

**Fülldrahtelektroden für das UP-Schweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen
bis zu einer Streckgrenze von 500 MPa**

Handelsbezeichnung	Schweißpulver/ EN 756	AWS/ASME Sec.II Part C SFA-5.17	EN 756	Seite
FLUXOCORD 31	OP 121 TT	F7AP4-EC-G	S35 6 FB T3	486
FLUXOCORD 31 HD	OP 121 TT	F7AP8-EC-1	S35 6 FB T3	487
FLUXOCORD 31 HD	OP 181	F7AP4-EC-G	–	487
FLUXOCORD 31 HD	OP 139	F7AP8-EC-G	–	487
FLUXOCORD 35.25	OP 122	–	–	488
FLUXOCORD 35.25-2D	OP 122	–	–	489
FLUXOCORD 35.25-3D	OP 122	–	–	489

Fülldrahtelektroden für das UP-Schweißen von hochfesten Stählen

Handelsbezeichnung	Pulvertyp	AWS/ASME Sec.II Part C SFA-5.23	EN 756	Seite
FLUXOCORD 41 HD	OP 121 TT	F9A6-EC-F3	S50 5 FB T2Ni1Mo	490
FLUXOCORD 41 HD	OP 121 TT	F8P6-EC-F3	–	490
FLUXOCORD 42	OP 121 TT	–	–	491
FLUXOCORD 43.1	OP 121 TT	–	–	492

Fülldrahtelektroden für das UP-Auftragschweißen

Handelsbezeichnung	DIN	Einstufung	Seite
FLUXOCORD 50	8555	UP1-GF-BFB1 65-250	493
FLUXOCORD 51	8555	UP1-GF-BFB1 65-300	495
FLUXOCORD 52	8555	UP1-GF-BFB1 65-400-P	497
FLUXOCORD 54	8555	UP1-GF-BFB1 65-40-P	499
FLUXOCORD 54-6	8555	UP5-GF-BFB1 65-40-GP	501