

Přehled přídatných svařovacích materiálů ESAB pro svařování nerezavějících ocelí

ELEKTRODY PRO SVAŘOVÁNÍ METODOU MMA,
DRÁTY PRO SVAŘOVÁNÍ MIG A TIG, PLNĚNÉ ELEKTRODY,
TAVIDLA A DRÁTY SAW, PÁSKY PRO NAVAŘOVÁNÍ



Obalené elektrody pro ruční obloukové svařování (MMA)

Označení	Obal	Klasifikace	EN/ISO	AWS	Typické chemické složení čistého svarového kovu (%)							Delta ferrit WRC-92	
					C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N		Další:
OK 61.20	Rutil-kyselý	E 19 9 L R 1 1	E 19 9 L R 1 1	E308L-16	0.026	0.7	0.7	19.2	9.6	-	0.10		3 - 10
OK 61.25	Bazický	E 19 9 H B 2 2	E 19 9 H B 2 2	E308H-15	0.06	0.3	1.7	18.8	9.8	-	0.05		
OK 61.30	Rutil-kyselý	E 19 9 L R 1 2	E 19 9 L R 1 2	E308L-17	0.03	0.9	0.7	19.3	10.0	-	0.09		3 - 10
OK 61.35	Bazický	E 19 9 L B 2 2	E 19 9 L B 2 2	E308L-15	0.04	0.3	1.6	19.5	9.8	-	0.05		4 - 8
OK 61.35 Cryo	Bazický	E 19 9 L B 2 2	E 19 9 L B 2 2	E308L-15	0.04	0.3	1.6	18.7	10.5	-	0.05		2 - 4
OK 61.50	Rutil-kyselý	E 19 9 H R 1 2	E 19 9 H R 1 2	E308H-17	0.05	0.7	0.7	19.8	10.0	-	0.10		3 - 8
OK 61.80	Rutil-kyselý	E 19 9 Nb R 1 2	E 19 9 Nb R 1 2	E347-17	0.03	0.7	0.6	19.5	10.0	-	0.09	Nb: 0.29	6 - 12
OK 61.81	Rutilový	E 19 9 Nb R 3 2	E 19 9 Nb R 3 2	E347-16	0.06	0.7	1.7	20.2	9.7	-	0.08	Nb: 0.72	6 - 12
OK 61.85	Bazický	E 19 9 Nb B 2 2	E 19 9 Nb B 2 2	E347-15	0.04	0.4	1.7	19.5	10.2	-	0.07	Nb: 0.61	6 - 12
OK 61.86	Rutil-kyselý	E 19 9 Nb R 1 2	E 19 9 Nb R 1 2	E347-17	< 0.03	0.8	0.7	19.0	10.4	-	0.09	Nb: 0.50	3 - 8
OK 62.53	Rutilový				0.07	1.6	0.6	23.1	10.4	0.12	0.16		8 - 12
OK 63.20	Rutil-kyselý	E 19 12 3 L R 1 2	E 19 12 3 L R 1 2	E316L-16	0.02	0.7	0.7	18.4	11.5	2.8	0.11		3 - 10
OK 63.30	Rutil-kyselý	E 19 12 3 L R 1 2	E 19 12 3 L R 1 2	E316L-17	0.02	0.8	0.6	18.1	11.0	2.7	0.10		3 - 10
OK 63.34	Rutil-kyselý	E 19 12 3 L R 1 1	E 19 12 3 L R 1 1	E316L-16	0.02	0.8	0.8	18.7	11.8	2.8	0.13		3 - 8
OK 63.35	Bazický	E 19 12 3 L B 2 2	E 19 12 3 L B 2 2	E316L-15	0.04	0.4	1.6	18.3	12.6	2.7	0.06		3 - 8
OK 63.41	Rutil-kyselý	E 19 12 3 L R 5 3	E 19 12 3 L R 5 3	E316L-26	0.03	0.8	0.7	18.2	12.5	2.8	0.09		3 - 8
OK 63.80	Rutil-kyselý	E 19 12 3 Nb R 3 2	E 19 12 3 Nb R 3 2	E318-17	0.02	0.8	0.6	18.2	11.5	2.9	0.08	Nb: 0.31	6 - 12
OK 63.85	Bazický	E 19 12 3 Nb B 4 2	E 19 12 3 Nb B 4 2	E318-15	0.04	0.5	1.6	17.9	13.0	2.7	0.06	Nb: 0.55	5 - 10
OK 64.30	Rutil-kyselý	E 19 13 4 N L R 3 2	E 19 13 4 N L R 3 2	E317L-17	0.02	0.7	0.7	18.4	13.1	3.6	0.08		5 - 10
OK 67.13	Rutil-bazický	E 25 20 R 1 2	E 25 20 R 1 2	E310-16	0.12	0.5	1.9	25.6	20.5	-	-		0
OK 67.15	Bazický	E 25 20 B 2 2	E 25 20 B 2 2	E310-16	0.10	0.4	2.0	25.7	20.0	-	-		0
OK 67.20	Rutil-kyselý	E 23 12 2 L R 1 1	E 23 12 2 L R 1 1	(E309LMo-16)	0.02	1.1	0.8	22.9	13.1	2.9	0.13		12 - 20
OK 67.43	Rutil-bazický	E 18 8 MN B 1 2	E 18 8 MN B 1 2	(E307-16)	0.08	0.8	5.4	18.4	9.1	-	-		0
OK 67.45	Bazický	E 18 8 MN B 4 2	E 18 8 MN B 4 2	(E307-15)	0.09	0.3	6.3	18.8	9.1	-	-		0
OK 67.50	Rutil-kyselý	E 22 9 3 N L R 3 2	E 22 9 3 N L R 3 2	E2209-17	0.03	0.8	0.8	23.2	8.8	3.2	0.16		35 - 50
OK 67.52	Speciální	E 18 8 Mn B 8 3	E 18 8 Mn B 8 3	(E307-25)	0.09	0.9	7.0	17.7	8.5	-	-		< 3
OK 67.53	Rutilový	E 22 9 3 N L R 1 2	E 22 9 3 N L R 1 2	(E2209-16)	0.03	1.0	0.7	23.7	9.3	3.4	0.16		25 - 40
OK 67.55	Bazický	E 22 9 3 N L B 2 2	E 22 9 3 N L B 2 2	E2209-15	0.04	0.7	1.0	23.2	9.1	3.2	0.15		35 - 50
OK 67.56	Rutil-kyselý	E Z 23 7 N L R	E Z 23 7 N L R		0.03	0.9	0.7	23.7	6.9	0.4	0.15		35 - 65
OK 67.60	Rutil-kyselý	E 23 12 L R 3 2	E 23 12 L R 3 2	E309L-17	0.03	0.8	0.9	23.7	12.4	-	0.09		10 - 22
OK 67.62	Rutilový	E Z 23 12 R 7 3	E Z 23 12 R 7 3	E309-26	0.04	0.8	0.6	23.9	12.7	-	0.09		12 - 22
OK 67.70	Rutil-kyselý	E 23 12 2 L R 3 2	E 23 12 2 L R 3 2	E309LMo-17	0.02	0.8	0.6	22.5	13.4	2.8	0.08		12 - 22
OK 67.71	Rutil-kyselý	E 23 12 2 L R 5 3	E 23 12 2 L R 5 3	E309LMo-26	0.04	0.9	0.9	22.9	13.3	2.6	0.08		12 - 22
OK 67.75	Bazický	E 23 12 L B 4 2	E 23 12 L B 4 2	E309L-15	0.04	0.3	0.2	23.5	12.9	-	0.06		12 - 22
OK 68.15	Bazický	E 13 B 4 2	E 13 B 4 2	E410-15	0.04	0.4	0.3	12.9	-	-	-		
OK 68.17	Rutil-bazický	E 13 4 R 3 2	E 13 4 R 3 2	E410NiMo-16	0.02	0.4	0.6	12.0	4.6	0.6	-		
OK 68.25	Bazický	E 13 4 B 4 2	E 13 4 B 4 2	E410NiMo-15	0.04	0.4	0.6	12.2	4.5	0.6	-		
OK 68.37	Bazický				0.05	0.16	1.1	16.0	5.1	0.4	-		
OK 68.53	Rutil-bazický	E 25 9 4 N L R 3 2	E 25 9 4 N L R 3 2	E2594-16	0.03	0.6	0.7	25.2	10.3	4.0	0.25		35 - 50
OK 68.55	Bazický	E 25 9 4 N L B 4 2	E 25 9 4 N L B 4 2	E2594-15	0.04	0.6	0.9	25.2	10.4	4.3	0.24		35 - 50
OK 68.81	Rutil-kyselý	E 29 9 R 3 2	E 29 9 R 3 2	E312-17	0.13	0.7	0.9	28.9	10.2	-	0.08		35 - 65
OK 68.82	Rutil-kyselý	E 29 9 R 1 2	E 29 9 R 1 2	(E312-17)	0.13	1.1	0.6	29.1	9.9	-	0.08		35 - 65
OK 69.25	Bazický	E 20 16 3 Mn N L B 4 2	E 20 16 3 Mn N L B 4 2	E316LMn-15	0.04	0.5	6.5	19.0	16.0	3.0	0.15		< 0.5
OK 69.33	Rutil-bazický	E 20 25 5 Cu N L R 3 2	E 20 25 5 Cu N L R 3 2	E385-16	0.03	0.5	1.0	20.5	25.5	4.8	0.08	Cu: 1.7	0
OK 310Mo-L	Rutil-bazický	E 25 22 2 N L R 1 2	E 25 22 2 N L R 1 2	(E310Mo-16)	0.038	0.4	4.4	24.2	21.7	2.4	0.14		0

* TZ 750°C/1h

** TZ 600°C/1h + 600°C/8h

*** TZ 600°C/8h

**** TZ 600°C/3h

Typ. mech. hodnoty čist. sv. kovu (AW)		Zkouška rázem		Příčné rozšíření		Klasifikace, certifikáty
Rp0.2	Rm	A4/A5	KV			
N/mm ²	N/mm ²	%	+20°C	(mm)		
430	560	A5: 45	70	38 (-60°C)		CE, Seproz, VdTÜV
430	600	A4: 45	95			Seproz
430	580	A5: 45	70	49 (-60°C)		ABS, CE, CWB, DB, DNV, Seproz, VdTÜV
460	580	A4: 45		70 (-120°C) 40 (-196°C)		Seproz, VdTÜV
450	590	A4: 43		50 (-196°C)	> 0.38mm@-196°C	VdTÜV
430	600	A4: 45	60			Seproz
480	620	A5: 40	60	40 (-60°C)		CE, GL, Seproz, VdTÜV
560	700	A4: 31	60			CE, DNV, Seproz
500	620	A5: 40	100	70 (-60°C)		Seproz, VdTÜV
520	660	A5: 35	55			Seproz
550	730	A5: 35	60			Seproz
480	590	A5: 41	56	46 (-60°C)		CE, CWB, Seproz, VdTÜV
460	570	A5: 40	60	43 (-60°C)		ABS, BV, CE, CWB, DB, DNV, GL, LR, Seproz, VdTÜV
440	600	A4: 40	65	38 (-120°C)		CWB, Seproz, VdTÜV
430	560	A4: 40	95	60 (-120°C) 35 (-196°C)	> 0.38mm@-120°C	ABS, CE, Seproz, VdTÜV
470	570	A5: 35	60	52 (-60°C)		CE, DNV, LR, Seproz, VdTÜV
507	614	A5: 38	55	41 (-60°C)		CE, Seproz, VdTÜV
490	614	A4: 35	65	45 (-120°C)		Seproz, VdTÜV
480	600	A5: 30	45			Seproz, VdTÜV
430	600	A5: 35	90			Seproz
410	590	A5: 35	100			CE, DB, Seproz, VdTÜV
480	640	A5: 35	60			Seproz
440	630	A5: 35	80			CE, DB, Seproz, VdTÜV
470	605	A5: 35	85	50 (-60°C)		ABS, CE, Seproz, VdTÜV
691	857	A5: 25	50	41 (-30°C)		ABS, BV, CE, CWB, DNV, GL, RINA, Seproz, VdTÜV
420	630	A4: 45	70			Seproz
660	840	A5: 25	56	37 (-30°C)		CE, DNV, Seproz, VdTÜV
650	800	A5: 28	100	65 (-60°C)		DNV, Seproz, VdTÜV
609	754	A5: 26	47	38 (-30°C)		CE
470	580	A5: 32	50			CE, CWB, GL, Seproz, VdTÜV
440	560	A5: 36	60			BV, DNV, GL, LR, Seproz, VdTÜV
510	610	A5: 32	50			ABS, BV, CE, CWB, DB, DNV, LR, RINA, Seproz, VdTÜV
500	620	A5: 35	55			DNV, Seproz, VdTÜV
470	600	A4: 35	75	55 (-80°C)		ABS, DNV, LR, Seproz, VdTÜV
370*	520*	A4: 25*				Seproz
650**	870**	A5: 17**	45**			Seproz
680***	900***	A5: 17***	65***			Seproz
710****	950****	A5: 14****				Seproz
700	850	A5: 30	50	40 (-40°C)		CE, DNV, Seproz, VdTÜV
700	900	A5: 28	90	55 (-40°C)		DNV, Seproz
610	790	A5: 22	30			Seproz
500	750	A4: 25	40			Seproz
450	650	A5: 35	90	50 (-196°C)		RINA, Seproz
410	590	A4: 35	80	70 (-140°C)		CE, Sepros, VdTÜV
442	623	A5: 34	80	45 (-140°C)		Shamprogetti, Stamicarbon

Dráty pro svařování metodou MIG/MAG

Název	Klasifikace		Typické chemické složení svarového kovu (%)									
	EN/ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	
OK Autrod 308L	G 19 9 L	ER308L	0.02	0.4	1.8	20.0	10.0	0.20	-	0.15	0.05	
OK Autrod 308LSi	G 19 9 LSi	ER308LSi	0.01	0.9	1.8	19.9	10.5	0.15	-	0.10	0.05	
OK Autrod 308H	G 19 9 H	ER308H	0.05	0.5	1.7	20	10	0.15	-	0.1	0.04	
OK Autrod 347Si	G 19 9 NbSi	ER347Si	0.04	Si	1.3	19.5	9.8	0.15	0.60	0.10	0.05	
OK Autrod 316L	G 19 12 3 L	ER316L	0.01	0.4	1.7	18.5	12.2	2.70	-	0.10	0.04	
OK Autrod 316LSi	G 19 12 3 LSi	ER316LSi	0.01	0.9	1.8	18.4	12.2	2.60	-	0.12	0.05	
OK Autrod 318Si	G 19 12 3 NbSi		0.05	0.8	1.7	18.8	11.9	2.60	0.50	0.10	0.05	
OK Autrod 317L	G 18 15 3 L	ER317L	0.01	0.4	1.7	19.0	13.4	3.60	-	0.05	0.05	
OK Autrod 309LSi	G 23 12 LSi	ER309LSi	0.02	0.9	1.7	23.4	13.5	0.15	-	0.12	0.05	
OK Autrod 309Si	G 22 12 H	ER309Si	0.08	0.9	1.8	23.3	12.7	0.20	-	0.15	0.05	
OK Autrod 309L	G 23 12 L	ER309L	0.01	0.4	1.7	23.5	13.4	0.10	-	0.08	0.05	
OK Autrod 309MoL	G 23 12 2 L		0.01	0.4	1.4	21.4	15.0	2.70	-	0.12	0.05	
OK Autrod 385	G 20 25 5 CuL	ER385	0.01	0.4	1.7	20.0	25.0	4.40	-	1.40	0.04	
OK Autrod 310	G 25 20	ER310	0.11	0.4	1.7	25.9	20.8	0.10	-	0.05	0.04	
OK Autrod 312	G 29 9	ER312	0.10	0.4	1.8	30.3	9.3	0.20	-	0.14	0.04	
OK Autrod 16.38	G 20 16 3 MnL		0.01	0.4	6.9	19.9	16.3	3.10	-	0.08	0.18	
OK Autrod 16.95	G 18 8 Mn	(ER307)	0.08	0.9	7.0	18.7	8.1	0.20	-	0.10	0.04	
OK Autrod 430LNb	G 18 L Nb		0.01	0.5	0.5	18.5	0.2	0.06	0.45	0.10	0.01	
OK Autrod 430LNbTi	G Z 18LNbTi		0.01	0.5	0.5	18.5	0.2	0.03	0.45	0.10	0.01	
OK Autrod 430Ti	G Z 17 Ti		0.07	0.9	0.5	17.6	0.3	0.05	-	0.10	-	
OK Autrod 410NiMo	G 13 4		0.02	0.4	0.7	12.4	4.2	0.5	-	0.1	-	
OK Autrod 409Nb		ER409Nb	0.03	0.7	0.5	11.3	0.3	0.10	0.5	0.02	-	
OK Autrod 2307	není k dispozici	Not Applicable	0.01	0.5	1.6	23.0	8.6	3.20	-	0.10	0.16	
OK Autrod 2209	G 22 9 3 NL	ER2209	0.01	0.5	1.6	23.0	8.6	3.20	-	0.10	0.16	
OK Autrod 2509	G 25 9 4 NL	ER2594	0.01	0.4	0.4	25.1	9.5	3.90	-	0.10	0.25	
OK Autrod 19.81	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)	ERNiCrMo-13	<0.01	<0.1	0.2	22.5	60.8	15.4				
OK Autrod 19.82	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	ERNiCrMo-3	0.01	0.1	0.03	22.0	64.8	8.7	3.7	0.005		
OK Autrod 19.83	S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	ERNiCrMo-4	0.01	0.1	0.485	15.8	58.05	15.9		0.015		
OK Autrod 19.85	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	0.01	<0.1	2.9	20.7	72.5		2.4	0.010		
OK Autrod 19.92	S Ni 2061 (NiTi3)	ERNi-1	0.01	0.2	0.3		96					
OK Autrod 19.93	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	ERNiCu-7	0.03	0.3	3		64		0.1	28		

*TZ 780°C/0,5h

**TZ 600°C/8h

***TZ 850°C/2h

Další	Delta ferrite	Mechanické hodnoty čistého svarového kovu			Zkouška rázem KV (J)		Certifikace
	FN	Rp0.2	Rm	A4/A5	+20°C		
-	10	450	620	36	110	90 (-60°C), 60 (-196°C)	
-	7	370	620	36	110	90 (-60°C), 60 (-196°C)	CE, CWB, DB, DNV, VdTÜV
-	-	>350	>550	>30	-	-	
-	10	440	640	37	110	80 (-60°C)	CE, DB, VdTÜV
-	10	440	620	37	120	95 (-60°C), 55 (-196°C)	
-	10	440	620	37	120	95 (-60°C), 55 (-196°C)	CE, CWB, DB, DNV, VdTÜV
-	10	460	615	35	100	70 (-60°C)	CE, DB, VdTÜV
-	10	390	600	45	135	55 (-196°C)	
Ti: 0.004	10	440	600	41	160	130 (-60°C), 90 (-110°C)	CE, CWB, DB, VdTÜV
-	10	440	620	36	100	80 (-60°C), 60 (-110°C)	
Ti: 0.001	20	440	600	41	160	130 (-60°C), 90 (-110°C)	CE
-	12	400	600	31	110	65 (-60°C)	VdTÜV
-	-	340	540	37	120	-	VdTÜV
-	-	390	590	43	175	60 (-196°C)	
-	80	610	770	20	50	-	
-	-	400	600	40	-	90 (-60°C), 70 (-110°C), 40 (-196°C)	RINA, VdTÜV
-	-	450	640	41	130	56 (-60°C)	CE, DB, VdTÜV
-	-	275	420	26	-	-	
Ti: 0.20	-	-	-	-	-	-	
Ti: 0.40	-	380*	580*	28*	-	-	
-	-	600**	840**	17**	-	80 (-10°C)	
-	-	>250***	>450***	>15***	-	-	
-	40	560	730	32	160	60 (-60°C)	
-	40	600	765	28	100	85 (-20°C), 60 (-60°C)	DNV, GL, VdTÜV
-	50	670	850	30	150	115 (-40°C)	
Fe: 0.5	-	500	750	40	-	120 (-110°C)	VdTÜV
Fe: 0.3	-	550	780	40	-	110 (-196°C)	UDT, VdTÜV
Fe: 5.6; W: 3.7	-	-	-	-	-	-	
Fe: 0.7; Ti: 0.35	-	400	650	40	150	-	VdTÜV
Ti: 3.1; Al: 0.2	-	200	410	25	130	-	VdTÜV
Ti: 2; Fe: 2	-	-	-	-	-	-	VdTÜV

Dráty pro svařování metodou MIG/WIG

Označení	Klasifikace EN/ISO	AWS	Typické chemické složení svarového kovu (%)									
			C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	
OK Tigrod 308L	W 19 9 L	ER308L	0.02	0.4	1.8	20.0	10.0	0.20	-	0.15	0.05	
OK Tigrod 308LSi	W 19 9 LSi	ER308LSi	0.01	0.9	1.8	19.9	10.5	0.15	0.60	0.10	0.05	
OK Tigrod 308H	W 19 9 H	ER308H	0.05	0.5	1.7	20.0	10.0	0.15	-	0.10	0.04	
OK Tigrod 347Si	W 19 9 NbSi	ER347Si	0.04	0.8	1.3	19.5	9.8	0.15	0.60	0.10	0.05	
OK Tigrod 347	W 19 9 Nb	ER347	0.04	0.4	1.4	19.3	9.5	0.10	0.50	0.05	0.04	
OK Tigrod 316L	W 19 12 3 L	ER316L	0.01	0.4	1.7	18.5	12.2	2.70	-	0.10	0.04	
OK Tigrod 316H	W 19 12 3 H	ER316H	0.05	0.4	1.7	19.3	12.0	2.60	-	0.15	0.04	
OK Tigrod 316LSi	W 19 12 3 LSi	ER316LSi	0.01	0.9	1.8	18.4	12.2	2.60	-	0.12	0.05	
OK Tigrod 318Si	W 19 12 3 NbSi		0.05	0.8	1.7	18.8	11.9	2.60	0.50	0.10	0.05	
OK Tigrod 317L	W 18 15 3 L	ER317L	0.01	0.4	1.7	19.0	13.4	3.60	-	0.05	0.05	
OK Tigrod 309LSi	W 23 12 LSi	ER309LSi	0.02	0.9	1.7	23.4	13.5	0.15	-	0.12	0.05	
OK Tigrod 309L	W 23 12 L	ER309L	0.01	0.4	1.7	23.5	13.4	0.10	-	0.08	0.05	
OK Tigrod 309MoL	W 23 12 2 L		0.01	0.4	1.4	21.4	15.0	2.70	-	0.12	0.05	
OK Tigrod 385	W 20 25 5 CuL	ER385	0.01	0.4	1.7	20.0	25.0	4.40	-	1.40	0.04	
OK Tigrod 310	W 25 20	ER310	0.11	0.4	1.7	25.9	20.8	0.10	-	0.05	0.04	
OK Tigrod 312	W 29 9	ER312	0.10	0.4	1.8	30.3	9.3	0.20	-	0.14	0.04	
OK Tigrod 16.95	W 18 8 Mn	(ER307)	0.08	0.9	7.0	18.7	8.1	0.20	-	0.10	0.04	
OK Tigrod 430Ti	W Z 17 Ti		0.07	0.9	0.5	17.6	0.3	0.05	-	0.10	-	
OK Tigrod 410NiMo	W 13 4		0.02	0.4	0.7	12.4	4.2	0.50	-	0.10	-	
OK Tigrod 2307	W 23 7 NL		0.01	0.5	1.6	23.0	8.6	3.20	-	0.10	0.16	
OK Tigrod 2209	W 22 9 3 NL	ER2209	0.01	0.5	1.6	23.0	8.6	3.20	-	0.10	0.16	
OK Tigrod 2509	W 25 9 4 NL	ER2594	0.01	0.4	0.4	25.1	9.5	3.90	-	0.10	0.25	
OK Tigrod 19.81	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)	ERNiCrMo-13	<0.01	<0.1	0.2	22.5	60.8	15.4				
OK Tigrod 19.82	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	ERNiCrMo-3	0.01	0.1	0.03	22.0	64.8	8.7	3.7	0.005		
OK Tigrod 19.83	S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	ERNiCrMo-4	0.01	0.1	0.485	15.8	58.05	15.9		0.015		
OK Tigrod 19.85	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	0.01	<0.1	2.9	20.7	72.5		2.4	0.010		
OK Tigrod 19.92	S Ni 2061 (NITi3)	ERNi-1	0.01	0.2	0.3		96					
OK Tigrod 19.93	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	ERNiCu-7	0.03	0.3	3		64		0.1	28		

*TZ 780°C/0,5h

**TZ 600°C/8h



Další	Delta ferrite	Mechanické hodnoty čistého svarového kovu			Zkouška rázem KV (J)		Certifikace
	FN	Rp0.2	Rm	A4/A5	+20°C		
-	10	450	645	36	170	135 (-80°C), 90 (-196°C)	CE, CWB, DNV, VdTÜV
-	10	370	620	36	110	90 (-60°C), 60 (-196°C)	CE, DB, DNV, VdTÜV
-	7	>350	>550	>30	-	-	
-	10	440	640	35	90	75 (-60°C)	VdTÜV
-	10	510	655	35	130	-	
-	10	470	650	32	175	150 (-60°C), 120 (-110°C), 75 (-196°C)	CE, CWB, DNV, VdTÜV
-	7	>350	>550	>25	-	-	
-	10	480	630	33	175	150 (-110°C), 110 (-196°C)	CE, DB, DNV, GL, VdTÜV
-	10	460	615	35	40	70 (-60°C)	CE, DB, VdTÜV
-	10	390	600	45	135	55 (-196°C)	
-	10	475	635	32	150	150 (-60°C), 130 (-110°C)	CE, VdTÜV
-	20	430	590	40	160	130 (-60°C), 90 (-110°C)	CE, CWB, VdTÜV
-	12	400	600	40	140	65 (-60°C)	DNV
-	-	340	540	37	120	-	VdTÜV
-	-	390	590	43	175	60 (-196°C)	
-	80	610	770	20	50	-	
-	-	450	640	41	130	56 (-60°C)	CE, DB, VdTÜV
Ti: 0.40	-	>300*	>450*	>15*	-	-	
-	-	600**	800**	17**	-	-	
-	40	560	730	32	160	60 (-60°C)	
-	40	600	765	28	100	85 (-20°C), 60 (-60°C)	VdTÜV
-	50	670	850	30	150	115 (-40°C)	VdTÜV
Fe: 0.5		500	800	45		120 (-110°C)	VdTÜV
Fe: 0.3		550	780	40		130 (-196°C)	UDT, VdTÜV
Fe: 5.6; W: 3.7							
Fe: 0.7; Ti: 0.35		400	650	40	150		VdTÜV, UDT
Ti: 3.1; Al: 0.2		200	410	25	130		VdTÜV, UDT
Ti: 2; Fe: 2							VdTÜV, UDT

Plněné elektrody (FCAW)

Označení	Doporučené polohy svařování	Klasifikace		Typické chemické složení (%)								Typické mech. hodnoty čistého sv. kovu			
		EN/ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Rp0.2 N/mm ²	Rm N/mm ²	AA/ A5 %	Certifikáty	
Shield-Bright 308L X-tra	* PA, PB rutilový stejný dolů	T 19 9 L R C/M 3	E308LT0-1 / T0-4	0.02	0.9	1.4	19.6	9.9	0.1		410	580	40	ABS, DNV, KR, LR, VdTÜV	
Shield-Bright 309L X-tra	* PA, PB rutilový stejný dolů	T 23 12 L R C/M 3	E309LT0-1 / T0-4	0.03	0.8	0.7	24.5	12.5	0.1		480	600	35	ABS, DNV, KR, LR, VdTÜV	
Shield-Bright 309LMo X-tra	* PA, PB rutilový stejný dolů	T 23 12 3 L R C/M 3	E309LMoT0-1 / T0-4	0.03	0.8	1.6	23.5	13.5	2.5		480	620	30		
Shield-Bright 316L X-tra	* PA, PB rutilový stejný dolů	T 19 12 3 L R C/M 3	E316LT0-1 / T0-4	0.03	0.6	1.7	18.5	12.0	2.7		450	580	36	ABS, CWB, DNV, KR, LR, VdTÜV	
Shield-Bright 2307	* PA, PB rutilový stejný dolů	T 23 7 N L P M21 2	EN ISO 17633-A	0.03	0.7	0.8	23.7	8.4		0.12	626	774	33		
Shield-Bright 308L	** všechny polohy rutilový	T 19 9 L P C/M 2	E308LT1-1 / T1-4	0.03	0.9	1.2	19.0	10.0	0.1		410	580	44	ABS, CWB, VdTÜV	
Shield-Bright 309L	** všechny polohy rutilový	T 23 12 L P C/M 2	E309LT1-1 / T1-4	0.03	0.9	1.3	24.0	12.5	0.1		480	600	35	ABS, CWB, GL, RINA, VdTÜV	
Shield-Bright 316L	** všechny polohy rutilový	T 19 12 3 L P C/M 2	E316LT1-1 / T1-4	0.03	0.6	1.3	18.5	12.0	2.7		450	580	40	ABS, CWB, VdTÜV	
OK Tubrod 14.27	** všechny polohy rutilový	T 22 9 3 N L P C/M 2	E2209T1-1 / T1-4	0.03	0.9	1.0	22.6	9.0	3.0	0.15	637	828	26	ABS, DNV, GL, LR, RINA, VdTÜV	
OK Tubrod 14.28	** všechny polohy rutilový	na	E2553T1-G	0.03	0.6	0.9	25.2	9.2	3.9	0.25	650	820	18		
OK Tubrod 14.37	*** s kovovým práškem	T 22 9 3 N L R C/M 3	EC2209T0-1 / T0-4	0.03	0.7	0.9	22.6	8.9	3.1	0.13	633	768	31		
OK Tubrod 15.30	*** s kovovým práškem	T 19 9 L M M 2		0.02	0.7	1.3	18.8	9.8	0.1		340	550	45	CE, DB, VdTÜV	
OK Tubrod 15.31	*** s kovovým práškem	T 19 12 3 L M M 2		0.02	0.7	1.2	17.6	11.6	2.7		416	575	37	CE, DB, VdTÜV	
OK Tubrod 15.34	*** s kovovým práškem	T 18 8 Mn M M 2		0.10	0.7	6.7	18.5	8.7	0.1		410	635	39	CE, DB, VdTÜV	

* polohy PA, PB

** všechny polohy

*** náplň s kovovým práškem

Navařování pod tavidlem a elektrostruskové navařování

Dráty pro svařování plněnou elektrodou

Označení	Standardní klasifikace		Typické chemické složení (%)								Delta ferrite
	EN/ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Další	WRC-92 FN
OK Autrod 308L	S 19 9 L	ER308L	0.02	0.4	1.8	20.0	10.0	0.2	0.05		9
OK Autrod 308H	S 19 9 H	ER308H	0.05	0.5	1.7	21.0	10.0	0.2	0.04		-
OK Autrod 347	S 19 9 Nb	ER347	0.04	0.4	1.7	19.3	10.0	0.1	0.08	Nb=0.8	7
OK Autrod 316L	S 19 12 3 L	ER316L	0.01	0.4	1.7	18.5	12.2	2.7	0.05		8
OK Autrod 317L	S 18 15 3 L	ER317L	0.01	0.4	1.7	19.0	13.5	3.6	0.05		8
OK Autrod 316H	S 19 12 3 H	ER316H	0.05	0.4	1.7	19.3	12.5	2.6	0.04		-
OK Autrod 16.38	S 20 16 3 Mn L	-	0.01	0.4	6.9	19.9	16.5	3.0	0.18		-
OK Autrod 318	S 19 12 3 Nb	ER318	0.04	0.4	1.7	18.5	11.5	2.5	0.08	Nb=0.8	9
OK Autrod 309L	S 23 12 L	ER309L	0.01	0.4	1.7	23.4	13.4	0.1	0.05		9
OK Autrod 309MoL	S 23 12 L	(ER309MoL)	0.01	0.4	1.4	21.4	15.0	2.7	0.05		8
OK Autrod 385	S 20 25 5 Cu L	ER385	0.01	0.4	1.7	20.0	25.0	4.4	0.04	Cu=1.5	-
OK Autrod 310	S 25 20	ER310	0.11	0.4	1.7	25.9	20.8	0.1	0.04		-
OK Autrod 430	-	ER430	0.10	0.4	0.5	16.0	0.3	0.2	0.04		-
OK Autrod 410NiMo	S 13 4	-	0.05	0.3	0.7	12.5	4.5	0.8	-		-
OK Autrod 420	-	ER420	0.3	0.3	0.5	13.0	0.3	0.3	-		-
OK Autrod 2209	S 22 9 3 N L	ER2209	0.01	0.5	1.6	23.0	8.6	3.2	0.16		45
OK Autrod 310MoL	S 25 22 2 N L	(ER310MoL)	0.01	0.1	4.5	25.0	21.9	2.0	0.14		-
OK Autrod 2509	S 25 9 4 N L	-	0.01	0.4	0.4	25.0	9.5	3.9	0.25		40
OK Autrod 16.97	S 18 8 Mn	(ER307)	0.07	0.5	6.5	18.5	8.2	0.1			-
OK Autrod 19.81	S Ni6059 (NiCr23Mo16)	ERNiCrMo-13	0.01	0.1	0.2	23.0	Bal.	16.0		Al=0.3, Fe=1.0	-
OK Autrod 19.82	S Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)	ERNiCrMo-3	0.05	0.2	0.2	22.0	Bal.	9.0		Nb=3.5, Fe ≤1.0	-
OK Autrod 19.83	S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)	ERNiCrMo-4	0.01	0.05	0.8	15.5	Bal.	15.5		W=4.0, Co=2.0, Fe ≤5.0	-
OK Autrod 19.85	S Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	0.05	0.3	3.0	20.0	Bal.	0.1		Nb=2.6, Fe ≤1.0	-

Pásky pro svařování pod tavidlem a elektrostruskové navařování

Označení	Standardní klasifikace		Typické chemické složení (%)								WRC-92
	EN/ISO	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Další	FN
OK Band 308L	B 19 9 L	EQ308L	0.015	0.3	1.8	20.0	10.5		0.06		12
OK Band 347	B 19 9 Nb	EQ347	0.02	0.4	1.8	19.5	10.0		0.06	Nb=0.5	11
OK Band 316L	B 19 12 3 L	EQ316L	0.02	0.4	1.8	18.5	13.0	2.9	0.06		8
OK Band 2209	B 22 9 3 N L	EQ2209	0.02	0.5	1.6	23.0	9.0	3.2	0.16		50
OK Band 309L	B 23 12 L	EQ309L	0.015	0.4	1.8	23.5	13.5		0.06		13
OK Band 309LNb	B 23 12 L Nb		0.02	0.3	2.1	24.0	12.5		0.06	Nb=0.8	22
OK Band 309L ESW	B 22 11 L		0.015	0.2	1.8	21.0	11.5		0.06		11
OK Band 309LNb ESW	B 22 12 L Nb		0.015	0.2	1.8	21.0	11.0		0.06	Nb=0.6	15
OK Band 309L Mo ESW	(B 21 13 3 L)		0.015	0.2	1.8	20.5	13.5	2.9	0.06		13
OK Band 430	B 17		0.04	0.4	0.7	17.0			0.06		-
OK Band NiCr3	B Ni6082 (NiCr20Mn3Nb)	ERNiCr-3	< 0.1	0.2	3.0	20.0	≥67.0		0.05	Nb=2.5, Fe ≤3.0	-
OK Band NiCrMo3	B Ni6625 (NiCr22Mo9Nb)	ERNiCrMo-3	< 0.1	0.1	0.3	22.0	≥58.0	9.0	0.05	Nb=4.0, Fe ≤2.0	-
OK Band NiCrMo13	B Ni 6059 (NiCr23Mo16)	ERNiCrMo-13	< 0.1	0.1	0.5	23.0	≥56.0	15.5		Fe ≤1.5	-
OK Band NiCu7	B Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	ERNiCu-7	< 0.1	1.0	3.0		≥67.0			Cu=29, Ti=2, Fe=max 2	-

Tavidla pro svařování pod tavidlem

Označení	EN/ISO	Použití
OK Flux 10.16	SA AF 2 DC	Pro svařování nebo navařování Ni páskami
OK Flux 10.90	SA AF 2 CrNi DC	Tavidlo pro svařování Ni páskami. Vhodné pro aplikace s 9% Ni.
OK Flux 10.92	SA CS 2 Cr DC	Pro navařování páskami a svařování korozivzdorných ocelí
OK Flux 10.93	SA AF 2 DC	Standardní tavidlo pro svařování metodou SAW korozivzdorných ocelí.
OK Flux 10.94	SA AF 2 Cr DC	Tavidla pro svařování SAW vyžadující vyšší obsah feritu.
OK Flux 10.95	SA AF 2 Ni DC	Tavidla pro svařování SAW vyžadující obsah feritu max. 3-5%.
OK Flux 10.95U	SA AF 2 Ni DC	Tavidla pro svařování SAW vyžadující obsah feritu 3-8%.

Tavidla pro svařování pod tavidlem a elektrostruskové navařování

Označení	EN/ISO	Použití
Obroučkové navařování		
OK Flux 10.03	SA CS 2 Cr DC	Tavidlo pro navařování feritickou páskou jakosti 430.
OK Flux 10.05	SA Z 2 DC	Standardní tavidlo pro navařování austenitickou páskou.
OK Flux 10.06	SA CS 2 CrNiMo DC	Tavidlo pro navařování páskou jakosti 309L (0,5x90mm) dávající jakost 316L v první vrstvě.
OK Flux 10.06F	SA CS 2 CrNiMo DC	Tavidlo pro navařování páskou jakosti 309L (0,5x60mm) dávající jakost 316L v první vrstvě.
OK Flux 10.07	SA CS 2 NiMo DC	Tavidlo pro navařování 17% Cr páskou dávající navařovací kov jakosti 14Cr 4Ni 1Mo.
OK Flux 10.16	SA AF 2 DC	Tavidlo pro svařování nebo navařování Ni páskami.
OK Flux 10.17	SA AF 2 DC	Tavidlo pro svařování s Ni páskami.
OK Flux 10.18	SA CS 2 DC	Tavidlo pro navařování Monelovými páskami páskami NiCu7.
OK Flux 10.92	SA CS 2 Cr DC	Tavidlo pro navařování páskami a svařování korozivzdorných ocelí.
Elektrostruskové navařování		
OK Flux 10.10	(-SA FB 2 DC)	Nejpoužívanější tavidlo pro elektrostruskové navařování austenitickými a feritickými páskami.
OK Flux 10.11	(-SA FB 2 DC)	Pro vysokorychlostní elektrostruskové navařování austenitickými a niklovými páskami.
OK Flux 10.14	(-SA FB 2 DC)	Tavidlo pro vysokorychlostní elektrostruskové navařování austenitickými a niklovými páskami.
OK Flux 10.26		Tavidlo pro svařování a navařování páskami typu 316L dávající jakost 316L v první vrstvě.
OK Flux 10.27		Tavidlo pro elektrostruskové navařování páskami typu 309L dávající jakost 317L v první vrstvě.

Doporučené PSM pro základní typy korozivzdorných ocelí

Klasifikace EN	Označení	W.Nr.	AISI (UNS)	Obalené elektrody pro svařování MMA	Dráty pro svařování MIG/MAG
FERITICKÉ					
EN 10088-1	X2CrNi12	1.4003	S41050	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.35	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X6Cr13	1.4000	403	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.35	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X6Cr17	1.4016	430	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.35	OK Autrod 308L, 308LSi, 430Ti, 430LNb, 430 LNbTi
EN 10088-1	X2CrMoTi18-2	1.4521	S44400	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.35	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	-	1.4762	446	OK 67.15	OK Autrod 310
AUSTENITICKÉ					
EN 10088-1	X2CrNi18-9	1.4307	304L	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.34, OK 61.35, OK 61.35 Cryo	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X10CrNi18-8	1.4310	301	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.34, OK 61.35, OK 61.35 Cryo	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X2CrNiN18-10	1.4311	304LN	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.34, OK 61.35, OK 61.35 Cryo	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X5CrNi18-10	1.4301	304	OK 61.20, OK 61.30, OK 61.34, OK 61.35, OK 61.35 Cryo	OK Autrod 308L, OK Autrod 308LSi
EN 10088-1	X8CrNiS18-9	1.4305	303	OK 68.81	OK Autrod 312
EN 10088-1	X6CrNiTi18-10	1.4541	321	OK 61.80, OK 61.81, OK 61.85, OK 61.86	OK Autrod 347Si
EN 10088-1	X6CrNiNb18-10	1.4550	347	OK 61.80, OK 61.81, OK 61.85, OK 61.86	OK Autrod 347Si
EN 10088-1	X3CrNiMo17-13-3	1.4436	316	OK 63.20, OK 63.30, OK 63.34, OK 63.35, OK 63.41	OK Autrod 316L, OK Autrod 316LSi
EN 10088-1	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316	OK 63.20, OK 63.30, OK 63.34, OK 63.35, OK 63.41	OK Autrod 316L, OK Autrod 316LSi
EN 10088-1	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316L	OK 63.20, OK 63.30, OK 63.34, OK 63.35, OK 63.41	OK Autrod 316L, OK Autrod 316LSi
EN 10088-1	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316L	OK 63.20, OK 63.30, OK 63.34, OK 63.35, OK 63.41	OK Autrod 316L, OK Autrod 316LSi
EN 10088-1	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	S31653	OK 63.20, OK 63.30, OK 63.34, OK 63.35, OK 63.41	OK Autrod 316L, OK Autrod 316LSi
EN 10088-1	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	OK 63.80, OK 63.85	OK Autrod 318Si
EN 10088-1	X6CrNiMoNb17-12-2	1.4580	316Nb	OK 63.80, OK 63.85	OK Autrod 318Si
EN 10088-1	X12CrMnNiN17-7-5	1.4372	201	OK 67.43, OK 67.45, OK 67.52	OK Autrod 16.95
EN 10088-1	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	S31603	OK 69.25	
EN 10088-1	X1CrNiMoN25-22-2	1.4466	310MoLN	OK 310Mo-L	OK Autrod 310
EN 10088-1	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	N08904	OK 69.33	OK Autrod 385, OK Autrod 19.82
EN 10088-1	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	S31703	OK 64.30	OK Autrod 385, OK Autrod 19.82
EN 10088-1	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	S31254	OK 92.45	OK Autrod 19.82
EN 10088-1	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	N08028	OK 92.45	OK Autrod 19.81
EN 10088-1	-	1.4562	S32654	OK 92.59	OK Autrod 19.81
ŽÁRUVZDORNÉ AUSTENITICKÉ					
EN 10095	X15CrNi23-13	1.4833	309S	OK 67.70, OK 67.75	OK Autrod 309LSi, OK Autrod 309MoL
EN 10095	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	OK 67.13, OK 67.15	OK Autrod 310
EN 10095	X9CrNiSiNc21-11-2	1.4835	S30815	OK 62.53	
AUSTENITICKÉ-FERITICKÉ					
EN 10088-1	-	1.4162	S32101	OK 67.56	OK Autrod 2307
EN 10088-1	X2CrNiN23-4	1.4362	S32304	OK 67.56	OK Autrod 2307
EN 10088-1	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	S31803	OK 67.50, OK 67.53, OK 67.55	OK Autrod 2209
EN 10088-1	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	S32750	OK 68.53, OK 68.55	OK Autrod 2509
EN 10088-1	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	S32760	OK 68.53, OK 68.55	OK Autrod 2509

Dráty pro svařování TIG	Plněná elektroda pro svařování MIG/MAG	Dráty pro svařování pod tavidlem
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi, OK Tigrod 430Ti	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 310		OK Autrod 310
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 308L, OK Tigrod 308LSi	Shield-Bright 308L, Shield-Bright 308L X-tra, OK Tubrod 15.30	OK Autrod 308L
OK Tigrod 312		OK Autrod 312
OK Tigrod 347Si	Shield-Bright 347, Shield-Bright 347 X-tra	OK Autrod 347
OK Tigrod 347Si	Shield-Bright 347, Shield-Bright 347 X-tra	OK Autrod 347
OK Tigrod 316L, OK Tigrod 316LSi	Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31	OK Autrod 316L
OK Tigrod 316L, OK Tigrod 316LSi	Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31	OK Autrod 316L
OK Tigrod 316L, OK Tigrod 316LSi	Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31	OK Autrod 316L
OK Tigrod 316L, OK Tigrod 316LSi	Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31	OK Autrod 316L
OK Tigrod 316L, OK Tigrod 316LSi	Shield-Bright 316L, Shield-Bright 316L X-tra, OK Tubrod 15.31	OK Autrod 316L
OK Tigrod 318Si		OK Autrod 318
OK Tigrod 318Si		OK Autrod 318
OK Tigrod 16.95		OK Autrod 16.97
OK Tigrod 310		OK Autrod 310MoL
OK Tigrod 385, OK Tigrod 19.82		OK Autrod 385, OK Autrod 19.82
OK Tigrod 385, OK Tigrod 19.82	Shield-Bright 317L, Shield-Bright 317L X-tra	OK Autrod 385, OK Autrod 19.82
OK Tigrod 19.82		OK Autrod 19.82
OK Tigrod 19.81		OK Autrod 19.81
OK Tigrod 19.81		OK Autrod 19.81
OK Tigrod 309LSi, OK Tigrod 309MoL	Shield-Bright 309L, Shield-Bright 309L X-tra	OK Autrod 309L
OK Tigrod 310		OK Autrod 310
OK Tigrod 2307	Shield-Bright 2307	
OK Tigrod 2307	Shield-Bright 2307	OK Autrod 2307
OK Tigrod 2209	OK Tubrod 14.27, OK Tubrod 14.37	OK Autrod 2209
OK Tigrod 2509	OK Tubrod 14.28	OK Autrod 2509
OK Tigrod 2509	OK Tubrod 14.28	OK Autrod 2509

Světový výrobce svařovacích a řezacích technologií



ESAB operuje v mnoha oblastech svařování a řezání. Více než 100 let průběžně zlepšuje své výrobky a nabízené svařovací procesy, které splňují požadavky právě v sektorech, kde ESAB působí.

Normy kvality a ochrany prostředí

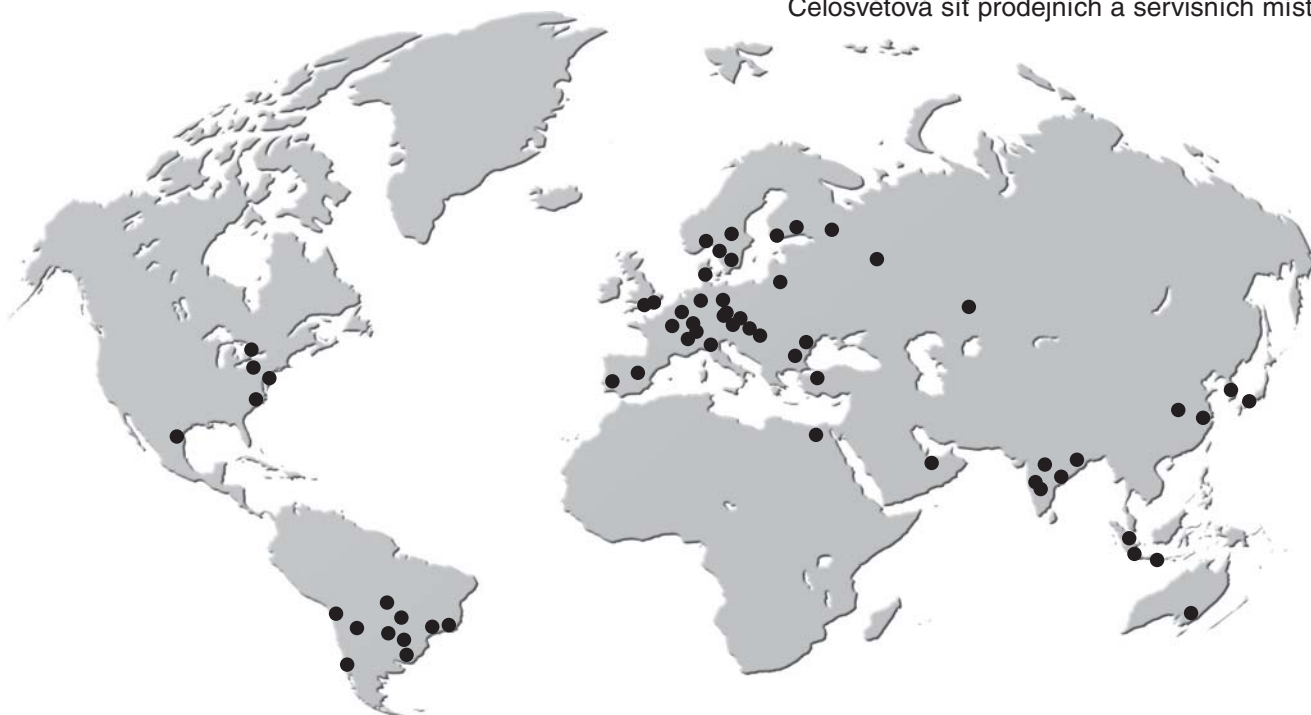
Kvalita výrobků, ochrana životního prostředí a bezpečnost jsou tři klíčové oblasti, které jsou trvale akceptovány společností ESAB. ESAB je jednou z několika mezinárodních společností, které úspěšně zavedly ve všech svých výrobních jednotkách jak systém řízení managementu pro

péči o životní prostředí ISO 14 001, tak i podobný systém managementu pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci OHSAS 18001.

Ve všech výrobních procesech je v celosvětovém působení firmy ESAB centrem pozornosti kvalita všech výrobků.

Výroba v mnoha zemích, místní reprezentace i prodejní síť nezávislých distributorů přináší všem zákazníkům, bez ohledu na jejich místo působnosti, výhody získání bezkonkurenčních odborných znalostí materiálů i procesů.

Celosvětová síť prodejních a servisních míst ESAB



* Jsou zahrnuty i výrobní jednotky v severní Americe, vlastněné dceřinou společností Anderson Group Inc.



ESAB VAMBERK, s.r.o.

Smetanovo nábřeží 334
517 54 Vamberk
Tel.: 494 501 431 Fax: 494 501 435
E-mail: infor@esab.cz
www.esab.cz