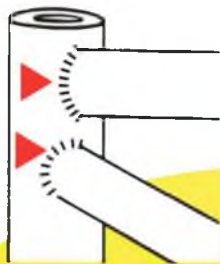


# Качественная сварка

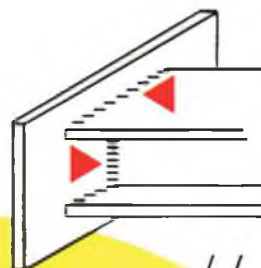
**R 748**

Специальный рутилово - целлюлозный электрод для низколегированных сталей. Также для неочищенных поверхностей.



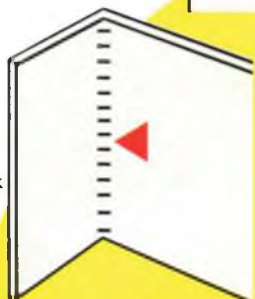
**R 750**

Рутиловый электрод для конструкций, судостроения, резервуаров и т.п. Сварка в окружении воды. Не требует квалификации сварщика.



**B 716 DC**

Специальный электрод с двойной обмазкой для ремонта и сварки ответственных конструкций.



**HF 600 B**

Электрод для наплавки особо прочного покрытия.

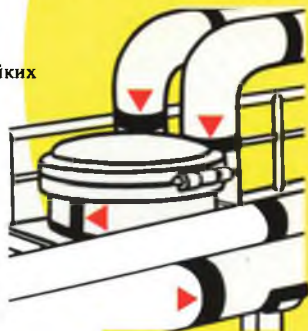


**HF 650 T**

Электрод для наплавки особо прочного покрытия.

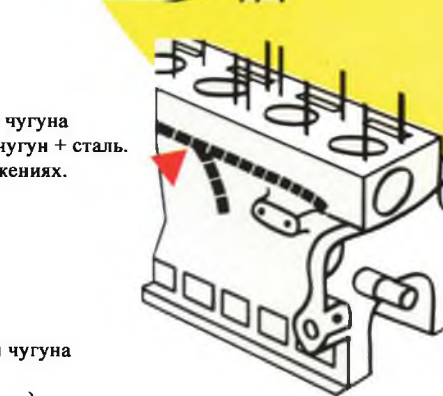
**36 MoL**

Электрод для сварки нержавеющей кислотостойких сталей.



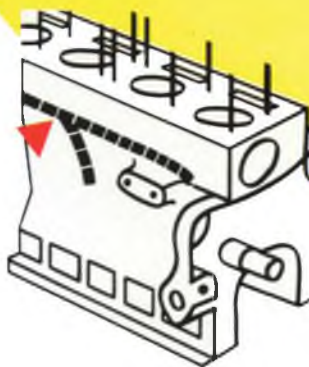
**3338**

Электрод высокого обмена 160 % (выход металла) для сварки нержавеющей стали и ремонтных работ.



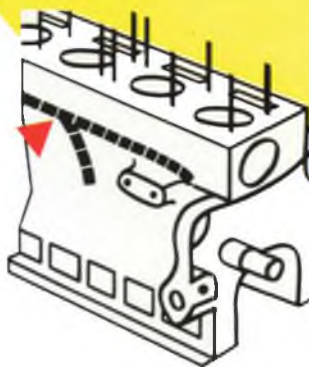
**956 NF**

Электрод для сварки чугуна всех марок, а также чугун + сталь. Сварка во всех положениях.



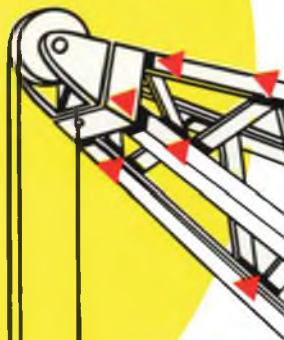
**998 S**

Электрод для сварки чугуна и ремонтных работ (моторов, насосов и т.п.)



**329**

Универсальный электрод для сварки разнородной, трудносвариваемой стали. Самые высокие механические показатели.



**B 710**

Основной электрод для больших нагрузок (шасси, краны и т.п.).

**HF 250 Mn**

Электрод для сварки стали с высоким содержанием марганца (Mn)



**388**

Универсальный электрод высокого обмена 160 % для ремонтных работ и наплавки. Нанесение буферных слоев.

**А также большой спектр других специальных электродов.**



**СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

## Nobitec 998 S



Электрод с основным покрытием с содержанием графита. Сварной шов из чистого никеля. Рекомендуется для наплавки ковкого, обрабатываемого металла на серый чугун без подогрева, а также для заварки дефектов литья и ремонтных работ. Обеспечивается хорошая свариваемость замасленных поверхностей.

Предел прочности: > 300 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: 220 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: > 30%  
 Твердость: ~ 180НВ  
 Металл шва: Ni

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0x350	5,0x450
Ток, А	80	120	150	180

## Nobitec 956 NF



Ручной электрод с обмазкой на основе графита и сердечником из ферроникелевого сплава. Рекомендуется для ремонта и сварки чугуна всех типов, а также для разнородной сварки чугуна со сталью без предварительного нагрева. Однородная наплавка с высокой устойчивостью к образованию трещин. Хорошее сцепление и текучесть наплавленного металла.

Предел прочности: >400 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: >15%  
 Твердость: ~200НВ  
 Металл Ni-Fe

ØxL, мм	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Ток, А	70	100	145	170

## Nobitec 900 F



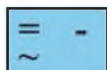
Электрод для наплавки нижнего связывающего слоя на прогоревший и промасленный чугун, а также на чугун низкого качества. Первый и второй слой наплавленного металла не поддаются обработке.

Предел текучести: 340 - 390 Н/мм<sup>2</sup>  
 Твердость: ~350НВ  
 Металл шва: Fe

ØxL, мм	2,5x350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	70-100	80-120	130-145

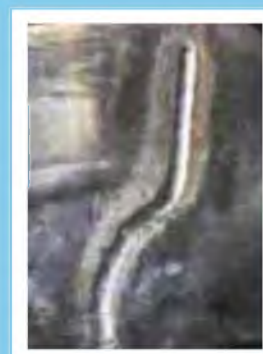
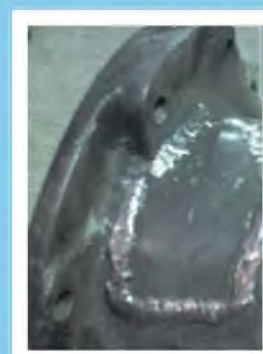
## резка. электродуговая строжка

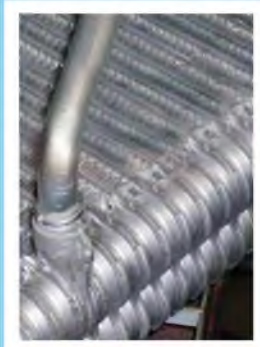
### Nobitec C 200



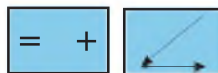
Электрод для резки, строжки, прошивки отверстий, удаления дефектных участков сварных соединений. Разделка свариваемых кромок и корня шва всех промышленных металлов, включая закаленную сталь, чугун, медь, алюминий и сплавы.

ØxL, мм	3,2 x 450	4,0x450
Ток, А	130-180	170-230





## Nobitec 412



Специальный алюминиевый электрод с 12% содержанием кремния для сварки и ремонта силумина, дюралюминия, алюминия и алюминиевых сплавов (AlSi; AlCuSiMn; AlSiMg).

Предел прочности: 180 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: 80 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: > 5%  
 Твердость: ~ 50HB  
 Металл шва: Al-Si

ØxL, мм	2,5x350	3,2x350	4,0 x 350
Ток, А	60	90	120

## Nobitec 517



Основной электрод (Cu-Mn-Al-Ni). Предназначен для сварки алюминиевой бронзы и разнородных сплавов (сталь + медь или чугун). Наплавленный металл устойчив против коррозии, воздействия морской и соленой воды, а также устойчив против трения металла о металл.

Предел прочности: 640 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: 400 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: > 20%  
 Твердость: ~ 200HB  
 Металл шва: Cu-Al-Mn-Ni-Fe

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	60-80	80-100	90-120

## Nobitec 515



Основной электрод для сварки бронзы (медь - олово 6 - 8%), латуни и т.п. Предназначен для ремонта бронзового литья, поверхностей из латуни, для сварки бронзы с чугуном и сталью. Высокая противокоррозийная устойчивость в морской воде.

Предел прочности: >300 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: 120 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: > 20%  
 Твердость: ~ 100HB  
 Металл шва: Cu-Sn-Mn

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	70-90	90-110	110-130

## Nobitec 511



Электрод из чистой меди. Предназначен для соединения меди и медно-никелевых сплавов. Используется при сварке токопроводящих шин.

Предел прочности: >200 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: > 35%  
 Твердость: ~ 60HB  
 Металл шва: Cu

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	90-100	110-130	140-160

## Nobitec R 750



Рутиловый электрод для сварки низколегированной стали до категории St 55. Превосходные сварные качества и ровный шов как на переменном, так и на постоянном токе. Ремонтный электрод, имеющий широкую область применения. Гладкая поверхность шва, самоотделяющийся шлак, легко зажигающаяся и возобновляющаяся дуга. Сварка в окружении воды. Работа с этим электродом не требует квалификации.

Предел прочности:	510-580 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	>400 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 22%
Ударная вязкость:	> 64 J
Твердость:	~ 140-160HB
Металл шва:	C-Si-Mn

ØxL, мм	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	40-70	60-90	90-140	140-190

## Nobitec R 748



Рутилово - целлюлозный электрод для низколегированных сталей. Исключительные сварные качества во всех положениях, включая вертикальную сварку сверху вниз. Рекомендуется для маломощных трансформаторов. Упругая, гибкая обмазка. Применяется в строительстве, автомобилестроении, для сварки резервуаров и котлов, в судостроении.

Предел прочности:	>520 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	450 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 26%
Ударная вязкость:	> 90 J
Твердость:	~ 140-160HB
Металл шва:	C-Si-Mn

ØxL, мм	2,0 x 300	2,5x350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	40-70	60-90	90-140	140-190

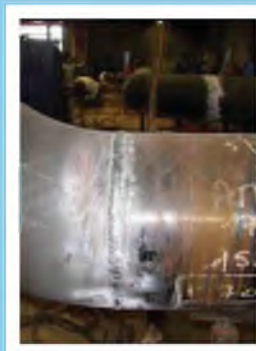
## Nobitec B 716 DC

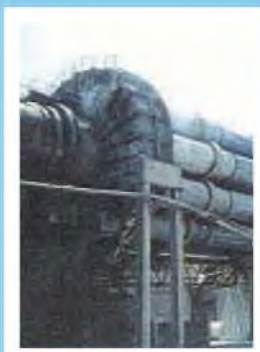


Легко варящий электрод с двойной обмазкой для ремонта и сварки конструкций. Превосходные сварные качества во всех положениях, включая вертикальные швы. Применяется для высококачественной сварки. Используется при сборке и монтаже стальных конструкций, сварке котлов и емкостей, в судостроении, для нанесения буферных слоев при наплавке сталей с высоким содержанием углерода. Низкое содержание водорода в металле шва.

Предел прочности:	470-600 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	>380 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 20%
Ударная вязкость:	> 150 J
Твердость:	140-160HB

ØxL, мм	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2x350	4,0 x 450	5,0x450
Ток, А	50-70	60-90	90-140	130-180	180-240





## Nobitec B 710



Покрытый электрод для сварки углеродистой и низколегированной высокопрочной стали с содержанием углерода до 0,6 %. Используется для сварки стыков рельс. Металл шва пластичен и устойчив к образованию трещин, обладает низким содержанием водорода.

Предел прочности:	720-820 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	>620 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 22%
Ударная вязкость:	> 130 J
Твердость:	~200 HB
Металл шва:	Cr-Si-Mn-Mo

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0x450	5,0x450
Ток, А	80	115	150	190

## Nobitec B 770



Электрод для сварки высокопрочной мелкозернистой конструкционной стали. Сварной шов высокопластичен, устойчив к образованию трещин, высокая сопротивляемость старению. Пластичность сохраняется при температурах до - 60 °С.

Предел прочности:	>760 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	> 680 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	>20%
Ударная вязкость:	> 120 J
Металл шва:	Cr-Ni-Si-Mn-Mo

ØxL, мм	2,5x350	3,2 x 350	4,0x450	5,0x450
Ток, А	80	115	150	190

## Nobitec B 740



Электрод с основным покрытием и низким содержанием водорода. Наплавленный металл содержит Cu- Ni-Cr. Предназначен для сварки стали с высоким сопротивлением против атмосферной коррозии. Стабильная дуга, легкое отделение шлака. Хороший внешний вид шва. Применяется в строительстве, гражданском машиностроении, производстве емкостей, бассейнов, мостов, линий опор электросетей.

Предел прочности:	>550 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	>460 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	>19%
Ударная вязкость:	- 20°C >60 J
Металл шва:	C-Mn-Si-Ni-Cr-Cu

ØxL, мм	2,5x350	3,2 x 350	4,0x450	5,0x450
Ток, А	80	115	150	190

В каталоге представлена не вся продукция. Большая часть продукции Nobitec может поставляться в виде MIG -/ MAG - или TIG- проволоки, а также в виде порошковой проволоки. Для получения полной информации обо всей гамме продуктов свяжитесь с нами.

## Nobitec 388

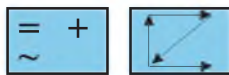


Для сварки разнородных трудносвариваемых и сталей с высоким (14 %) содержанием Mn. Нанесение буферных слоев при наплавке твердосплавов. Сварной шов холоднозакаливаемый, устойчив к образованию трещин, термическим ударам и кавитации. Окалиностойкость при температурах до 850 °С.

Предел прочности:	600-750 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	> 400 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 30%
Ударная вязкость:	> 70 J
Твердость :	~200 HB
Твердость после упрочнения:	~500 HB
Металл шва:	Cr-Ni-Mn
Полезный коэффициент	160%

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2x350	4,0x450
Ток, А	80-110	120-150	150-190

## Nobitec 329

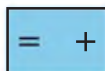


Универсальный ремонтный электрод для сварки трудносвариваемых высокопрочных сталей, используемых для штампов и обрезных инструментов. Превосходное решение при сварке неизвестных металлов, закаленных и высокоуглеродистых сталей. Используется для восстановления посадочных мест под подшипники на валах. Наплавленный металл холоднозакаливаемый.

Предел прочности:	700-850 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	> 500 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 20%
Твердость:	~240 HB
Металл шва:	Cr-Ni-Si-Mn-Mo

ØxL, мм	1,6 x 250	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2x350	4,0x350
Ток, А	25-40	30-50	50-80	80-110	110-140

## Nobitec S 130



Специальный электрод для извлечения сломанных винтов, сверл, винтовых штырей и т.п. практически из всех деталей изготовленных из чугуна, стали, алюминия, бронзы и др. Специальное покрытие электрода создает флюсы, эффективно защищающие резьбу во время сварки и после остывания служащие в качестве смазочного вещества.

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	50	70	110

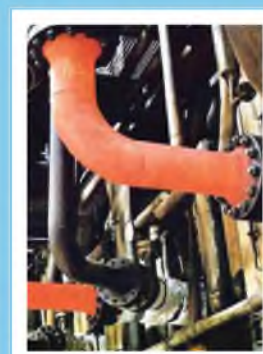
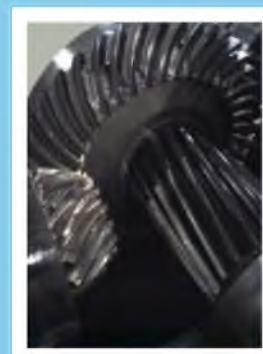
## Nobitec 880



Специальный аустенитный электрод для сварки стали с никелем или медью, а также их сплавами. Применяется для разнородных и трудносвариваемых сталей и сплавов на основе никеля. Сварка сосудов высокого давления, работающих при температуре от -196°С до +550°С. Стойкость к образованию окалины при температурах до 1200°С. Используется для сварки нагревательных (NiCr) спиралей.

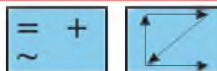
Предел прочности:	>620 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	> 35%
Металл шва:	Cr-Ni-Mn-Mo-Nb-Si-Fe

ØxL, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0x450
Ток, А	50-70	70-95	90-120	120-160





## Nobitec 36 MoL



Низкоуглеродистый электрод для нержавеющей и кислотостойкой хромо - никелево - молибденовой стали. Применяется во всех отраслях промышленности, где необходима сварка подобных сталей, включая, стали с высоким содержанием углерода типа ферритных 13 % - хромистых сталей. Электрод работает как на постоянном, так и на переменном токе. Хорошая противокоррозийная устойчивость в газах и растворах до 850 ° С, в уксусной, бензойной, азотистой и серной кислоте.

Предел прочности: >560 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: >400 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: >35%  
 Ударная вязкость: >70 J  
 Металл шва: Cr-Ni-Mo-Mn-Si

ØxL, мм	1,6x250	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2x350	4,0x350
Ток, А	25-40	40-55	55-75	70-100	100-135



## Nobitec 39 MoL



Низкоуглеродистый электрод с рутил- базовой обмазкой. Предназначен для сваривания нержавеющей, кислотостойких сталей, а также для сваривания нержавеющей сталей с конструкционными и низколегированными. Из-за высокого уровня дельта-феррита используется как универсальный восстановительный электрод в ремонтной сварке.

Предел прочности: >650 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: >450 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: >25%  
 Ударная вязкость: >55 J  
 Металл шва: Cr-Ni-Mo-Mn-Si

ØxL, мм	2,0 x 300	2,5x300	3,2x350	4,0 x 350
Ток, А	40-55	55-75	70-100	100-135



## Nobitec 3338



Синтетический электрод, предназначенный для сварки нержавеющей стали аустенитного типа с малым содержанием углерода (тип Cr/Ni). Высокий рабочий коэффициент- 160 %. Для поточных сварочных работ с нержавеющей стали.

Предел прочности: >540 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: >360 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: >35%  
 Ударная вязкость: >60 J  
 Металл шва: Cr-Ni-Mn-Si

ØxL, мм	1,6x250	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2x350	4,0x450
Ток, А	50	60	90	120	150



## Nobitec 310 R



Для сварки проката, литья и поковок подобных сталей, используемых в термических цехах, строительстве паровых котлов, нефтяной промышленности, производстве керамики. Металл шва устойчив к образованию окалины при температурах до 1200 ° С.

Предел прочности: >550 Н/мм<sup>2</sup>  
 Предел текучести: >400 Н/мм<sup>2</sup>  
 Относительное удлинение: >30%  
 Ударная вязкость: >60 J  
 Металл шва: Cr-Ni-Mn-Si

ØxL, мм	2,0x300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Ток, А	50-60	60-70	80-100	130-150



## твёрдый припой. серебряный припой

### Super Cuprox

Твёрдый припой для латуни и бронзы. Хорошо подходит для медных сплавов, стали, чугуна. Превосходное решение для оцинкованных труб (Super Cuprox + флюс), грязной и ржавой жести.

Предел прочности:	480 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	30%
Рабочая температура:	850-870 °С
Хим. состав наплавленного металла:	Cu-Zn-Ag-Si

Ø, мм	1,5	2,0	3,0
-------	-----	-----	-----

### Super Nicrox

Легко текущий латунно - никелево - серебряный припой с высоким пределом прочности для стали, металлов большой твердости, ковкого чугуна.

Предел прочности:	750 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	25%
Рабочая температура:	870 - 900 °С
Хим. состав наплавленного металла:	Cu- Zn - Ni - Ag - Si

Ø, мм	1,5	2,0	3,0
-------	-----	-----	-----

### Phosbraz AG50

Меднофосфорный припой без флюсового покрытия для капиллярной пайки меди и медных сплавов. Содержание серебра 5 %.

Предел прочности:	250 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	8%
Рабочая температура:	650-810°С
Хим. состав наплавленного металла:	Cu - P - Ag

Ø, мм	1,5	2,0	3,0
-------	-----	-----	-----

### Brazargent 5040 Enrobe

Жидкотекучий серебряный припой с содержанием серебра 40% и низкой рабочей температурой. С флюсовым покрытием. Для всех поддающихся пайке серебром металлов. Не токсичен - не содержит кадмия!

Предел прочности:	450 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	17%
Рабочая температура:	650 - 710 °С
Хим. состав наплавленного металла:	Ag - Cu- Zn - Sn

Ø, мм	1,5	2,0	3,0
-------	-----	-----	-----

### Brazargent 2020 Enrobe

Серебряный припой латунного цвета с содержанием серебра 20%. С флюсовым покрытием.

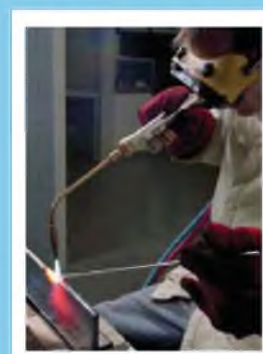
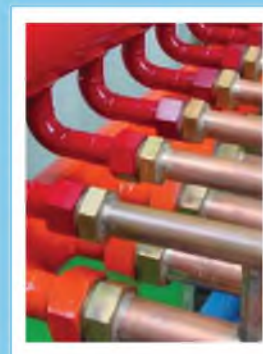
Предел прочности:	390 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	32%
Рабочая температура:	610 - 780 °С
Хим. состав наплавленного металла:	Cu- Zn - Ag - Cd

Ø, мм	1,5	2,0	3,0
-------	-----	-----	-----

### TBW Harasil NC12

Тубулярный алюминий- кремниевый припой для чистого алюминия и алюминиевых сплавов. Флюсованный.

Предел прочности:	140 Н/мм <sup>2</sup>
Предел текучести:	80 Н/мм <sup>2</sup>
Относительное удлинение:	20%
Рабочая температура:	570-585°С
Хим. состав наплавленного металла:	Al-Si





## твердые сплавы



### Nobitec HF 300



Электрод для наплавки обрабатываемого слоя средней твердости. Наплавленный металл плотный и без трещин, высокоустойчив к ударам и давлению.

Твердость наплавленного слоя: 300 HB  
Полезный коэффициент: 120%

ØxL, мм	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Ток, А	80-110	110-140	140-180



### Nobitec HF 600B



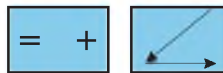
Универсальный наплавочный электрод для наплавки износоустойчивого слоя на детали подвергающиеся сильным ударам, большим давлениям и абразивному воздействию.

Твердость наплавленного слоя: ~ 58 HRC  
Полезный коэффициент: 150%

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0x450
Ток, А	60-90	90-120	110-160	170-210



### Nobitec HF 250Mn



Электрод для наплавки защитного слоя на детали подвергающиеся кавитации и сильным ударам. Может использоваться для сварки марганцовистой и конструкционной стали, а также как подслой перед износоустойчивой наплавкой. Холоднозакаливаемый.

Твердость наплавленного слоя: ~250 HB  
Твердость после холодной закалки: ~500 HB  
Полезный коэффициент: 140%

ØxL, мм	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Ток, А	90	130	160	220



### Nobitec HF 680



Электрод для наплавки на детали, работающие в условиях сильного абразивного воздействия, а также подверженных ударам средней силы. Наплавка в два слоя.

Твердость 2-го наплавленного слоя: 60-63 HRC  
Полезный коэффициент: 190%

ØxL, мм	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Ток, А	140	200	250



### Nobitec HF 750



Легко варящий электрод для наплавки износоустойчивого слоя на детали подвергающиеся сильному абразивному, температурному воздействию и коррозии. Содержит карбиды вольфрама, хрома, ниобия. Твердость наплавки практически неизменна до температуры 550° С

Твердость наплавленного слоя: ~ 65 HRC  
Полезный коэффициент: 200%

ØxL, мм	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0x450
Ток, А	110-140	140-190	190-250

## Nobitec HF 650T



Тубулярный электрод для наплавки защитного слоя на детали, подвергающиеся сильному абразивному, минеральному воздействию и эрозии. Содержит хром - карбиды.

Твердость наплавленного слоя: 58-62 HRC  
Полезный коэффициент: 190%

ØxL, мм	6x450	8x450	12x450
Ток, А	80-120	120-180	210-250

## Nobitec TWC 65



Электрод тубулярного типа, содержащий спеченные карбиды вольфрама. Для бронирования деталей, подвергающихся экстремально высокому минеральному износу.

Твердость наплавленного слоя: 65 - 68 HRC  
Металл шва: WC/WC<sub>2</sub> - Fe

ØxL, мм	4,0x350
Ток, А	90-120

## Nobitec HF 560HT



Электрод используется как для ремонта, так и для изготовления частей машин и инструментов, подвергающихся удару, сжатию и исключительно сильному износу при температуре до 550° С.

Твердость наплавленного слоя: 53-58 HRC.  
Металл шва: C-Mo-Cr-Mn-Si

ØxL, мм	2,5x300	3,2x350	4,0x450
Ток, А	60-90	80-110	110-140

## Nobitec HFC 700



Электрод применяется для ремонта режущих и рабочих поверхностей инструментов и станков. Износоустойчив при температуре до 550 ° С. Наплавленный металл соответствует быстрорежущей стали с молибденом. Идеальное решение для наплавки окорочных ножей в деревообрабатывающей промышленности.

Твердость наплавленного слоя: ~63 HRC  
Полезный коэффициент: 150%  
Металл шва: C-Mo-Cr-W-V-Mn-Si-Fe

ØxL, мм	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Ток, А	80	110	150

## Nobitec HF 85Co



Специальный наплавочный электрод. Наплавленный металл- никелевый супер- сплав с высоким содержанием кобальта. Используется для наплавки деталей подверженных изнашиванию металл/металл в высокой температуре, в сочетании с тяжелым ударом, давлением, тепловым ударом. Применяется в кузнечно- штамповом производстве.

Твердость наплавленного слоя: ~220 HB  
Твердость после упрочнения: ~350 HB  
Жаростойкость: 1100° С  
Полезный коэффициент : 150%  
Металл шва: C-Si-Ti-Cr-Mo-W-Co-Al-Ni

ØxL, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0x350
Ток, А	90	120	150

