Densitet g/mm <sup>3</sup>	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.8 ISO 3677	Alternativ
<b>Meltolit 56Sn</b>	1,0-5,0	56,0	22,0	17,0	5,0	650	620-650	9,5	– AG 102	B-Ag7 B-Ag56CuZnSn-630-660	R, F, IF, T, B
<b>Meltolit 55Sn</b>	1,0-3,0	55,0	21,0	22,0	2,0	660	620-660	9,4	L-Ag55Sn AG 103	– B-Ag55CuZnSn-630-660	R, F, IF, T, B
<b>Meltolit 45Sn</b>	1,5-3,0	45,0	27,0	25,0	3,0	670	640-680	9,2	L-Ag45Sn AG 104	B-Ag36 B-Ag56CuZnSn-640-680	R, T, B
<b>Meltolit 44</b>	1,0-5,0	44,0	30,0	26,0		730	680-740	9,1	L-Ag44 AG 203	– B-Ag44CuZn-675-735	R, F, T, B
<b>Meltolit 40Sn</b>	1,0-3,0	40,0	30,0	28,0	2,0	690	640-700	9,1	L-Ag40Sn AG 105	B-Ag28 B-Ag40CuZnSn-650-710	R, F, IF, T, B
<b>Meltolit 38Sn</b>	1,0-3,0	38,0	32,0	28,0	2,0	700	640-710	9,1	– –	– –	R, F, IF, T, B
<b>Meltolit 34Sn</b>	1,5-3,0	34,0	36,0	27,0	3,0	710	630-730	9,0	L-Ag34Sn AG 106	– B-Cu36AgZnSn-630-730	R, F, T, B
<b>Meltolit 33</b>	1,0-3,0	33,0	37,0	30,0		750	690-750	8,9	– –	– –	R, T, IF, B
<b>Meltolit 30Sn</b>	1,0-3,0	30,0	36,0	32,0	2,0	740	650-750	8,8	L-Ag30Sn AG 107	– B-Cu36ZnAgSn-655-755	R, T, IF, B
<b>Meltolit 25Sn</b>	1,0-3,0	25,0	40,0	33,0	2,0	750	680-760	8,7	L-Ag25Sn AG 108	B-Ag37 B-Cu40ZnAgSn-680-760	R, T
<b>Meltolit 20</b>	1,5-4,0	20,0	44,8	35,0	Si 0,2	810	690-810	8,7	L-Ag20 AG 206	– B-Cu44ZnAg(Si)-690-810	R, F, T, IF

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band



## Silverlod för hårdmetall

### Meltolit 49

Silverlegerat kadmiumfritt lod för lödning av hårdmetallskär-, plattor och verktyg för bland annat trä- och maskinbearbetningsverktyg. Används ofta där materialkombinationer med stor längdutveckling är vanliga.

### Meltolit 49 trifolie

Treskiktsslod där bandet har en kopparkärna som är belagd med kadmiumfritt silverlod på båda sidorna. Används som spänningsutjämnande skikt vid lödning av hårdmetallstål, höglegerat stål och karbider. Kopparfolien deformeras och tar upp egenspanningen, vilket möjliggör lödning utan risk för sprickbildning.

Silverlod för hårdmetall

Beteckning	Diameter	Ag	Cu	Zn	Cd	Ni	Mn	Arb. temp (°C)	Smältintervall (°C)	Brottgräns	Densitet g/cm <sup>3</sup>	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.8 ISO 3677	Alternativ*
Meltolit 49	1,0-3,0mm	49	16	23	-	4,5	7,5	690	625-705	400	8,9	L-Ag49 Ag502	B-Ag22 BAg49ZnCu MnNi-680-705	R, T, B
Meltolit 49Cu trifolie	60,0x0,40 mm band	49	27,5	20,5	-	0,5	2,5	690	625-705	-	9,1	-	-	B

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

## Aluminiumlod

### Meltolit 580

Aluminiumlod för lödning av aluminium och aluminiumlegeringar med en kiselhalt överstigande 7%. Utmärkt kapillärverkan.

### Meltolit 440(Al-2)

Aluminiumlod med låg smältemperatur. Legeringen Zn-Al är ett bra alt. för kapillärördelar i aluminium.

### Meltolit MgAl

Aluminium - magnesiumlod. Används främst för sammanfogning av motorblock, fälgar och bildelar. (kan TIG-svetsas)

### Meltolit 608 Al

Aluminiumlod med mycket låg smältpunkt. Lämpligt för samtliga Al-legeringar och andra metaller såsom koppars, stål etc.

Aluminiumlod

Beteckning	Diameter	Al	Si	Zn	Arb. temp (°C)	Smältintervall (°C)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.8 ISO 3677	Alternativ
Meltolit 580	1,6-4,0mm	88	12	-	580	575-585	100	L-ALSi12 Al.104	B-ALSi 4 B-AL88Si- 575/595	R, F, IF, T
Meltolit 608 Al	1,5-2,0mm	90	-	Sn 31 Pb 65 Cd 4	185	185	49	L-PbSnCd4 -	- B-Pb65SnCd	-
Meltolit 440	2,0-3,0 mm	2	-	98	440	430-440	130	L-ZnAl2 Al104	- B-ZnAl2- 360/400	T, IF
Meltolit MgAl	2,5-3,0 mm	6,5	0,2	Zn 1,0 Mg 91,9	550	510-610	180	L-MgAl MgAl	- B-MgAl 525/610	T

Alternativt: R = ringar (finns m fluss i), F = lod med fluss på, IF = lod med fluss i, T = tråd, B = band

# Lödning • Pasta

## Silverlegerade metallpaster

**Meltolit 456** Kadmiumfri silverlegerad pasta för lödning i de mest förekommande metallerna utom aluminium. Mycket god kapillärverkan och flytegenskaper.

**Meltolit 455** Likt Meltolit 456 men med lägre tennhalt (2%).

**Meltolit 449** Kadmiumfri silverlegerad pasta för lödning av hårdmetallskär och verktyg för bl.a. trä- och maskinbearbetningsverktyg.

Silverlegerade metallpaster

Beteckning	Ag	Cu	Zn	Cd	Övrigt	Arb. temp (C°)	Smältintervall (C°)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> SS1312 SS2172	DIN 8513 EN1044	AWS 5.8 ISO 3677
<b>Meltolit 456</b>	56	22	17	-	Sn 5	650	620-650	350 430	- AG 102	B-Ag7 B-Ag56CuZnSn-630/660
<b>Meltolit 455</b>	55	21	22	-	Sn 2	660	620-660	350 440	L-Ag55Sn AG 103	B-Ag55CuZnSn-630/660
<b>Meltolit 449</b>	49	16	23,5	-	Ni 4,5 Mn 7	690	625-705	400	L-Ag49 AG502	B-Ag22 B-ag49ZnCuMnNi-680/705

## Tennlegerade metallpastor

**Meltolit P30 95/5** Silverlegerad tennlodpasta för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. Godkänd för VVS-installationer. Mycket god kapillärverkan.

**Meltolit 9730** Kopparlegerad tennpasta för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. VVS-godkänd enligt Eu-standard (EN 29453).

**Stannol FTP 9982** Blyfri tennpasta för förtenning av ytor som ej får innehålla bly (kastruller, kärl etc.). Eutektiskt 232°.

**Stannol FTP 6082** Tenn/blypasta för förtenning av metalliska ytor. Eutektiskt 183°.

**Meltolit FTP 4082** Likt FTP 6062 men med ett större smältintervall och högre arbetstemperatur. Används som grund för karosseritenn.

### Tennlegerade metallpastor

Beteckning	Förp.storlek gram	Sn	Pb	Ag	Övrigt	Arb.temp (C°)	Smält-intervall (C°)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 1707 EN 29453
<b>Meltolit P30 95/5</b>	250 1000	96,5	-	3,5	-	260	225-250	75	L-SnAg5 S-Sn97Ag3
<b>Meltolit 9730</b>	1000	97	-	-	Cu 3	260	220-250	72	L-SnCu3 S-Sn97Cu3
<b>Meltolit 95,5 MP</b>	100 250 1000	95,5	-	4,0	Cu 0,5	217	217	85	L-SnAg3Cu S-Sn97Ag3Cu S-Sn95AgCu
<b>Stannol FTP 9982</b>	250	99,9	-	-	Sb 0,1	250	232	28	L-Sn99,9 S-Sn99,9
<b>Stannol FTP 6082</b>	250	60	40	-	-	200	183	45	L-Sn60Pb S-Sn60Pb40
<b>Stannol FTP 4082</b>	250	40	60	-	-	260	183-234	40	L-PbSn40 S-Pb60Sn40

## Aluminiumlegerade metallpastor

**Meltolit 8812** Kisellegerad aluminiumpasta för lödning aluminium av aluminiumlegeringar med kiselhalt överstigande 7%. Utmärkt för både manuell och mekaniserad lödning. Innehåller ej flussmedel. Beställes separat.

**Meltolit Al-2(440)** Metallpasta i arbetstemperaturen 440° som även går mot koppar.

### Aluminiumlegerade metallpastor

Beteckning	Vikt / förp.	Al	Si	Zn	Arb.temp (C°)	Smält-intervall (C°)	DIN 8513 EN 1044	AWS 5.10 ISO 3677
<b>Meltolit 8812 MP</b>	250 gr	88	12	-	580	575-585	L-ALSi12 Al104	ER 4047 B-AL88Si-575/595
<b>Meltolit 440 Al-2 MP</b>	250 gr	2	-	98	440	440	L-ZnAl2 Al104	B-ALSi4 B-ZnAl2 360/440

# Lödning • Flussmedel

## Flussmedel för hårdlödning

<b>Meltolit 770</b>	Flussmedel för lödning med silverlod i koppar, mässing och stål. Mycket god reaktivitet och flytbarhet. Finns i pulver- och pastaform.
<b>Meltolit 770E</b>	Likt Meltolit 770 men mer lämpad för hårdmetall, rostfritt stål, nickel och nickellegeringar. Finns i pastaform.
<b>Meltolit 770E Special</b>	Mycket värmeresistent Flussmedel för lödning av hårdmetall där man ställer krav på att flussmedlet håller temperaturen under längre lödtid.
<b>Meltolit 750</b>	Likt Meltolit 770 men med något kortare temperaturområde. God reaktivitet och flytbarhet. Finns i pulver- och pastaform.
<b>Meltolit 650</b>	Likt Meltolit 750 men med något sämre reaktivitet. Ett ekonomiskt alternativ till de övriga flussmedlen. Finns i pulver- och pastaform.
<b>Meltolit 600</b>	Finkornigt flussmedel för lödning med silverlod. Mycket god flytbarhet och kapillärverkan men måttlig reaktivitet. Max arbetstemperatur 800°. Finns i pulverform.
<b>Meltolit 850</b>	Flussmedel för lödning resp. svetslödning med brons/mässingslod.
<b>Meltolit 5GF</b>	65% Gasfluss för svetslödning med gasflussapparat. Mycket god reaktivitet. 65% trimetylborat.
<b>Meltolit 5GF</b>	45% Likt Meltolit 5GF 65% men med något lägre reaktivitet. 45% trimetylborat.
<b>Meltolit 5GF Brazeco</b>	50% Gasfluss med etanol i stället. Lite miljövänligare!
<b>Meltolit 580</b>	Flussmedel för lödning med aluminiumlod (AlSi12) i aluminium. Finns i pulverform.

Flussmedel för hårdlödning

Beteckning	Förpackning gram/förp.	Aktivitetsintervall (°C)	DIN 8511 EN 1045
<b>Meltolit 770 pulver</b>	100 500 3500	550-800	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 770 pasta</b>	100 500	550-800	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 770E pasta</b>	100 1000	550-800	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 770F pasta Special</b>	0,5	550-850	F-LH1 FH 10
<b>Meltolit 650 pulver</b>	250 500	580-770	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 650 pasta</b>	500	580-770	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 600 pulver</b>	250 500 1000	400-750	F-SH1 FH 10
<b>Meltolit 850 pulver</b>	250 500	750-1100	F-SH2 FH 21
<b>Meltolit 850 pasta</b>	500	750-1100	F-SH2 FH 21
<b>Meltolit 5GF 65%</b>	5 lit.	850-1100	–
<b>Meltolit 5GF 45%</b>	5 lit.	850-1100	–
<b>Meltolit 5GF 50% Brazeco</b>	5 lit.	850-1100	F-LH1 FL 10
<b>Meltolit 580</b>	150	400-700	F-LH1 FL 10

## Flussmedel för mjuklödning

<b>Meltolit 600 AL</b>	Flussmedel för mjuklödning av aluminium och sammanfogning av aluminium mot rostfritt och koppar.
<b>Meltolit lödkoncentrat*</b>	Koncentrerat flussmedel för mjuklödning av låglegerade, legerade-, rostfria stål, koppar och kopparlegeringar. Blandas med destillerat vatten i varierande delar för respektive metall.
<b>Meltolit lödvatten Nr 1*</b>	Flussmedel för mjuklödning av de flesta metaller utom aluminium och dess legeringar.
<b>Meltolit lödfett*</b>	Flussmedel för mjuklödning av koppar och dess legeringar. Användes vid VVS-installationer.
<b>Effekto 1*</b>	Flussmedel för mjuklödning av koppar, bly, zink, nysilver samt galvaniserad plåt.
<b>Bera 188*</b>	Flussmedel för mjuklödning av rostfritt stål. Bättre reaktivitet och väteegenskaper än Effekto 4.
<b>Meltolit K*</b>	Tjockflytande flussmedel för mjuklödning av stål, koppar och kopparlegeringar.
<b>Meltolit Z*</b>	Likt Meltolit K men med bättre reaktivitet. För rostfritt stål.

\*) = Korrosivt. Innehåller zinkklorid.

Flussmedel för mjuklödning

Beteckning	Förpackning gram/förp.	Aktivitetsintervall (C°)	DIN 8511 EN 29454
<b>Meltolit 600 AL</b>	100 30	180-300	F-SW12 1 3.1.1.A
<b>Meltolit lödkoncentrat</b>	(500 ml)	150-450	F-SW12 1 3.1.1
<b>Meltolit lödvatten Nr 1</b>	50 ml 500 ml 30 lit.	150-450	F-SW12 1 3.1.1.A
<b>Meltolit lödfett</b>	50 70 100 250	150-450	F-SW21 1 3.1.1.C
<b>Effekto 1</b>	100 ml 1000 ml	150-450	– 1 3.1.2.A
<b>Bera 188</b>	1000 ml 100 ml	150-450	– 1 2.1.2.A
<b>Meltolit K</b>	500 ml	150-450	F-SW12 1 3.1.1
<b>Meltolit Z</b>	100 ml 250 ml 500 ml	150-450	F-SW11 1 3.2.2.

# Lödning • Mjuklod

## Massiva silverlegerade tennlod

**Meltolit P30 95/5** Silverlegerat tennlod för främst kopparlegeringar och stål/rostfria. Mkt god kapillärverkan.

**Meltolit 95,5 (95,5Sn/3,8Ag/0,7Cu)** Silverlegerat tennlod för de flesta legeringar. Särskilt goda egenskaper för elektriska applikationer. Mycket god kapillärverkan.

**Meltolit 9730** Kopparlegerat tennlod för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar.

### Loden finns i följande flussfyllda utföranden

**RA** Allroundfluss som ej behöver tvättas bort 2,5% fluss.

**SP** Aggressivt fluss 2,5%. Bör tvättas bort efter lödning.

**EL** För elektriska applikationer 3,5% fluss.

Massiva silverlegerade tennlod

Beteckning	Diameter	Vikt/spole Gram	Sn	Pb	Ag	Övrigt	Smältintervall (C°)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 1707 EN 29453
<b>Meltolit P30 95/5</b>	1,5-3,0	250 500	96,5	-	3,5	-	221	75	L-SnAg5 S-Sn97Ag3
<b>Meltolit 95,5</b>	0,35-3,0	100 250 500	95,5	-	3,8	Cu 0,7	221	80	L-SnAg3Cu S-Sn95AgCu
<b>Meltolit 9730</b>	1,5-2,0	100 250 500	97	-	-	Cu 3,0	220-250	85	L-SnCu3 S-Sn97Cu3

## Massiva tennlegerade lod

<b>Meltolit rentenn 99,9</b>	Rent tennlod för mjuklödning av metaller där bly ej får förekomma. Eutektiskt lod.
<b>Meltolit 60/40</b>	Mjuklod för lödning av metaller där kort smältintervall är önskvärt, t.ex. finmekanik.
<b>Meltolit 50/50</b>	Likt Meltolit 60/40 men med något längre smältintervall.
<b>Meltolit 40/60</b>	Mjuklod för lödning av metaller där långt smältintervall är önskvärt, t.ex. större detaljer och metallvaror.
<b>Meltolit karosseritenn</b>	Mjuklod för tennspackling av karosser. Ett relativt trögt lod som kan "smetas" ut med hjälp av en träspatel. Karossen bör förtennas med Stannol FTP 4082/Bevafix.
<b>Meltolit Sn 95,5</b>	Silverlegerat tennlod för mjuklödning av koppar och kopparlegeringar. Mycket god kapillärverkan.
<b>Meltolit LAG 296</b>	Kadmiumlegerat tennlod för mjuklödning av aluminium och koppar samt sammanfogning av dessa.
<b>Meltolit Sn Bi</b>	Vismut-legerat lod för temperaturkänsliga komponenter.
<b>Meltolit Starli 63/37</b>	Bly-tennlegerat lod för elektroniklödning.

Massiva tennlegerade lod – Stänger

Beteckning	Diameter	Sn	Pb	Ag	Övrigt	Smältintervall (C°)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 1707 EN 29453
<b>Meltolit Sn 95,5</b>	3,0-10,0mm	96,5	-	3,5	-	221	71	L-AgSnAg3 S-Sn97Ag3
<b>Meltolit rentenn 99,9</b>	7,0mm	99,9	-	-	Sb 0,1	232	28	L-Sn99,9 S-Sn99,9
<b>Meltolit 60/40</b>	3,8-7,0mm	60	40	-	-	183-188	45	L-Sn60Pb S-Sn60Pb40
<b>Meltolit 50/50</b>	3,0-10,0mm	50	50	-	-	183-215	38	L-Sn50Pb S-Sn50Pb50
<b>Meltolit 40/60</b>	5,0-7,0mm	40	60	-	-	183-238	40	L-PbSn40 S-Pb60Sn40
<b>Meltolit karosseritenn</b>	20x5mm	27,5	71	-	Sb 1,5	188-250	-	L-PbSn25Sb
<b>Meltolit 138 SnBi</b>	2,0-3,0mm	42	-	-	Bi 58	138	50	L-58BiSn S-Sn42Bi58
<b>Meltolit Starli 63/37</b>	3,0-9,0mm	63	37	-	-	183-188	45	L-Sn63Pb S-Sn63Pb37

Leveransform: 5,0 / 25 kg / förp.

Massiva tennlegerade lod – Tråd

Beteckning	Diameter	Vikt/spole gram	Sn	Pb	Ag	Övrigt	Smältintervall (C°)	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 1707 EN 29453
<b>Meltolit rentenn 99,9</b>	3,0	1000	99,9	-	-	Sb 0,1	232	28	L-Ag99,9 S-Sn99,9
<b>Meltolit 60/40</b>	1,5-3,0	1000	60	40	-	-	183-188	45	L-Sn60Pb S-Sn60Pb40
<b>Meltolit 50/50</b>	1,5-3,0	1000	50	50	-	-	183-215	38	L-Sn50Pb S-Sn50Pb50
<b>Meltolit 40/60</b>	1,5-3,0	1000	40	60	-	-	183-238	40	L-PbSn40 S-Pb60Sn40
<b>Meltolit LAG 296</b>	2,0-3,0	1000	5	93	2	-	178-270	38	- S-Pb93Sn5Ag2

## Blylegerade tennlod med fluss

- HS 10** Hartsbaserat icke korrosivt flussmedel för mjuklödning i de flesta metaller utom aluminium. Tvättning av flussmedelsrester är ej nödvändigt.
- HF 32** Halogenfritt icke korrosivt flussmedel med hartsbas för mjuklödning av metaller, speciellt elektronikindustrin. Tvättning av flussmedelsresterna är ej nödvändigt.
- S 321** Ett flussmedel på basis av ammoniumklorid som är aggressivare än de ovanstående flussmedlen. Korrosivt och måste tvättas bort efter lödningen.
- S 401** Organiskt flussmedel för allmän mjuklödning dock ej elektronik. Flussmedelsresterna behöver ej tvättas bort efter lödning.

Blylegerade tennlod med fluss

Beteckning	Diameter	Spoolvikt gr/spole	Sn	Pb	Ag	Cu	Cd	Smältintervall (C°)	Densitet Gr/cm <sup>3</sup>	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 1707 DIN 8517 (flussm.) EN 29453 EN 29454 (flussm.)
<b>HS 10 40/60</b>	0,7-3,0	100 250 500 1000	40	60	-	-	-	183-238	9,34	42	L-PbSn40 F-SW26 S-Pb60Sn40 1 1.1.2.B
<b>HS 10 60/40</b>	0,7-3,0	100 250 500 1000	60	40	-	-	-	183-188	8,5	45	L-Sn60Pb F-SW26 S-Sn60Pb40 1 1.1.2.B
<b>HF 32 60/38</b>	0,5-2,0	100 250 500 1000	60	38	-	2	-	183-188	8,6	48	L-Sn60PbCu F-SW32 S-Sn60Pb38Cu2 1 1.1.3.B
<b>S321 40/60</b>	1,0-3,0	100 250 500 1000	40	60	-	-	-	183-238	9,34	42	L-PbSn40 F-SW24 S-Pb60Sn40 1 1.1.2.A
<b>(S401) P30 95/5 KDVA</b>	2,0-3,0	250 500	97	-	3	-	-	221	7,3	75	L-SnAg3 F-SW25 S-Sn97Ag3 1 2.1.2.A



# Gassvetsning

## Gassvetstråd olegerade

**Meltolit G2** Gassvetstråd avsedd för stålrör, olegerat stål och tryckkärl högsta minimibrottningsgräns av 430 N/mm<sup>2</sup>. Oförkopprad.

**Meltolit G4** Molybdenlegerad gassvetstråd för olegerat och låglegerat konstruktionstål. Förkopprad.

**Meltolit G4S** Likt Meltolit G4 men är oförkopprad.

Gassvetstråd olegerade

Beteckning	Dimension	Fe	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8554	AWS A5.2
<b>Meltolit G2</b>	1,6-5,0	Rest	0,1	0,15	1,0	–	–	–	390-440	GII 21	R60-G
<b>Meltolit G4</b>	2,0-4,0	Rest	0,11	0,2	1,1	–	–	0,5	450-520	GIV 22	–
<b>Meltolit G4S</b>	2,0-4,0	Rest	0,11	0,2	1,1	–	–	0,5	450-520	GIV 22	–

## Gassvetstråd gjutjärn/special

**Meltolit C6(727)** Gassvetstråd avsedd för påläggning på detaljer utsatta för kraftig korrosion och slitage. Påsvetsning av legerade och olegerade stål och gjutjärnsdetaljer som utsätts för extremt slitage; ventiler, ventilsåten, kamaxlar, pumpaxlar, blandarblad, fläktblad och speciellt påläggning av speedwaysläpskor.

**Meltolit WC 60(721)** Gassvetstråd med wolframkarbider för mycket slitstarka påläggningar på olegerat och låglegerat stål. Hårdpålågning på delar utsatta för mycket abrasivt slitage: Sandblandarskruvar, slitdelar, transportskruvar, blandarskruvar, gripar, borr, tänder.

**Meltolit WC 75(751)** Gassvetstråd för hårdpålågning av delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage. Extremt slitagebeständiga wolframkarbider inbäddade i en hård och korrosionsbeständig matris. Detta ger en mycket god beständighet mot extremt nötande slitage. Blandarvingar, plogar och andra slitageutsatta delar.

**Meltolit 110F** Flussbelagd gasstav för sammanfogning och påsvetsning av gjutjärn mot stål; Används på cylinderblock, motorblock, grenrör, ventilhus, kugghjul. Förvärmning krävs (400-600 C°)

Gassvetstråd gjutjärn/special

Beteckning	Dimension	C	Si	Cr	Fe	B	Ni	WC	Arb. Temp (C°)	Hårdhet	DIN 8555	AWS A5.13
<b>Meltolit C6</b>	3,2-5,0	0,5	4,0	14,0	4,0	3,5	Rest		950-1090	56-62 HRC	GAWSG 22-60-CGR TZ	R Ni Cr-C
<b>Meltolit WC 60</b>	3,2-5,0	-	-	-	-	-	-	60%	1000-1100	70-75 HRC	G21-GF-70-G	-
<b>Meltolit WC 75</b>	5,5	-	-	-	-	-	-	75%	1000-1100	*	G21-UM-65-GR	-

Gassvetstråd gjutjärn/special – Kompl med 110F för gjutjärn

Beteckning	Dimension	Fe	C	Si	Mn	P	S	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	DIN 8573	AWS A5.15
<b>Meltolit 110F</b>	4,0 mm	Rest	3,3	3,0	0,5	0,6	-	300	G FeCl-1	R Cl

# TIG-Svetsning

## TIG olegerade och låglegerade

- Meltolit SG3** Låglegerad svetstråd olegerade eller låglegerade stål med en maximal brottgräns på 620 N/mm<sup>2</sup>.
- Meltolit SGMo** Molybdenlegerad svetstråd för låglegerade varmhållfasta och finkorniga stål.
- Meltolit SGCrMo1** Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål samt vissa låglegerade CrMo-legerade stål.
- Meltolit SGCrMo2** Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål innehållande Cr 2,5% och Mo 1,0%.
- Meltolit SG-100** Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta stål.
- Meltolit SG-110** Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta stål, höglegerade, värmebehandlade stål.

TIG olegerade och låglegerade

Beteckning	Dia- meter	Fe	C	Si	Mn	Cr	Mo	Övrigt	Stäckgräns/ Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 8 575 EN 12070	AWS/SFA 5.28 ISO 21952
<b>Meltolit SG3</b>	1,6-3,2	Rest	0,1	0,9	1,75	-	-	-	460 560	26	SG 3(DIN 8559) G 4(EN 440)	ER 70 S-G (AWS 5.18)
<b>Meltolit SGMo</b>	1,6-3,2	Rest	0,1	0,6	1,1	-	0,5	-	480 590	25	SG Mo G Mo Si	ER 80 S-G G Mo Si
<b>Meltolit SGCrMo1</b>	1,6-3,2	Rest	0,1	0,6	1,0	1,2	0,5	-	470 580	23	SG CrMo1 G CrMo1 Si	ER 80 S-G Cr Mo1 Si
<b>Meltolit SGCrMo2</b>	1,6-3,2	Rest	0,08	0,6	1,0	2,5	1,0	-	460 570	20	SG CrMo2 G CrMo2 Si	ER 90 S-G
<b>Meltolit SG-100</b>	1,6-3,2	Rest	0,10	0,7	1,4	0,6	0,2	Ni 0,6	500 700	20	W55 4Mn 3Ni CrMo	Cr Mo2 Si ER 100 S-G Mn3 Ni CrMo
<b>Meltolit SG-110</b>	1,6-3,2	Rest	0,08	0,8	1,6	0,3	0,3	Ni 1,6 V 0,1	690 770	19	W793 Mn 4Ni 2Cr Mo	ER 110 S-G Mn 3Ni 1Cr Mo

## TIG aluminium

- Meltolit AISi5** Kisellegerad svetstråd för TIG-svetsning av aluminium innehållande max. 7% kisel. (4043)
- Meltolit AISi12** Likt Meltolit AISi5 men för svetsning av aluminium innehållande mer än 7% kisel. (4047)
- Meltolit AlMg3** Magnesiumlegerad svetstråd för svetsning av aluminium innehållande max. 3% magnesium. (5754)
- Meltolit AlMg4,5Mn** Magnesiumlegerad svetstråd för Mg-Al-legeringar där hög brottgräns erfordras. Saltvattenbeständig. (5182)
- Meltolit AlMg5** Likt Meltolit AlMg4,5Mn men med något lägre brottgräns. Spricksäker och saltvattenbeständig. (5356)
- Meltolit AI99,5** Ren aluminiumtråd för svetsning av olegerad aluminium. Lämplig för kemi- och livsmedelsindustrin. (1050)

## TIG aluminium

Beteckning	Diameter	Al	Si	Fe	Cu	Mg	Cr	Zn	Mn	Ti	Sträckgräns/ Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> 0,2% R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 1732  AWS/SFA 5.10
Meltolit AlSi5	1,6-4,0	Rest	4,5- 5,5	0,5	0,05	-	-	0,2	0,05	0,15	55 150	18	SG-AlSi5 ER 4043
Meltolit AlSi12	1,6-4,0	Rest	11- 13	0,6	0,3	0,1	-	0,2	0,15		60 130	5	SG-AlSi12 ER 4047
Meltolit AlMg3	1,6-4,0	Rest	0,25	0,4	0,05	2,6- 3,6	0,3	0,2	0,1- 0,6	0,15	80 190	20	SG-AlMg3 ER 5754
Meltolit AlMg4,5Mn	1,6-4,0	Rest	0,4	0,4	0,1	4,3- 5,2	0,05- 0,25	0,25	0,5- 1,0	0,15	140 290	25	SG-AlMg4,5Mn ER 5183
Meltolit AlMg5	1,6-4,0	Rest	0,4	0,25	0,1	4,5- 5,5	0,05- 0,20	0,1	0,05- 0,20	0,06- 0,20	120 265	26	SG-AlMg5 ER 5356
Meltolit Al99,5	1,6-4,0	Rest	0,4	0,25	0,05	0,05	-	0,07	0,05	0,05	35 75	33	SG-Al99,5 ER 1050

## TIG rostfritt

### Meltolit 307Si

Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.

### Meltolit 308LSi

Denna kvalitet är lämplig för TIG-svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.

### Meltolit 309L

Tillsatsmaterial för tigsvetsning av olivartade stål och för beläggning av rostfritt stål på låglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.

### Meltolit 309LMO

Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad TIG-tråd av artskilda stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.

### Meltolit 310

Rostfri svetsstråd för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stål kvaliteter. Värmebeständig.

### Meltolit 312

Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.

### Meltolit 316LSi

Rostfri svetsstråd för TIG-svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motvarande stålen SS 2343, 2353 och liknade eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.

### Meltolit 317

Rostfri svetsstråd som är lämplig för stål kvaliteter som SS 2347, 2367. Hög korrosionsbeständighet pga Mo-halt.

### Meltolit 318

En nioblegerad TIG-svetsstråd för svetsning av stål kvaliteter som SS 2347, 2350 samt av Ti eller Nb syrafasta stål av 19Cr 11 Ni 2,8Mo.

### Meltolit 347

Denna tigsvetsstråd är speciellt lämplig för 321-stål typ SS 2337 och 18/8-stål som skall utsättas för temperaturer mellan 400-850 C.

### Meltolit 385 (904L)

Hel austenitisk extra lågkolhaltig rostfri TIG-tråd för svetsning i petrokemisk industri, där högre förekomster av t. ex syrakoncentrationer förekommer.

### Meltolit Duplex

Lågkolhaltig rostfri TIG-svetsstråd för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.

### Meltolit Super Duplex

Lågkolhaltig rostfri svetsstråd för TIG-svetsning av Super-Duplex stål kvaliteter.

TIG rostfritt

Beteckning	Diam./ mm	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Övrigt	Brottgräns R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	AWS A/SFA 5.9	EN 12022
											DIN 8556	
<b>Meltolit 307Si</b>	1,6-3,2	0,07	0,8	7,0	18,0	8,0	-	-	420 680	42	ER 307Si	G 18 8 Mn
											X15CrNi18.8	
<b>Meltolit 308LSi</b>	1,2-3,2	0,02	0,8	1,75	20,0	10,0	-	-	450 635	36	ER 308LSi	G 19 9 LSi
											X2CrNi 19.9	
<b>Meltolit 309L</b>	1,6-3,2	0,02	0,4	1,7	23,5	13,5	-	-	430 595	40	ER 309L	G 23 12 L
											X2CrNi24.12	
<b>Meltolit 309LMo</b>	1,6-3,2	0,02	0,4	1,5	21,5	12,5	2,7	-	400 600	40	ER 309LMo	G 22 12 3 LMo
											X2CrNi22.12.3	
<b>Meltolit 310</b>	1,6-3,2	0,11	0,4	1,8	26,0	21,0	-	-	310 525	43	ER 310	G 25 20
											X12CrNi25.20	
<b>Meltolit 312</b>	1,6-3,2	0,1	0,4	1,8	30,0	9,5	-	-	495 675	20	ER 312	G 29 9
											X10CrNi30.9	
<b>Meltolit 316LSi</b>	1,0-4,0	0,02	0,8	1,8	18,5	12,5	2,7	-	440 630	32	ER 316LSi	G 19 12 3 LSi
											X2CrNiMo19.12	
<b>Meltolit 317L</b>	1,6-2,4	0,02	0,4	1,8	19,0	13,5	3,6	-	400 570	45	ER 317L	G 19 13 4 L
<b>Meltolit 318</b>	1,6-2,4	0,04	0,4	1,8	19,5	11,5	2,7	Nb	380 560	35	ER 318	G 12 3 Nb Si
											X5CrNi- MoNb19.12	
<b>Meltolit 347</b>	1,6-2,4	0,04	0,4	1,8	19,5	9,5	-	Nb	440 640	35	ER 347	G 19 9
											X5CrNiNb19.9	
<b>Meltolit 385</b>	1,6-2,4	0,02	0,5	1,8	20,5	25	4,7	Cu	340 540	37	ER 385	W 20255 Cu L
<b>Meltolit Duplex</b>	1,6-2,4	0,02	0,5	1,6	22,5	8,5	3,0	-	520 700	28	ER 2209	G 22 9 3 NL
											X2CrNi- iMoN22.9.3	
<b>Meltolit Super-Duplex</b>	1,6-2,4	0,02	0,3	0,4	25,0	10,0	4,0	-	670 850	30	ER 2510	G 25 10 N
											X2CrNi- iMoN25.10	

## TIG kopparbaslegerade

- Meltolit CuSn** Kopparbaserad TIG-svetstråd för svetsning av koppar och kopparlegeringar typ S55010, 5011, 5013 samt 5015.
- Meltolit CuSn6** Tennbronstråd för TIG-gassvetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing.
- Meltolit CuSn12** Tennbronstråd för TIG-gassvetsning av koppar, mässing, brons, stål med en större flytbarhet än CuSn6-legeringen.
- Meltolit CuAg** Silverlegerad koppartråd för TIG-svetsning i koppar (desoxiderad koppar, syrefri koppar). Hög flytbarhet, ingen porbildning och en hög elektrisk ledningsförmåga.
- Meltolit CuSi3** Kiselbronstråd för TIG-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål samt temperaturresistent och korrosionsbeständig.
- Meltolit CuAl8** Al-bronstråd för TIG-svetsning (gas) av sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing och stål.

**Meltolit CuAl8Mn** Al-mangan-brons- legerad TIG-svetstråd för sammanfogning av aluminiumbrons, mässing, stål för den mekaniska, kemiska industrin samt varvsindustrin. Hög korrosionsbeständighet vid svetsade sammanfogningar av alu-mässing eller rörledningar i mässing samt mot stål. Påsvetsning av glidspår, propellrar, glidytor, lager, ventiler och tätningar.

**Meltolit CuAl8Ni6** Aluminium-Nickellegerad TIG-svetstråd för multilegerad brons samt rostfria applikationer. Sammanfogning av blandlegeringar för maskinindustri, maskinkonstruktioner samt rostfria konstruktioner. Hög korrosionsbeständighet.

**Meltolit CuMn13Al** Mangan-aluminiumlegerad TIG-svetstråd speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, läglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet.

**Meltolit CuNi10** Nickellegerad TIG-svetstråd för sammanfogning av koppar-nickelmaterial typ CuNi10-20. Påsvetsning av olegerat och läglegerat material samt grått gjutjärn.

**Meltolit CuNi30** Nickellegerad TIG-svetstråd för sammanfogning av koppar-nickelmaterial typ CuNi30. Påsvetsning av olegerat och läglegerat material samt gjutjärn med hög korrosionsbeständighet.

TIG kopparbaslegerade

Beteckning	Diam./mm	Cu	Sn	Si	Ni	Mn	Al	Övrigt	Arb. temp. (C°)	Brottgräns R <sub>m</sub>	För-längning A <sub>5</sub>	AWS A/SFA 5.7 DIN 1733	EN/ISO 24373 BS 2901P.3
<b>Meltolit CuSn</b>	1,6-3,2	Rest	0,8	0,2	–	0,2	–	–	1050	360	30	ER Cu SG-CuSn	CuSn1-Cu1898 C7
<b>Meltolit CuSn6</b>	1,6-3,2	Rest	6,3	–	–	–	–	P0,2	1040	340	20	ER CuSn-A SG-CuSn6	CuSn6P-Cu5180 C11
<b>Meltolit CuSn12</b>	1,6-3,2	Rest	12,5	–	–	–	–	P0,2	990	330	15	– SG-CuSn12	CuSn12P-Cu5410 C27
<b>Meltolit CuAg</b>	1,6-3,2	Rest	–	–	–	–	–	Ag0,8	1080	200	30	– SG-CuAg	CuAg1-Cu1897 C1
<b>Meltolit CuSi3</b>	1,6-3,2	Rest	–	3,0	–	1,0	–	–	1025	350	40	ER CuSi-A SG-CuSi3	CuSi3Mn1-Cu6560 C9
<b>Meltolit CuAl8</b>	1,6-3,2	Rest	–	–	–	–	8,2	–	1040	430	40	ER CuAl-A1 SG-CuAl8	CuAl8-SG-Cu100 C12
<b>Meltolit CuAl8Mn</b>	1,6-3,2	Rest	–	–	2,0	2,0	8,0	Fe2,0	1050	530	30	ER CuAl SG-CuAl8Ni2	CuAl9Ni5-Cu6327 C29
<b>Meltolit CuAl8Ni6</b>	1,6-3,2	Rest	–	–	4,5	1,5	9,0	Fe3,5	1050	500	30	ER CuNiAl SG-CuAl8Ni6	CuAl9Ni5-Cu6328 C26
<b>Meltolit CuMn13Al</b>	1,6-2,4	Rest	–	–	2,3	13,0	8,0	Fe2,3 –	985	500	10	ER CuMnNiAl SG-CuMn13Al7	CuMn13Al7-Cu6338 C22
<b>Meltolit CuNi10</b>	1,6-2,4	Rest	–	–	10,5	0,8	–	Fe1,3 Ti0,4	1145	500	20	ER CuNi SG-CuNi10Fe	CuNi10-Cu7061 C16
<b>Meltolit CuNi30</b>	1,6-2,4	Rest	–	–	31,0	0,8	–	Fe0,5 Ti0,4	1240	550	20	ER CuNi SG-CuNi30Fe	CuNi30-Cu7158 C18

## TIG gjutjärn

**Meltolit 55 XT** Nickel/järn-legerad svetstråd för TIG-svetsning av gjutjärn.

**Meltolit 61 XT** Nickellegerad svetstråd för TIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

TIG gjutjärn

Beteckning	Dia- meter	Fe	Ni	Mn	Si	C	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	Förlängning A <sub>5</sub> %	DIN 1736	AWS 5.14
<b>Meltolit 55 XT</b>	1,6-2,4	Bal	55	0,75	0,6	0,03	Cr<0,2	410 310	15	SG-NiFe-2	ER NiFe
<b>Meltolit 61 XT</b>	1,6-2,4		95	0,75	0,5	0,1	Ti 2,8	450-540 >250	>30	SG-NiTi4	ER Ni-1

## TIG nickelbaslegerade

**Meltolit 60 XT** Koppar/nickellegerad TIG-svetstråd. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.

**Meltolit 82 XT** Krom/nickellegerad TIG-svetstråd för svetsning av inconel 600 och sammanfogning av dito mot gjutet och låglegerat stål. Används inom kemisk och petrokemisk industri.

**Meltolit 625 XT** Molybdenlegerad TIG-svetstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.

**Meltolit  
Hastelloy C 276** Nickellegerad TIG-svetstråd för svetsning av hastelloy C 276.

TIG nickelbaslegerade

Beteckning	Dia- meter	Ni	Mn	Si	C	Mo	Ti	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	Förlängning A <sub>5</sub> %	DIN 1736	AWS 5.14
<b>Meltolit 60 XT</b>	1,6- 3,2	65	3,5	0,85	0,1		2	Cu bal.	>300 >500	35	S-NiCu30MnTi	ER NiCu-7
<b>Meltolit 82 XT</b>	1,6- 3,2	72	3	0,4	0,06		0,4	Cr 20 Nb 2,5 Fe <3	>420 >640	35	S-NiCr20Nb	ER NiCr-3
<b>Meltolit 625 XT</b>	1,6- 3,2	58	0,5	0,5	0,1	9		Cr 22 Nb 3,15-4,15	>420 >720	30	S-NiCr21Mo9Nb	ER NiCrMo-3
<b>Meltolit Hastelloy C276</b>	1,6- 3,2	59	1,0		2,5	16		Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5	>450 >750	35	-	ER NiCrMo-4

## TIG titan

**Meltolit titan grade 1** Tillsatsmaterial med den högsta renheten och för svetsning där extra hög hållfasthet och värmetålighet erfordras. Används i kemi- och flygplansindustrin. Ren argon eller helium måste användas som skyddsgas. För svetsning av grovt material rekommenderas helium p.g.a bågens större värmeinhåll.

**Meltolit titan grade 2** Lik titan grade 1 men med något lägre renhet. Återvunnet material får användas för tillverkning av grade 2.

TIG titan

Beteckning	Diameter	Ti	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	Smältpunkt °C	Densitet gr/cm <sup>3</sup>	AWS 5.16-90
Meltolit Titan grade 1	1,6-2,0	>99,5	1000	1680	4,6	ER Ti 1
Meltolit Titan grade 2	1,6-2,0	>99,5	1000	1680	4,6	ER Ti 2

## TIG hårdpås svetsning

- Meltolit 400 XT** TIG-stav för renovering och nyttillverkning för varmt arbete. Stor seghet. Går att bearbeta med skärverktyg.
- Meltolit 450 XT** TIG-stav för svetsning av varmbearbetningsstål. Används till reparation av verktyg eller tillverkning av nya varmbearbetningsstål i kolstål eller låglegerade stål.
- Meltolit 550 XT** TIG-stav för påsvetsning av varmt arbetande verktyg. Används för hårdpåläggning på delar utsatta för slitage vid höga temperaturer.
- Meltolit 600 XT** Kromlegerad TIG-stav för påsvetsning av seghärdat stål utsatt för slagpåkning och med slitage hållfasthet. Används till förbättring och nyttillverkning. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.
- Meltolit 650 XT** Kromlegerad TIG-stav för påsvetsning av detaljer som är utsatta för tryck, slag och nötning samtidigt. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.
- Meltolit Co 21** Koboltlegerad TIG-svetstråd för hårdpåläggning av detaljer som kräver hög korrosions-, oxidations-, värme- och slitagebeständighet. 32HRC
- Meltolit Co 6** Likt Meltolit Co 21 men med högre hårdhet. 42HRC
- Meltolit Co 12** Likt Meltolit Co 21 men med ytterligare högre hårdhet. 49HRC
- Meltolit Co 1** Likt övriga Co-typer men har den högsta hårdheten. 54HRC
- Meltolit RC 3** Tig-stav för hårdstål 1.2343, typ QRO 90



## TIG hårdpåsivetsning

Beteckning	Dia- meter	Ni	Fe	Cr	Mn	Si	C	Mo	Övr.	Hårdhet efter svetsning	DIN 8555	AWS 5.13
Meltolit 400 XT	1,0-3,2	–	Rest	6,5	0,6	–	0,12	3,3	–	38-42 HRC	WSG 3- 40 T	–
Meltolit 450 XT	1,6-3,2	–	Rest	5	0,7	0,5	0,25	4,0	Ti 0,6	42-46 HRC	WSG-3- 45T	–
Meltolit 550 XT	1,6-2,4	–	Rest	7	1,2	–	0,35	2,3	–	53-58 HRC	E3-UM 55T	–
Meltolit 600 XT	1,2-3,2	–	Rest	9,5	0,4	3,25	0,45	–	–	54-60 HRC	WSG 6 GZ-60T	–
Meltolit 650 XT	1,6-2,4	–	Rest	9,5	0,4	3,0	0,45	–	–	55-65 HRC	WSG 6- GZ-60	–
Meltolit Co 21	2,4-4,0	2,6	2,3	27,6	0,3	0,7	0,3	5,4	Co Rest.	32 HRC	G/WSG 20 GO-30- CKTZ	–
Meltolit Co 6	2,4-4,0	2,7	2,4	27,2	0,1	1,3	1,2	0,1	W 4,6 Co Rest.	42 HRC	G/WSG 20 GO-40- CRSTZ	R CoCr-A
Meltolit Co 12	2,4-4,0	2,4	2,3	30,8	0,1	1,3	1,6	0,2	W 8,5 Co Rest.	49 HRC	G/WSG 20 GO-50- CRSTZ	R CoCr-B
Meltolit Co 1	2,2-5,0	2,2	2,3	31,9	0,1	1,2	2,4	0,2	W 12,2 Co Rest.	54 HRC	G/WSG 20 GO-55- CRSTZ	R CoCr-C
Meltolit RC 3	1,2-2,4	0,2	Rest	7,0	1,1	0,4	0,37	2,2	Ti 0,3 Cu 0,25	55 HRC	WSG 3- GZ-55 ST	–

# MIG-Svetsning

## MIG olegerade och låglegerade

- Meltolit SG2** Förkopprad kisel-manganlegerad trådelektrod för MIG-svetsning av olegerade eller låglegerade stål.
- Meltolit SG3** Låglegerad förkopprad svetstråd med förhöjd Kisel-mangan halt för olegerade eller låglegerade stål.
- Meltolit SGMo** Molybdenlegerad svetstråd för låglegerade varmhållfasta och finkorniga stål.
- Meltolit SGCrMo1** Krom-molybdenlegerad svetstråd för varmhållfasta stål samt vissa låglegerade CrMo-legerade stål.
- Meltolit SG-100** Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta stål.
- Meltolit SG-110** Kopparbelagd svetstråd för höghållfasta, höglegerade, värmebehandlade stål.

### MIG olegerade och låglegerade

Beteckning	Dia- meter	Fe	C	Si	Mn	Cr	Mo	Övrigt	Stäck- gräns/ Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För - läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 8 575 EN 12070	AWS/ SFA 5.18 ISO2 1952
<b>Meltolit SG2</b>	0,6-1,6	Rest	0,1	0,8	1,2	–	–	–	490 590	24	SG 2(DIN 8559) G 3 Si 1(EN 440)	ER 70 S-6
<b>Meltolit SG3</b>	0,8-1,2	Rest	0,1	0,9	1,75	–	–	–	480 600	24	SG 3(DIN 8559) G 4 Si 1(EN 440)	ER 70 S-6
<b>Meltolit SGMo</b>	0,8-1,2	Rest	0,1	0,6	1,1	–	0,5	–	480 570	22	SG Mo G Mo Si	ER 80 S-G G Mo Si
<b>Meltolit SGCrMo1</b>	0,8-1,2	Rest	0,1	0,6	1,0	1,2	0,5	–	460 560	20	SG CrMo1 G CrMo1 Si	ER 80 S-G GCrMo1Si
<b>Meltolit SG-100</b>	0,8-1,2	Rest	0,1	0,7	1,4	0,6	0,2	Ni 0,6	500 700	20	W554 Mn3Ni CrMo	ER100 S-G Mn3NiCrMo
<b>Meltolit SG-110</b>	0,8-1,2	Rest	0,08	0,8	1,6	0,3	0,3	Ni 1,6 V 0,1	690 770	19	W793 Mn4Ni 2CrMo	ER 110 S-G Mn3Ni 1CrMo

## MIG aluminium

- Meltolit AlSi5** Kisellegerad svetstråd för MIG-svetsning av aluminium innehållande max. 7% kisel. (4043)
- Meltolit AlSi12** Likt Meltolit AlSi5 men för svetsning av aluminium innehållande mer än 7% kisel. (4047)
- Meltolit AlMg3** Magnesiumlegerad svetstråd för svetsning av aluminium innehållande max. 3% magnesium. (5754)
- Meltolit AlMg4,5Mn** Magnesiumlegerad svetstråd för Mg-Al-legeringar där hög brottgräns erfordras. Saltvattenbeständig. (5182)
- Meltolit AlMg5** Likt Meltolit AlMg4,5Mn men med något lägre brottgräns. Spricksäker och saltvattenbeständig. (5356)
- Meltolit Al99,5** Ren aluminiumtråd för svetsning av olegerad aluminium. Lämplig för kemisk- och livsmedelsindustrin. (1050)

## MIG aluminium

Beteckning	Di- am- eter	Al	Si	Fe	Cu	Mg	Cr	Zn	Mn	Ti	Stäckgräns/ Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> 0,2% R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 1732 AWS/SFA 5.10
Meltolit AlSi5	0,8- 1,6	Rest	4,5- 5,5	0,5	0,05	–	–	0,2	0,05	0,15	55 150	18	SG-AlSi5 ER 4043
Meltolit AlSi12	0,8- 1,6	Rest	11- 13	0,6	0,3	0,1	–	0,2	0,15	–	60 130	5	SG-AlSi12 ER 4047
Meltolit AlMg3	0,8- 1,6	Rest	0,25	0,4	0,05	2,6- 3,6	0,3	0,2	0,1- 0,6	0,15	80 190	20	SG-AlMg3 ER 5754
Meltolit AlMg4,5Mn	0,8- 1,6	Rest	0,4	0,4	0,1	4,3- 5,2	0,05- 0,25	0,25	0,5- 1,0	0,15	140 290	25	SG-AlMg4,5Mn ER 5183
Meltolit AlMg5	0,8- 1,6	Rest	0,4	0,25	0,1	4,5- 5,5	0,05- 0,20	0,1	0,05- 0,20	0,06- 0,20	120 265	26	SG-AlMg5 ER 5356
Meltolit Al99,5	1,0- 1,6	Rest	0,4	0,25	0,05	0,05		0,07	0,05	0,05	35 75	33	SG-Al99,5 ER 1050

## MIG rostfritt

### Meltolit 307Si

Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.

### Meltolit 308LSi

Denna kvalitet är lämplig för MIG-svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.

### Meltolit 309L

Tillsatsmaterial för migsvetsning av olikartade stål och för beläggning av rostfritt stål på låglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.

### Meltolit 309LMO

Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad MIG-svetstråd av artskilda stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.

### Meltolit 310

Rostfri svetstråd för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stål kvaliteter.

### Meltolit 312

Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.

### Meltolit 316LSi

Rostfri svetstråd för MIG-svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motvarande stålen SS 2343, 2353 och liknande eller ngt lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.

### Meltolit 318

En nioblegerad MIG-svetstråd för svetsning av stål kvaliteter som SS 2347, 2350 samt av Ti eller Nb syrafasta stål av 19Cr 11 Ni 2,8Mo.

### Meltolit 347

Denna MIG-svetstråd är speciellt lämplig för 321-stål typ SS 2337 och 18/8-stål som skall utsättas för temperaturer mellan 400-850°C.

### Meltolit 385 (904L9)

Helausteniskt extra lågkolhaltig rostfri MIG-tråd. För svetsning i petrokemisk industri där högre förekomster av ex syrakone existerar.

### Meltolit Duplex

Lågkolhaltig rostfri MIG-svetstråd för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.

### Meltolit Super Duplex

Lågkolhaltig rostfri svetstråd för MIG-svetsning av Super-Duplexa stål kvaliteter.

MIG rostfritt

Beteckning	Diam./ mm	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Övrigt	Brottgräns R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub>	AWS A/SFA 5.9	EN 12072
											DIN 8556	
<b>Meltolit 307Si</b>	0,8-1,6	0,07	0,8	7,0	18,0	8,0	–	–	420 680	42	ER 307Si	G 18 8 Mn
											X15CrNi18.8	
<b>Meltolit 308LSi</b>	0,8-1,6	0,02	0,8	1,75	20,0	10,0	–	–	450 635	36	ER 308LSi	G 19 9 LSi
											X2CrNi 19.9	
<b>Meltolit 309LSi</b>	0,8-1,6	0,02	0,8	1,7	23,5	13,5	–	–	430 595	40	ER 309L Si	G 23 12 L
											X2CrNi24.12	
<b>Meltolit 309LMo</b>	0,8-1,6	0,02	0,4	1,5	21,5	12,5	2,7	–	400 600	40	ER 309LMo	G 22 12 3 LMo
											X2CrNi22.12.3	
<b>Meltolit 310</b>	0,8-1,6	0,11	0,4	1,8	26,0	21,0	–	–	310 525	38	ER 310	G 25 20
											X12CrNi25.20	
<b>Meltolit 312</b>	0,8-1,6	0,1	0,4	1,8	30,0	9,5	–	–	495 675	25	ER 312	G 29 9
											X10CrNi30.9	
<b>Meltolit 316LSi</b>	0,8-1,6	0,02	0,8	1,8	18,5	12,5	2,7	–	440 630	37	ER 316LSi	G 19 12 3 LSi
											X2CrNiMo19.12	
<b>Meltolit 318</b>	0,8-1,6	0,04	0,4	1,8	19,5	11,5 –	2,7	Nb	380 560	30	ER 318	G 12 3 Nb Si
											X5CrNi- MoNb19.12	
<b>Meltolit 347</b>	0,8-1,6	0,04	0,4	1,8	19,5	9,5	–	Nb	440 640	35	ER 347	G 19 9
											X5CrNiNb19.9	
<b>Meltolit 385 (904L)</b>	0,8-1,2	0,02	0,5	1,8	21	25	4,7	Cu 1,6	340 540	37	ER 385	G 202 55CuL
<b>Meltolit Duplex</b>	0,8-1,6	0,02	0,5	1,6	22,5	8,5	3,0	N	520 700	25	ER 2209	G 22 9 3 NL
											X2CrNi- iMoN22.9.3	
<b>Meltolit Super Duplex</b>	0,8-1,6	0,02	0,3	0,4	25,0	10,0	4,0	N	670 850	30	ER 2510	G 25 10 N
											X2CrNi- iMoN25.10	

## MIG kopparbaslegerade

<b>Meltolit CuSn</b>	Kopparbaserad MIG-svetstråd för svetsning av koppar och kopparlegeringar typ S55010,5011,5013 samt 5015.
<b>Meltolit CuSn6</b>	Tennbronstråd för MIG-svetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing.
<b>Meltolit CuSn12</b>	Tennbronstråd för MIG-svetsning av koppar, mässing, brons, stål med en större flytbarhet än CuSn6-legeringen.
<b>Meltolit CuAg</b>	Silverlegerad koppartråd för MIG-svetsning i koppar (desoxiderad koppar, syrefri koppar). Hög flytbarhet, ingen porbildning och en hög elektrisk ledningsförmåga.
<b>Meltolit CuSi3</b>	Kiselbronstråd för MIG-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål. Temperaturrestant och korrosionsbeständig.
<b>Meltolit CuAl8</b>	Al-bronstråd för MIG-svetsning (gas) av sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing och stål.
<b>Meltolit CuAl8Mn</b>	Al-mangan-brons-legerad MIG-svetstråd för sammanfogning av aluminiumbrons, mässing, stål för den mekaniska och kemiska industrin samt varvsindustrin. Hög korrosionsbeständighet vid svetsade sammanfogningar av alu-mässing eller rörledningar i mässing samt mot stål. Påsvetsning av glidspår, propellar, glidytor, lager, ventiler och tätningar.
<b>Meltolit CuAl8Ni6</b>	Aluminium-Mangan-Nickellegerad MIG-svetstråd för multilegerad brons samt rostfria applikationer. Sammanfogning av blandlegeringar för maskinindustri, maskinkonstruktioner samt rostfria konstruktioner. Hög korrosionsbeständighet.
<b>Meltolit CuMn13Al (MX300)</b>	Mangan-aluminiumlegerad MIG-svetstråd speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, låglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet.

MIG kopparbaslegerade

Beteckning	Diam./mm	Cu	Sn	Si	Ni	Mn	Al	Övrigt	Arb. temp. (C°)	Brottgräns R <sub>m</sub>	För-längning A <sub>5</sub>	AWS A/SFA 5.7 DIN 1733	EN/ISO 24373 BS 2901P:3
<b>Meltolit CuSn</b>	0,8-1,2	Rest	0,8	0,2	–	0,2	–	–	1050	360	30	ER Cu SG-CuSn	CuSn1- Cu1898 Cu7
<b>Meltolit CuSn6</b>	0,8-1,2	Rest	6,3	–	–	–	–	P0,2	1040	340	20	ER CuSn-A SG-CuSn6	CuSn6P- Cu5180 C11
<b>Meltolit CuSn12</b>	0,8-1,2	Rest	12,5	–	–	–	P0,2	990	330	15	18	– SG-CuSn12	CuSu12P Cu5410 C27
<b>Meltolit CuAg</b>	0,8-1,2	Rest	–	–	–	–	–	Ag0,8	1080	200	30	– SG-CuAg	CuAg1- Cu1897 C1
<b>Meltolit CuSi3</b>	0,6-1,2	Rest	–	3,0	–	1,0	–	–	1025	350	40	ER CuSi-A-C9 SG-CuSi3	CuSi3Mn1- Cu6560 C9
<b>Meltolit CuAl8</b>	0,8-1,2	Rest	–	–	–	–	8,2	–	1040	430	40	ER CuAl-A1-C12 SG-CuAl8	CuA18- Cu6100 C12
<b>Meltolit CuAl8Mn</b>	0,8-1,2	Rest	–	–	2,0	2,0	8,0	Fe2,0	1050	530	30	ER CuAl-C29 SG-CuAl8Ni2	CuA18Ni2- Cu6321 C29
<b>Meltolit CuAl8Ni6</b>	0,8-1,2	Rest	–	–	4,5	1,5	9,0	Fe3,5	1050	500	30	ER CuAl- SG-CuAl5NiMn	CuA19Ni- Cu6328 C26
<b>Meltolit CuMn13Al (Mx300)</b>	0,8-1,2	Rest	–	–	2,3	13,0	8,0	Fe2,3 –	985	500	10	ER CuMnNiAl-C22 SG-CuMn13Al7	CuMn13A17- Cu6338 C22

## MIG gjutjärn

**Meltolit 55 XM** Nickel/järn-legerad svetstråd för MIG-svetsning av gjutjärn.

**Meltolit 61 XM** Nickel-legerad svetstråd för MIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

MIG gjutjärn

Beteckning	Dia- meter	Fe	Ni	Mn	Si	C	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	Förlängning A <sub>5</sub> %	DIN 1736	AWS 5.14
<b>Meltolit 55 XM</b>	1,0-1,6	Bal	55	0,75	0,6	0,03	Cr<0,2	410 310	15	SG-NiFe-2	ER NiFe
<b>Meltolit 61 XM</b>	1,0-1,6	–	95	0,75	0,5	0,1	Ti 2,8	450-540 >250	>30	SG-NiTi4	ER Ni-1

## MIG nickelbaslegerade

**Meltolit 60 XM** Koppar/nickellegerad MIG-svetstråd. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.

**Meltolit 82 XM** Krom/nickellegerad MIG-svetstråd för svetsning av inconel 600 och sammanfogning av dito mot gjutet och låglegerat stål. Användes inom kemisk och petrokemisk industri.

**Meltolit 625 XM** Molybdenlegerad MIG-svetstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.

**Meltolit  
Hastelloy C 276** Nickellegerad MIG-svetstråd för svetsning av hastelloy C 276.

TIG nickelbaslegerade

Beteckning	Dia- meter	Ni	Mn	Si	C	Mo	Ti	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	Förlängning A <sub>5</sub> %	DIN 1736	AWS 5.14
<b>Meltolit 60 XM</b>	1,2- 1,6	65	3,5	0,85	0,1	–	2	Cu bal.	>300 >500	35	S-NiCu30MnTi	ER NiCu-7
<b>Meltolit 82 XM</b>	1,2- 1,6	72	3	0,4	0,06	–	0,4	Cr 20 Nb 2,5 Fe <3	>420 >640	35	S-NiCr20Nb	ER NiCr-3
<b>Meltolit 625 XM</b>	1,2- 1,6	58	0,5	0,5	0,1	9		Cr 22 Nb 3,15-4,15	>420 >720	30	S-NiCr21Mo9Nb	ER NiCrMo-3
<b>Meltolit Hastelloy C 276</b>	1,2- 1,6	59	1,0		2,5	16		Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5	>450 >750	35	–	ER NiCrMo-4

## MIG hårdpåsveitsning speciallegerade

- Meltolit 450 XM** MIG-svetstråd för sveitsning av varmbearbetningsstål. Används till reparation av verktyg eller tillverkning av nya varmbearbetningsstål i kolstål eller låglegerade stål.
- Meltolit 550 XM** MIG-svetstråd för påsveitsning av varmt arbetande verktyg. Används för hårdpåläggning på delar utsatta för slitage vid höga temperaturer.
- Meltolit 600 XM** Kromlegerad MIG-svetstråd för påsveitsning av seghärdat stål utsatt för slagpåkning och med slitagehållfasthet. Används till förbättring och nyttillverkning. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.
- Meltolit 650 XM** Kromlegerad MIG-svetstråd för påsveitsning av detaljer som är utsatta för tryck, slag och nötning samtidigt. Uppbyggnad av klippkanter, varm- och kallarbetsverktyg, pressverktyg samt varmklippverktyg.

MIG hårdpåsveitsning speciallegerade

Beteckning	Diameter	Ni	Fe	Cr	Mn	Si	C	Mo	Övr.	Hårdhet efter sveitsning	DIN 8555	AWS 5.13
<b>Meltolit 450 XM</b>	1,2-1,6	–	Rest	5	0,7	0,5	0,25	4,0	Ti 0,6	42-46 HRC	MSG-3-45T	–
<b>Meltolit 550 XM</b>	1,2-1,6	–	Rest	7	1,2	–	0,35	2,3	–	53-58 HRC	E3-UM 55T	–
<b>Meltolit 600 XM</b>	1,2-1,6	–	Rest	9,5	0,4	3,25	0,45	–	–	54-60 HRC	MSG 6GZ-60T	–
<b>Meltolit 650 XM</b>	1,2-1,6	–	Rest	9,5	0,4	3,0	0,45	–	–	55-65 HRC	MSG 6-GZ-60T	–

## Rörtråd

- Megafil 713R** Heldragen, rutil, fluxfylld rörelektrod Ar-Co2 som skyddsgas. Sveitsas med en mycket stabil ljusbåge, vilket ger jämna övergångar och ett minimum av sprut. God inträngning till grundmaterialet i alla sveitslägen. Tillverkningsprocessen för Meltolit heldragen rörtråd gör att man får extremt låga vätehalter, (typiskt 2,8 ml/100 gr) vilket gör sveitsgodset mycket spricksäkert. Rökemissionen är låg och lägessveitsning kan utföras i höga strömmråden. Utmärkta matningsegenskaper, genom trådens förkopprade yta, exakta diameter och rundhet. Trådstick bör vara mellan 15-25 mm. Bågspänningen bör ligga på ca. 10% av ströminställningen, vilket är ca. 1-3 volt lägre än konventionella fluxfyllda rörtrådar.
- Megafil 821R** Lik ovanstående med Ar-Co2 som skyddsgas och en slagseghet på 90 J vid -60°C.
- Megafil 710M** Heldragen metallpulverfylld rörelektrod med Ar-Co2 som skyddsgas. För sveitsning i V-fog och kålfog.
- Megafil 742M** Heldragen metallpulverfylld rörelektrod för sveitsning i höghållfasta stål.
- Megafil 690R** Heldragen rutil, fluxfylld rörelektrod för sveitsning i höghållfasta stål.
- Megafil 836R** Heldragen rutil, fluxfylld rörelektrod för sveitsning i CrMo-stål.
- Megafil 781R Corten** Rutil, fluxfylld rörelektrod för sveitsning i cortenstål.

## Rörtråd

Beteckning	Diameter	Fe	C	Si	Mn	P	Övrigt	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	Sträckgräns N/mm <sup>2</sup>	Förlängning A <sub>5</sub> %	Slagsegghet J	AWS A5-20 A5-18 A5-29	EN 758 ISO
Megafil 713R	1,0-1,6	Rest	0,05	0,5	1,8	0,015	S 0,015	600	460	22	84 (-20°) 60 (-40°)	E71T-1M-J H4	T46 4-PM 1 H5
Megafil 821R	1,2-1,6	Rest	0,05	0,5	1,8	0,015	Ni 0,9- SO 0,015- Cr0,5- Mo0,5	620	500	22	60 (-40°)	E81T1-Ni1	T506 1Ni- PM1 H5- T46 4 1Ni DC1 H5
Megafil 742M	1,2-1,6	Rest	0,05	0,4	1,6	0,015	Ni 2 S S 0,015 Cr0,5 Mo0,5	890	680	17	60 (-20°) 47 (-40°)	E-110C4	T69 4 - Mn2- NiCrMo- MM 1 H5
Megafil 710M	1,0-1,6	Rest	0,05	0,7	1,36	0,015	S 0,015	600	470	27	60 (-40°)	E70T-1M E70C- 6M H4	T46- 4MM- 1H5
Megafil 690R	1,2-1,6	Rest	0,08	0,5	1,4	0,015	S 0,015 Ni 1,7 Mo 0,2	900	690	17	69 (-40°) 47 (-60°)	E 111 T1- K3M-3H4	T69 62- PM- 1 H5
Megafil 836R	1,2-1,6	Rest	0,05	0,3	1,0	0,015	S 0,015 Cr 1,1 Mo 0,5	620	470	20	47 (-20°)	E 81 T1- B2 M H4	TCR - Mo1- PM1 H5
Megafil 781R Corten	1,2-1,6	Rest	0,05	0,7	1,5	0,015	S 0,015 Cu 0,5 Ni 1,1	470	600	22	60 (-20°) 47 (-40°)	E 81 T- G H 4	T46 4 Z- PM1 H5

## Rörtråd rostfri

- Meltolit 308L-RT** Rörelektrod för svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.
- Meltolit 309L-RT** Rörelektrod för svetsning av olikartade stål och för beläggning av rostfritt stål på läglegerade stål och kolstål. Ger god spricksäkerhet.
- Meltolit 316L-RT** Rostfri rörelektrod för svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motsvarande stählen SS 2343, 2353 och liknande eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.
- Meltolit 312-RT** Rörelektrod för påsvetsning/sammanfogning på verktygs-, fjäder-, mangan-, snabb- samt gjutstål.

## Rörtråd rostfri

Beteckning	Diam./mm	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Övrigt	Brottgräns R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	Förlängning A <sub>5</sub>	AWS A/SFA 5.22 DIN 8556	EN 12073
Meltolit 308L	1,2-1,6	0,02	0,8	1,75	20,0	10,0	-	-	450 635	36	308LT-1 FD-SG 19.9L	T 19 9 L R
Meltolit 309L	1,2-1,6	0,02	0,4	1,7	23,5	13,5	-	-	430 595	40	309LT-1 FD-SG 23.12 L	T 19 23 12 L R
Meltolit 316L	1,2-1,6	0,02	0,8	1,8	18,5	12,5	2,7	-	440 630	37	316LT-1 FD-SG 19.12.3 L	T 19 12 3 L R
Meltolit 312	1,2-1,6	0,02	0,8	1,5	29	9	-	-	495 675	25	312LT-1 FD-SG 29.9	T 29 9 L R

## Rörtråd gjutjärn

- Meltolit 116RT** Gasskyddad rörtråd för svetsning av gjutjärn. För rörtråds svetsning av alla typer av gjutjärn samt mellangjutjärn och stål. Anv omr: Flänsar hydraulcylindrar, verktyg och maskindelar.

## Rörtråd gjutjärn

Beteckning	Diameter	Fe	Ni	Mn	Si	C	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>m</sub>	Förlängning A5%	Hårdhet HB	DIN 8573
Meltolit 116RT	1,2-1,6	Bal	54,0	0,3	0,4	1,1	-	600	15	200	MF Ni Fe-1-B



## Rörtråd koboltlegerad

- Meltolit Co 1** Koboltlegerad hårdsvetselektrod för uppbyggnad på detaljer som utsätts för betydande korrosionspåkänningar, oxidation, värme och slitage. Ventiler, blandarskruvar, varmklippverktyg, gjutdetaljer, klippogg.
- Meltolit Co 6** Värmebeständig koboltlegering för påsvetsning på detaljer som utsätts för kraftig korrosion, oxidation, värme och slitage. Hårdheten vid förhöjd temperatur upp till 900° C är en framträdande egenskap för 5-6. Påsvetsning av ventilsåten i motorer, formverktyg, knivblad, transportskruvar, sänken, ventilsåten, pumpar. Används inom stål-, kemisk-, oljeindustri.
- Meltolit Co 12** Kobolt-Cr-Volframlegerad hårdsvetselektrod med hög värmebeständighet och med utsökta egenskaper mot friktion. Speciellt lämplig för detaljer utsatta för värmechock, erosion, korrosion och temperaturslitage. För detaljer i miljöer med gas, ånga och hög syrahalt. För hårdpåläggning på extrudorskruvar, varmklippverktyg, dragverktyg och lagerytor.
- Meltolit Co 12** Värmebeständig koboltlegering för påsvetsning av detaljer som utsätts för temperaturväxlingar. Beständig mot slag, tryck och korrosion. Påsvetsning av gradningsverktyg, matriser, ventilsåten, tubiner, ventiler etc.

Rörtråd koboltlegerade

Beteckning	Dia- meter	C	Mn	Si	Cr	W	Fe	Co	Övr.	Hårdhet efter svetsning	DIN 8555	Själv- skyd- dande
Meltolit Co 1	1,2-1,6	2,3	0,4	0,8	32,0	12,0	2,0	Rest	Mo 0,1	56 HRC	MF 20-GF-550CTZ	—
Meltolit Co 6	1,2-1,6	0,8	0,3	1,5	26,5	4,7	3,0	Rest	Mo 0,1	42 HRC	MF 20-GF-400CTZ	—
Meltolit Co 12	1,2-1,6	1,6	0,4	0,8	30,0	8,4	2,7	Rest	Mo 0,1	48 HRC	MF 20-GF-500CTZ	—
Meltolit Co 21	1,2-1,6	0,3	1,4	1,1	27,5		3,0	Rest	Ni 2,3 Mo 4,3	33 HRC	MF 20-GF-300CTZ	—

## Rörtråd hårdpåsvetsning

- Meltolit 707M** Rörtråd av 18 8-typ för hög seghet och sprickbeständighet, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål. Används som mellanlager för nedanstående rörtrådar.
- Meltolit 725M** Rörtråd för påsvetsning. Medelhård rörtråd för ytbeläggningar. Svetsgodset är svarvbart. Påsvetsning av slitagedelar, räls, skenkors, hjullfänsar, bärhjul, rullar, axlar, drev, pumphjul och ventiler.
- Meltolit 740N** Rörtråd för påsvetsning. Medelhård rörtråd för ytbeläggningar. Beständig mot tryck och slagpåkänning. Svarvbart med hårdmetallverktyg. Påsvetsning av slitagedelar, grävtänder, grävmaskindelar, löprullar, kranhjul, stämplar, matriser, räls och krossverktyg.
- Meltolit 750M** Medelhård rörtråd för påsvetsning för ytbeläggningar. Beständig mot abrasivt slitage samt tryck och slagpåkänning. Höga yttryck. Slitagedelar, transportrullar, grävtänder och maskindetaljer/maskindelar samt krossverktyg.
- Meltolit 755B** Medelhård/hård rörtråd som Meltolit 740 med hårdhet på ca. 52-55 HRC.
- Meltolit 760M/B** Hård rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för slitage. Högt utbyte med god beständighet mot slitage. Beständig mot abrasivt slitage samt tryck och slagpåkänning. Påsvetsning på slitagedelar till maskiner (ex jordbearbetningsmaskiner, transportörer etc.), kanter, knivar, tänder, valsar, sandtransportörer, pumpar, grävtänder samt maskindelar.
- Meltolit 765** W-V-legerad hård rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för kraftigt slitage. Beständig mot abrasivt slitage. Kraftigt nötande och glidande slitage. Klippkanter till kall- och varmbearbetningsverktyg, krossverktyg etc.
- Meltolit AFD51** Nb-Cr-legerad rörtråd för påsvetsning på arbetsstycken utsatta för kraftigt slitage. Med högt utbyte och med mycket hög slitagebeständighet samt mot mycket kraftig nötande slitage. Ger full hårdhet i 1:a lagret. Ca 60 HRC.
- Meltolit OA-FD NI-FD** Självskyddande rörtråd för extremt nötande slitage med moderat chock- eller tryckpåkänning. Applikationer som blandarblad, borrutrustning, skraparblad. Industrier med verksamhet inom sand, grus, lera, keramik, (gruvindustrin, gjuterier, krossverk).

## MIG hårdpåsveltsning

Beteckning	Dia- meter	Fe	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Övr.	Hårdhet efter svetsning	DIN 8555	Självs- skyddande rörtrådar
Meltolit 707M/R	1,2- 1,6	Rest	0,03	6,0	1,0	19,5	8,0	–	–	150-220 HV	MF 18 8 Mn R DIN 8556	–
Meltolit 725M	1,2- 1,6	Rest	0,17	1,0	0,6	0,9	–	0,4	–	225-275 HB	MF 6 GF-250 GP	–
Meltolit 740M	1,2- 1,6	Rest	0,12	1,5	0,6	5,5	–	0,9	–	37-42 HRC	MF 5 GF-40-P	–
Meltolit 750M	1,2- 1,6	Rest	0,3	1,2	0,4	2,8	–	0,6	–	43-48 HRC	MF 6 GF-450 GP	–
Meltolit 755B/M	1,2- 1,6	Rest	0,38	1,5	0,6	5,5	–	0,6	–	52-57 HRC	MF 6 GF-55-P	–
Meltolit 760M/B	1,2- 1,6	Rest	0,45	1,4	0,75	5,0	–	0,5	–	52-54 HRC	MF 6 GF-60 GP	–
Meltolit 765(C65)	1,2- 1,6	Rest	5,2	0,4	1,1	21,0	–	7,0	W 2,0 V 1,0	57-62 HRC	MF 6 GF-60 GP	0 A
Meltolit AFD51	1,2- 1,6	Rest	4,5	0,4	1,2	21,0	–	–	B+	58-59 HRC	MF 10-55-G	0-A
Självskyddande OA - FD	1,6	X	X	–	–	–	W	Co	WC 62	62-66 HRC 66-70 HRC 2:a lagret	MF 21-65-GZ	0 A
Självskyddande NI-FD	1,2- 1,6	X	X	–	X	–	X	–	WC 62 B+	62-66 HRC 66-70 HRC 2:a lagret	MF 21-55-CGTZ	0 A

# MMA-Svetsning

## MMA olegerade

- Meltolit 6013 E** Rutil allströmselektrod för svetsning i alla lägen i låg- och olegerat stål. Ger vackra strängar och lätt slaglossning.
- Meltolit 7016 E** Dubbelmantlad basisk elektrod vilket ger stabil ljusbåge. Lämpliga rotsträngar i v-fogar. Lätt tändning och återtändning.
- Meltolit 7018 E** Basisk allströmselektrod för låg- och olegerat stål där höga krav på hållfasthetsvärden erfordras (även vid låga temperaturer).
- Meltolit 8018 E** Basisk allströmselektrod för svetsning i finkorniga och varhållfasta stål. God por- och spricksäkerhet.
- Meltolit 7024 E** Rutil allströmselektrod - högutbyteselektrod (130%)

MMA olegerade

Beteckning	Diameter	Fe	C	Si	Mn	Cr	Mo	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	Sträckgräns N/mm <sup>2</sup>	Förlängning A <sub>5</sub> %	Slagsegghet J	AWS A5..1	EN 499/1599
<b>Meltolit 6013 E</b>	1,6-4,0	Rest	0,1	9,4	0,5	–	–	510-650	420	22	35 (-20°)	E 6113	E 42 0 RC 11
<b>Meltolit 7016 E</b>	2,0-4,0	Rest	0,06	0,7	0,9	–	–	510-610	420	24	100 (-20°)	E 7016	E 422 RB 12 H10
<b>Meltolit 7018 E</b>	2,0-5,0	Rest	0,05	0,5	1,1	–	–	530-680	460	24	100 (-20°) 60 (-40°)	E 7018-1	E 46 4 B 32 H5
<b>Meltolit 8018 E</b>	2,0-5,0	Rest	0,06	0,4	0,85	1,1	0,5	550-650	460	19	50 (-20°)	E 8018-B2	E Cr Mo 2 B 32H
<b>Meltolit 7024 E</b>	2,5-5,0	Rest	0,1	0,45	0,7	–	–	550	450	26	35 (-20°)	E 7024	E 42 0 RR 73

## MMA aluminium

- Meltolit AlSi12 E** Lik Meltolit AlSi5 men med 11,5% kisel för svetsning av aluminium legerat med mer än 7%. Även för gjuten aluminium.
- Meltolit AlMn E** Mangan/magnesium legerad aluminiumelektrod för sammanfogning och påläggsvetsning av Al/Mn-legeringar och Al/Mg-legeringar med max 3% magnesium. Saltvattenbeständig.

MMA aluminium

Beteckning	Diameter	Al	Si	Fe	Mn	Mg	Brottgräns N/mm <sup>2</sup>	Sträckgräns N/mm <sup>2</sup>	Förlängning A <sub>5</sub> %	Hårdhet	AWS A5..3	DIN 1732
<b>Meltolit AlSi12 E</b>	2,5-4,0	Rest	11,5	0,5	–	–	180	80	5	50-60 HB	E 4047	EL AlSi12
<b>Meltolit AlMn E</b>	2,5-3,2	Rest	–	–	1,5	0,2	110	40	20	50 HB	–	EL AlMn1

## MMA kopparbaslegerade

- Meltolit CuSn7 E** Tennbrons elektrod för MMA-svetsning av mässing, rödgods samt förbindningar av koppar, brons och mässing, gjutjärn och stål.
- Meltolit CuSn12 E** Kiselbrons elektrod för MMA-svetsning av kiselbronslegeringar (CuMn, CuSiMn och CuZn). För ytbeläggning av låglegerat stål. Temperaturresistent och korrosionsbeständig. Hög hårdhet och god korrosionsbeständighet ger hög slitstyrka i korrosiv miljö.
- Meltolit CuAl12 E** Al-brons elektrod för MMA-svetsning. Sammanfogning och påsvetsning på alu-mässing, aluminiumbrons, koppar, mässing, stål och rostfritt stål. Hårdhet 300 HB.
- Meltolit CuMn14Al E** Mangan-aluminiumlegerad svets elektrod speciellt lämpad för påsvetsning av objekt som är direkt utsatta för extremt hög korrosionspåverkan, gjutjärn, låglegerat samt olegerat stål. Saltvattensbeständig Zn-fri legering med hög brottgräns samt hårdhet.

MMA kopparbaslegerade

Beteckning	Diam./mm	Cu	Sn	Si	Ni	Mn	Al	Övr.	Hårdh.	Brottgräns R <sub>m</sub> N/mm	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	AWS A/SFA 5.6	ISO 24373
												DIN 1733	BS 2901P.3
<b>Meltolit CuSn7 E</b>	2,5-4,0	Rest	7,0	–	–	1,0	–	–	120 HB	295	25	ER CuSn-A-C11	CuSn6P-Cu5180
												E-CuSn7	C11
<b>Meltolit Cu Sn12 E</b>	2,5-4,0	Rest	12,0	3,0	–	1,0	–	–	100 HB	400	35	ER CuSn-A	CuSn12P-Cu5410
												E-CuSn12	C27
<b>Meltolit CuAl12 E</b>	2,5-4,0	Rest	–	–	–	–	8,2	–	310 HB	430	40	ER CuAl-A1	CuAl18-Cu6100
												E-CuAl B	C12
<b>Meltolit CuMn14Al E</b>	2,5-4,0	Rest	–	–	2,0	12,0	6,5	Fe2,5 –	170 HB	380	15	ER CuMnNiAl-C22	CuMn13A17 -Cu6338
												E-CuMn14Al	C22

## MMA rostfritt

- Meltolit 307 E** Rostfritt material med hög seghet och sprickbeständighet, ex på rostfria manganstål, värmebeständiga stål, sammanfogningar mellan austenitiska stål och ferritiska stål.
- Meltolit 308L E** Denna kvalitet är lämplig för MMA-svetsning i austenitiska rostfria stål kvaliteter som SS 2330, 2332 och 2352.
- Meltolit 309LMo E** Lågkolhaltig krom/nickel/molybden legerad MMA-elektrod för artsökta stål, samt skarvning av rostfritt stål mot olegerade stål eller låglegerade stål. Ger svetsgodset en förbättrad korrosionsbeständighet.
- Meltolit 310 E** Rostfri svets elektrod för eldhärdiga stål såsom SS 2361 samt kolstål mot 18/8 Cr Ni-stål eller motsvarande stål kvaliteter. Värmebeständig.
- Meltolit 312 E** Sammanfogning och påsvetsning på högkolhaltiga stål, verktygsstål, fjäderstål, manganlegerade stål snabbstål samt gjutstål. Svetsgodset är sprickbeständigt, korrosionsbeständigt samt starkt.
- Meltolit 316L E** Rostfri svets elektrod för svetsning av austenitiska rostfria och syrafasta stål kvaliteter motvarande stål SS 2343, 2353 och liknande eller något lägre legerade och mot dessa svarande rostfria stål enligt andra normer.
- Meltolit Duplex E** Lågkolhaltig rostfri svets elektrod för svetsning av ferritaustenitiska Duplex stål.
- Meltolit Super Duplex E** Lågkolhaltig rostfri svets elektrod för MMA-svetsning av Super-Duplexa stål kvaliteter.

MMA rostfritt

Beteckning	Diam./ mm	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Övr.	Brottgräns R <sub>p</sub> R <sub>m</sub> N/mm	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	AWS A/SFA 5.4	EN 1600
											DIN 8556	
<b>Meltolit 307 E</b>	2,5-4,0	0,1	0,6	7,0	18,5	8,0	-	-	350 600	40	E 307-16	E 18 8 Mn R 12
											E 18 8 Mn 6 B 26	
<b>Meltolit 308L E</b>	2,0-4,0	0,03	0,9	0,8	19,5	10,5	-	-	320 550	35	E 308L-17	E 19 9 LR 12
											E 19 9 LR 23	
<b>Meltolit 309LMo E</b>	2,0-4,0	0,03	0,9	0,8	23,0	12,5	2,4	-	530 690	30	E 309MoL-17	E 23 12 2 LR 32
											E 23 13 2 LR 26	
<b>Meltolit 310 E</b>	2,5-4,0	0,1	0,9	2,5	27,0	21,0	-	-	350 560	30	E 310-17	E 25 20 R 12
											E 25 20 R 23	
<b>Meltolit 312 E</b>	2,5-4,0	0,1	1,2	0,8	29,0	9,5	-	-	500 700	25	E 312-17	E 29 9 R 32
											E 29 9 R 26	
<b>Meltolit 316 L</b>	1,6-4,0	0,03	0,9	0,8	18,5	12,0	2,8	-	350 510	35	E 316L-17	E 19 12 3 LR 12
											E 19 12 3 LR 23	
<b>Meltolit Duplex E</b>	2,5-4,0	0,02	0,8	0,8	23,5	9,3	3,0	N	500 720	25	E 2209-17	E 22 9 3 LR 26
											E 22 9 3 LR 26	
<b>Meltolit SuperDuplex E</b>	2,5-4,0	0,03	0,8	0,7	25,0	9,0	3,8	N	550 760	20	E 2253-17	E 25 9 4 LN R 12
											E 25 9 4 LN B	

## MMA gjutjärn

**Meltolit 55 XM** Nickel/järn-legerad svetselktrod för svetsning av gjutjärn.

**Meltolit 61 XM** Nickel-legerad svetstråd för MIG-svetsning av nickel, nickellegeringar samt gjutjärn.

MMA gjutjärn

Beteckning	Diameter	Fe	Ni	Mn	Si	C	Övr.	Brottgräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 8573	AWS 5.15
<b>Meltolit 55 XE</b>	2,0-5,0	42,0	Bal	0,25	1,3	1,25		310 410	15	E Ni Fe-1-BG11	E Ni Fe-C1
<b>Meltolit 61 XE</b>	2,5-5,0	1,5	Bal	0,2	0,1	1,7		270 340	5	E Ni-BG22	E Ni-C1

## MMA nickelbaslegerade

- Meltolit 60 XE** Koppar/nickellegerad svetselktrod. Används inom kemisk industri där svetsning behövs av monel-typ. Ex. monel 400 och 404. Även för sammanfogning av nickel och koppar/nickellegeringar.
- Meltolit 600 XE** Basisk Ni-Fe-Cr svetselktrod för sammanfogning vid tillverkning av tryckkärl, pannor, maskindelar. Sammanfogning av nickelstål med god seghet. Speciellt lämpad för svetsning av blandskarvar utsatta för värmepåkänning över 300° C.
- Meltolit 625 XE** Molybdenlegerad MIG-svetstråd för svetsning av inconel-typ 625, 9% nickelstål samt olika nickellegeringar.
- Meltolit Hastelloy C 276** Nickellegerad svetselktrod för svetsning av Hastelloy C 276.

MMA nickelbaslegerade

Beteckning	Diam- eter	Ni	Mn	Si	C	Mo	Ti	Övr.	Brott- gräns N/mm <sup>2</sup> R <sub>p</sub> R <sub>m</sub>	För- läng- ning A <sub>5</sub> %	DIN 1736	AWS 5.11
<b>Meltolit 60 XE</b>	2,5- 4,0	63	4,0	1,0	0,05	–	0,6	Cu bal.	350 550	30	E-NiCu30MnTi	ER NiCu-7
<b>Meltolit 600 XE</b>	2,0- 4,0	Rest	5,2	0,35	0,03	–	–	Cr 20,3 Nb 2,3 Fe 3,1	410 670	40	E-NiCr19Nb	ER NiCrFe-3
<b>Meltolit 625 XE</b>	1,2- 1,6	58	0,5	0,5	0,1	9	–	Cr 22 Nb 3,15-4,15	>420 >720	30	E-NiCr21Mo9Nb	ER NiCrMo-3
<b>Meltolit Hastelloy C 276</b>	1,2- 1,6	59	1,0	–	2,5	16	–	Cr 15,5 Co 2,5 W 3,5	>450 >750	35	–	ER NiCrMo-4

## MMA koboltlegerade

- Meltolit Co 1** Koboltlegerad hårdsvetselktrod för uppbyggnad på detaljer som utsätts för betydande korrosionspåkänningar, oxidation, värme och slitage. Ventiler, blandarskrubar, varmklippverktyg, gjutdetaljer, klippegg.
- Meltolit Co 6** Koboltlegerad hårdsvetselktrod för uppbyggnad på detaljer som utsätts för betydande korrosionspåkänningar, oxidation, värme och slitage. Ventiler, blandarskrubar, varmklippverktyg, gjutdetaljer, klippegg.
- Meltolit Co 12** Kobolt-Cr-Volframlegerad hårdsvetselktrod med hög värmebeständighet och med utsökta egenskaper mot friktion. Speciellt lämplig för detaljer utsatta för värmechock, erosion, korrosion och temperaturslitage. För detaljer i miljöer med gas, ånga och hög syrahalt. För hårdpåläggning på extrudorskrubar, varmklippverktyg, dragverktyg och lagerntor.
- Meltolit Co 21** Kobolt-Cr-Mo-legerad hårdsvetselktrod med hög varmhållfasthet för påsvetsning av detaljer som utsätts för temperaturväxlingar, värmepåkänningar, tryck och slag. Används på varmbearbetningsverktyg såsom skänkverktyg, varmhåldorn och varmklippverktyg.

## MMA koboltlegerade

Beteckning	Diameter	C	Cr	W	Si	Fe	Ni	Mn	Övr.	Hårdhet svetsgods	DIN 8555	AWS 5.13
<b>Meltolit Co 1</b>	3,2-5,0	2,3	32,0	12,0	0,8	2,0	1,7	0,4	Mo 0,1 Co Rest	56 HRC	E 20-UM-55-CRSTZ	E CoCr-C
<b>Meltolit Co 6</b>	3,2-5,0	1,2	27,5	4,4	0,8	3,0	1,6	0,3	Mo 0,1 Co Rest	42 HRC	E 20-UM-40-CRSTZ	E CoCr-A
<b>Meltolit Co 12</b>	3,2-5,0	1,6	30,0	8,4	0,8	2,7	2,5	0,4	Mo 0,1 Co Rest	48 HRC	E 20-UM-50-CRSTZ	E CoCr-B
<b>Meltolit Co 21</b>	3,2-5,0	0,3	27,0		0,6	2,4	2,7	0,4	Mo 5,3 Co Rest	32 HRC	E 20-UM-35-CRKTZ	E CoCr-E

## MMA hårdpåsvesning

- Meltolit 307 E** Austenitisk Cr-Ni-Mn högutbyteselektrod för sammanfogning mellan höglegerade stål och kolstål eller låglegerade stål. Används främst som uppbyggnad och mellanlager vid hårdpålågning. Slitagebeständiga påsvesningar på räls, krossplattor, glidytor.
- Meltolit 71160 E** Allroundelektrod med högt kromkarbidinnehåll för slitstarka påsvesningar. Påsvesning på maskindelar som utsätts för kraftigt nötande slitage och tryckpåkänning. Sandtransportörer, blandarskruvar, blandarblad, skopor, skoptänder, krossrivartänder.
- Meltolit 7100 E** Rutil hårdpålågningselektrod för maskindelar och konstruktion. Mycket goda svetsegenskaper, vilket gör den enkel att använda för allmänna hårdpålågningsarbeten.
- Meltolit 7110 E** Basisk elektrod för hårdpåsvesning för uppbyggnad av slitdelar på detaljer utsatta för nötning och slagpåkänning. Tänder, glidtransportörer, slagor, krosshammare, smidesverktyg, pressverktyg.
- Meltolit 7120 E** Reparationselektrod med rutil beläggning för hårdpåsvesningar av verktygsstål eller tillverkning av verktyg av olegerat eller låglegerat stål. Stans eller pressverktyg i bilindustrin och i verktygsindustrin. Tillverkning av mejslar och andra eggverktyg.
- Meltolit 7125 E** Rutil elektrod för påsvesning, små slitage samt buffert. Kan bearbetas mycket enkelt med vanliga standardverktyg.
- Meltolit 7140 E** Rep. påsveselektrod för maskindelar, skrotsaxar och verktyg som arbetar varmt - upp till 550 °C.
- Meltolit 7150 E** Reparationselektrod för påsvesning av snabbstål samt tillverkning av skärverktyg kallt eller varmt arbetande, svarstål, brotschar, pressverktyg, borr, fräsar och varmpressverktyg.
- Meltolit 7160 E** Allroundelektrod för slitstarka påsvesningar. Påsvesning på maskindelar som utsätts för ordinarie slitage.
- Meltolit 7170 E** Rutilbasisk värmebeständig elektrod för påsvesning av varm- och kallbearbetade stål. Tillverkning eller reparation av varmbearbetningsstål, pressverktyg, smidesverktyg, påsvesning av maskindelar utsatta för nötning, oxidation och korrosion. Smidesverktyg, varmbearbetningsstål, pumprotorer, ventiler. Lämplig för sprickfria svetsningar på detaljer som utsätts för kraftiga värmepåkänningar och kemiska attacker.
- Meltolit 71180 E** Påsveselektrod med 190 % utbyte med slitbeständighet upp till 450°C.
- Meltolit 7180 E** Påsveselektrod med 240% utbyte med slitagebeständighet upp till 600° C. Påsvesning av krossständer, uppbyggnad av motstål, krossrullar, skrapor, pressar, fläktvingar, transportskruvar, jordbearbetningsverktyg och borrrutrustning.
- Meltolit 7200 E** Slitagebeständiga påsvesningar av gjutstål och låglegerade stål. Påsvesning av maskiner, tänder, skopor, skruvar och blandarblad.
- Meltolit 7210 E** Slitstark påsveselektrod med högt volframkarbidinnehåll. Uppbyggnad och hårdpålågningar på delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage. Inom industrier med kol, koks eller slagg, på slagborrustrustningar, griptänder, fläktar, blästerutrustningar och valsar samt detaljer där man eftersträvar en rätta med god gripförmåga under svåra påkänningar. Oljeindustri, tillverkningsindustri, gruvindustri, gruvindustri, kolhantering.
- Meltolit 600 E HRT** Tubelektrod som har samma egenskaper som Meltolit 71160 E

**Meltolit 7230 E**

Hårdpåläggningselektrod med sintrade karbider i kärnan för uppbyggnad och hårdpåläggning av delar utsatta för mycket kraftigt abrasivt slitage: strängrullar, blästermunstycken, fläktar, blandarskovlar, matarskruvar, skopkanter och pressplattor.

**Meltolit 7310 E**

Mycket slitstark påsvetsselektrod med stor andel bor- och kromkarbider för hårdpåsvetning av legerade och olegerade stål som utsätts för extremt slitage med slagpåkänning: gripartänder, skopor, blandarvingar, transportskruvar, transportörer.

## MMA hårdpåsvetsning

Beteckning	Dia- meter	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Fe	Övr.	Hårdhet Svetsgods	DIN 8555	AWS 5.13 EN 14700
<b>Meltolit 307 E</b>	2,5- 5,0	0,05	6,1	0,3	18,0	–	8,0	Rest	–	150-200 HB	E 18 8 Mn 6 MPR 36 160	E 307-16
<b>Meltolit 71160 E</b>	2,0- 5,0	3,5	0,6	1,5	30,0	–	–	Rest	–	58-60 HRC	E 10-UM-60-GZ	E Fe14
<b>Meltolit 7100 E</b>	2,5- 4,5	0,3	1,0	0,5	1,5	–	–	Rest	–	39-42 HRC	E 10-UM-400	E Fe1
<b>Meltolit 7110 E</b>	2,5- 4,0	0,4	1,0	1,0	9,0	1,0	–	Rest	V 1,0	57-60 HRC	E 6-UM-60 S	E-Fe8
<b>Meltolit 7120 E</b>	2,5- 4,0	0,4	1,2	0,5	7,0	2,5	–	Rest	V 0,2	53-58 HRC	E 3-UM-55-ST	E-Fe3
<b>Meltolit 7125 E</b>	2,5- 4,0	0,25	1,0	0,5	1,0	–	–	Rest	–	250 HB	E 10-UM-250	E-Fe1
<b>Meltolit 7140 E</b>	2,5- 4,0	0,3	0,6	0,5	5,2	4,0	–	Rest	–	45-50 HRC	E 3-UM-50-T	E-Fe3
<b>Meltolit 7150 E</b>	2,5- 4,0	0,8	0,5	0,5	5,0	10,0	–	Rest	W 1,5 V 1,5	60-63 HRC	E 4-UM-60-ST	E-Fe4
<b>Meltolit 7160 E</b>	2,5- 5,0	1,0	1,3	0,5	4,5	–	–	Rest	–	≈ 600 HB 55-60 HRC	E2-UM-60	E-Fe2
<b>Meltolit 7170 E</b>	2,5- 4,0	0,10	0,8	0,5	16,0	16,0	Rest	5,5	W 4,0 Co 2,5	250 HB 350-400 HB	E23-UM- 250-CKTZ	EN iCrMo-5 E-Ni 2
<b>Meltolit 71180 E</b>	2,5- 4,0	5,0	–	1,5	24,0	–	–	Rest	No 7,0	64 HRC	E-10-UM-65-GR	Fe15
<b>Meltolit 7180 E</b>	3,2- 5,0	5,0	–	1,5	22,0	7,0	–	Rest	W 2,0 V 1,0 Nb 7,0	65 HRC	E 10-UM-65-GZ	E-Fe16
<b>Meltolit 7200 E</b>	3,2- 4,0	3,5	1,2	0,5	11,5	–	–	Rest	B 0,3	61-62 HRC	E 10-UM-60-G	E-Fe8
<b>Meltolit 7210 E</b>	3,2- 5,0	–	–	–	–	–	–	Rest	WC 60	60-65 HRC	G21-UM-60-G	E-Fe20
<b>Meltolit 7230 E</b>	3,2- 4,0	–	–	–	–	–	–	Rest	WC 80	60-65 HRC	G 21-UM-65-G	E-Fe20
<b>Meltolit 7310 E</b>	3,2- 4,0	5,0	0,3	1,3	36,0	–	–	Rest	B 1,2	64-68 HRC	E 10-UM-70- GRZ	E-Fe15
<b>Meltolit 600 HRT</b>	6,0- 8,0	5,0	0,5	–	35,0	–	–	Rest	–	58-60 HRC	–	E-Fe15



# Övriga produkter

## Slitplåt

Meltolit slitplåt levereras i standardstorlekar alternativt som färdiga applikationer. Detta betyder att vi hjälper till att hitta den lösning som passar i form av slitplåt, men givetvis backar vi upp det med vårt breda sortiment på hårdpålågning i dess olika legeringar. Hela plåten är täckt med svets, vilket flertalet leverantörer ej tar med i beräkningen. Detta kan vara viktigt att veta vid val av leverantör. Plåten är målad vilket gör att den är skyddad mot tex rost. Vi har även en tjockare andel hårdpålågningsdel vilket gör att pålägget räcker längre. Givetvis är plåten testad mot konkurrenter med mycket bra resultat och ett prismässigt bra alternativ.

Slitplåt – Meltolit slitplåt i standardmått

Beskrivning	Stålplatta + pålägg	Cr	C	Storlek	Hårdhet
Meltolit X700	6+6	>29%	>4.9%	1500 x 3000	HV>700
Meltolit X700	8+6	>29%	>4.9%	1500 x 3000	HV>700
Meltolit X650	6+4	>21%	>4.0%	1500 x 3000	HV>650

**Detta är ett litet urval ur vårt sortiment. Vi kan även erbjuda ett fast pris på färdiga applikationer.**

## SB PACK

Vissa av Meltolits produkter kan erbjudas i s.k SB-pack, vilket är ett ekonomiskt alternativ för t. ex mindre arbeten.

## Lödning

<b>NS95F</b>	Flussmedelsbelagt höghållfast mässingslod. Lödning av stålkonstruktioner utsatta för höga påkänningar.
<b>900F</b>	Flussmedelsbelagt mässingslod för lödning av de flesta metaller.
<b>ES942F</b>	Flussmedelsbelagt mässingslod med en silverlegering. Lödning av stål, gjutjärn, koppar och dess legeringar.
<b>5P</b>	Silverfosforkopparlod med 5% silver för lödning av koppar. Godkänt för VVS-installationer.
<b>56Sn</b>	Silverlod med 56% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar.
<b>56SnF</b>	Flussmedelsbelagt silverlod med 56% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar.
<b>55Sn</b>	Silverlod med 55% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar.
<b>55SnF</b>	Flussmedelsbelagt silverlod med 55% silver. Lödning av rostfritt stål, stål och kopparlegeringar.

## Svetsning

<b>ALSI12 E</b>	Elektrod för svetsning av aluminium och dess legeringar.
<b>312 E</b>	Höglegerad elektrod för svetsning av okända ståltyper från vitt till svart stål.
<b>55 XE</b>	Elektrod för stark svetsning av gjutjärn och sammanfogning av gjutjärn och stål.
<b>71160 E</b>	Påsvetsningselektrod för detaljer utsatta för slag, tryck samt nötningslitage.
<b>7016 SPE</b>	Konstruktionselektrod låg- och olegerat material. Svetsas i alla lägen.
<b>316 E</b>	Elektrod för svetsning av rostfritt syrafast stål.
<b>6013 E</b>	Rutil elektrod för svetsning i svart tunnplåt.
<b>BULTSVETS E</b>	Bultsvetsselektrod

## Övriga produkter

**Termisk sprutning kallsprutningspulver**

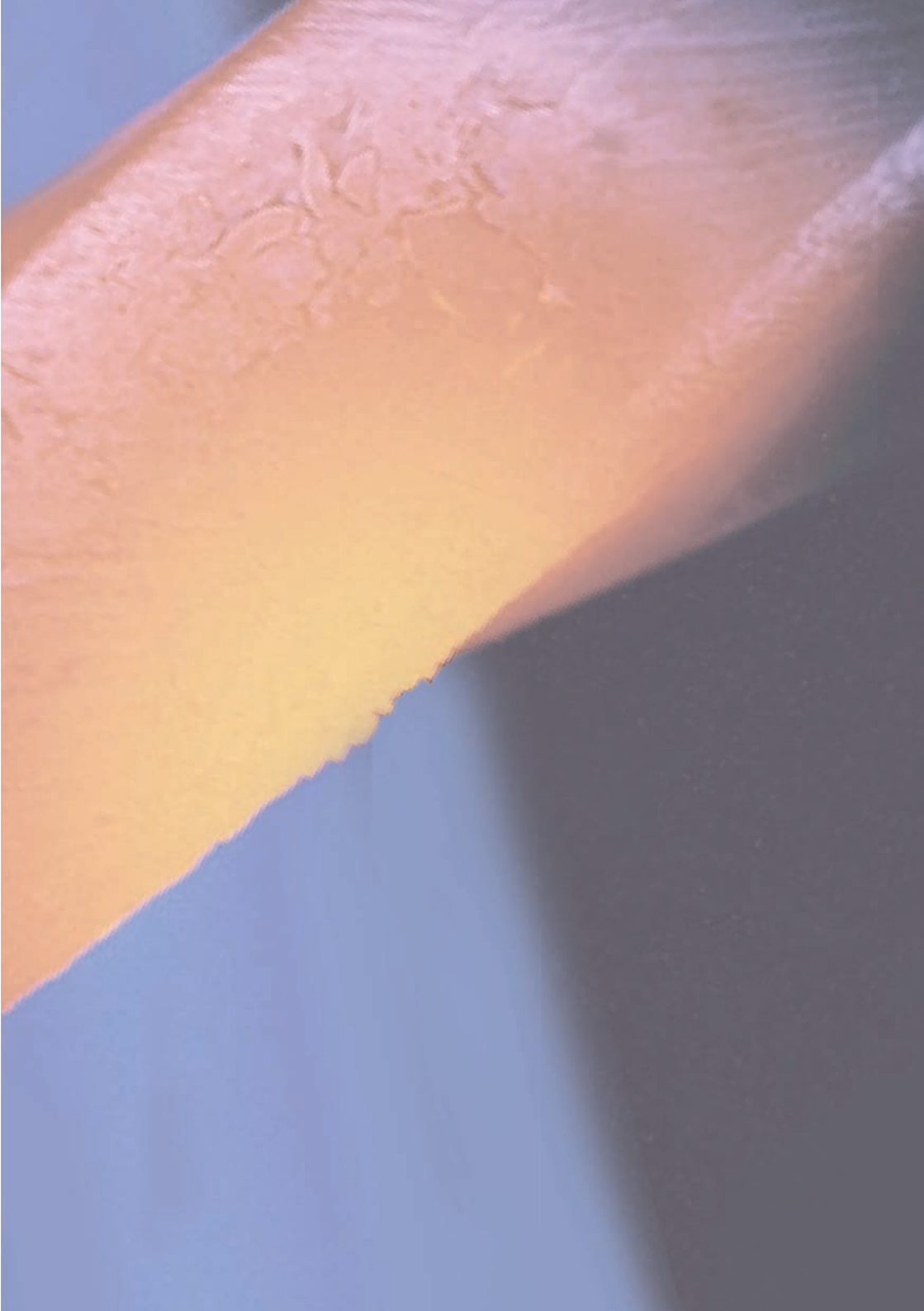
**Termisk sprutning varmsprutningspulver**

**Betpastor**

**Rotskyddspastor**

**Skärelektroder**

**För övriga produkter – fråga!**





JA Gahms gata 4 • 421 31 Västra Frölunda • Tel +46 (0)31 748 52 25  
info@meltolit.se • www.meltolit.se