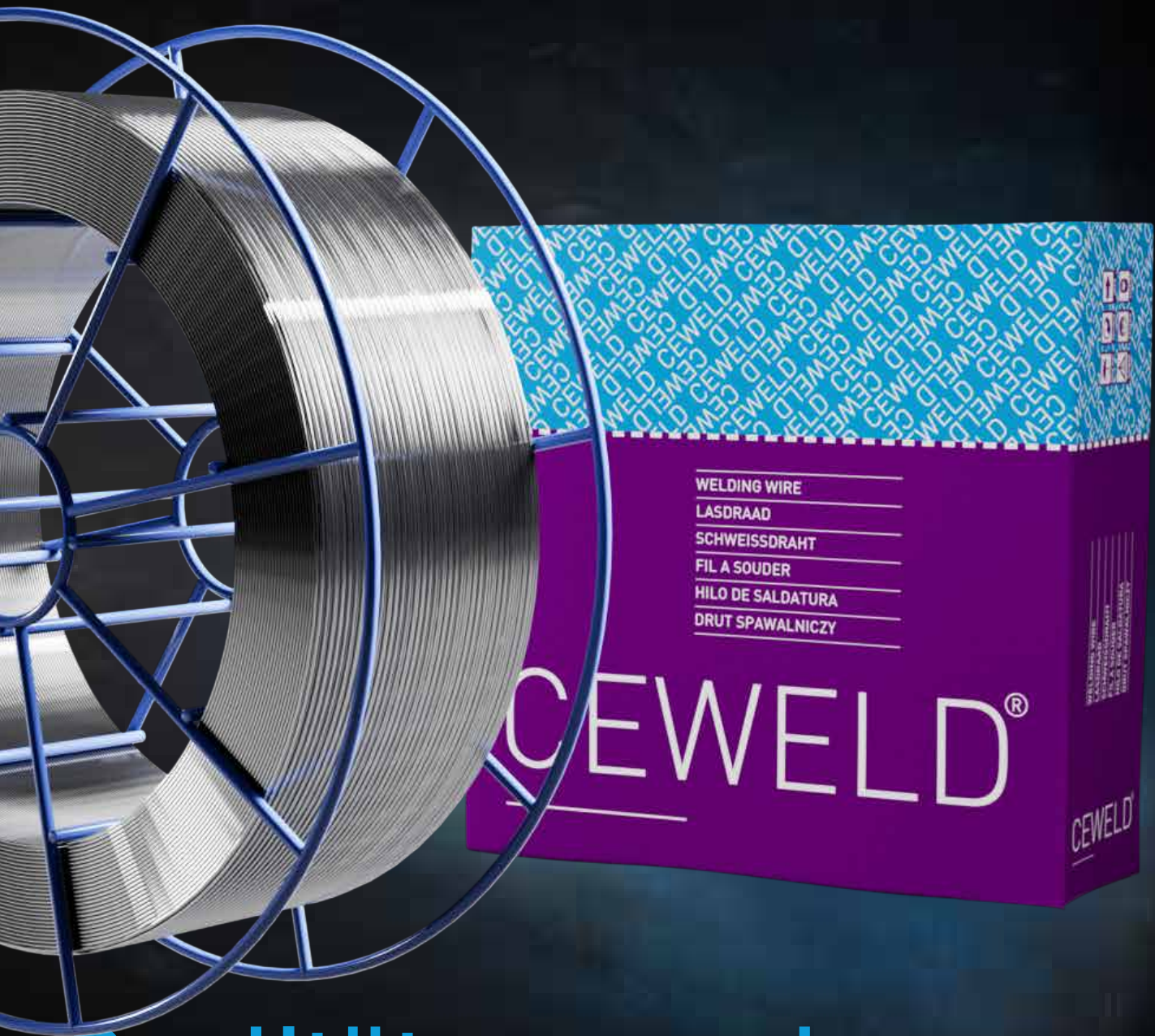




THE FILLER METAL SPECIALIST



Qualitätsverpackungen

VERPACKUNG, LAGERUNG UND SCHWEISSER
KNOW-HOW

www.certilas.com

Certilas

THE FILLER METAL SPECIALIST

Das CEWELD-Produktsortiment ist wahrscheinlich das umfangreichste Angebot an Schweißzusatzwerkstoffen, das Sie auf dem Markt finden können, weil wir unsere gesamte Zeit und Mühe auf Schweißzusatzwerkstoffe und nicht auf schweißtechnische Produkte wie Schweißgeräte, Brenner und Helme verwenden.

Unser Metallurgie u. Anwendungs-Team arbeitet mit vollem Einsatz an der kontinuierlichen Verbesserung der Produkte sowie der Entwicklung neuer Produkte, die den AWS- und/oder EN-ISO-Normen entsprechen, aber auch die Entwicklung spezieller Produkte ist etwas, was uns von der Konkurrenz unterscheidet. Mit einem Lagerbestand von mehr als 2.000 Tonnen Schweißzusatzwerkstoffen können wir unseren Kunden schnelle Lieferungen garantieren: Waren, die vor 15.00 Uhr bestellt werden, werden in der Regel noch am selben Werktag versandt.

Wir arbeiten mit einem hochmodernen automatisierten Lagersystem und unser komplettes Lieferkettensystem ist durch ein durchdachtes Rückverfolgbarkeitssystem abgedeckt, um die Gesamtqualität zu gewährleisten. Darüber hinaus bieten wir eine sehr benutzerfreundliche App zur einfachen Kalkulation der Kosten für Schweißzusatzwerkstoffe, Gas und Arbeit. Auch die Zertifikate unserer Kunden, gemäß EN 10204, sind 24 Stunden am Tag über unsere App und Website verfügbar.

Unser Ziel ist es, den Blick nach vorne zu richten und ein umfassender Schweißzusatzstoffspezialist zu sein.



INHALTSVERZEICHNIS

STABELEKTRODEN

1

MASSIVDRAHT UND
FÜLLDRAHTELEKTRODEN

2

PACKSCHEMA FÜR
PALETTEN

3

PULVER

4

HELIX, CAST UND TWIST

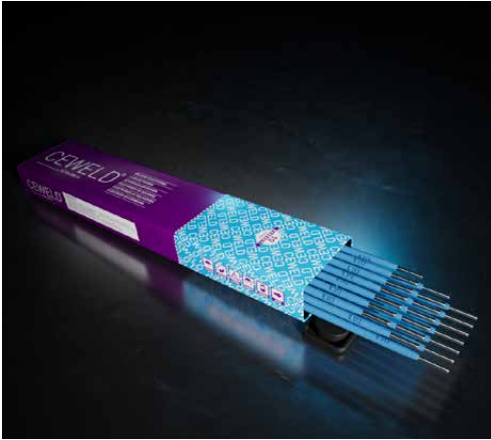
5

LAGERUNGSEMPFEBL-
UNGEN FÜR SCHWEISS-
ZUSATZWERKSTOFFE

4

STABELEKTRODEN

Die schönste Verpackung für Schweißelektroden



Wasserstoffkatastrophen bei hochfesten Stählen waren der Hauptantrieb für die Entwicklung unserer neuen wiederverschließbaren dünnen Verpackung für Schweißelektroden. Umwelt- und andere Beweggründe wurden berücksichtigt und Ende 2011 brachten wir die erste hermetisch verschließbare Metalldose für Schweißelektroden auf den Markt. Die dünne Verpackung schien die beste Wahl zu sein, da sie zu 100 % recycelbar ist und Sie jetzt Ihre leere Verpackung zusammen mit dem Metallschrott wegwerfen können. Im Vergleich zu den üblichen Kartonverpackungen auf dem Markt bietet sie auch den Vorteil, dass das Metall nicht in Flammen aufgehen kann, was ein großer Schritt nach vorne in der Brandverhütung ist.

Die beste Vakuumverpackung für Schweißelektroden



In der Praxis neigen vakuumverpackte Elektroden dazu, innerhalb einer bestimmten Zeit undicht zu werden. Bis zu 40% Verluste treten innerhalb eines Jahres nach dem Kauf auf und werden oft erst spät bemerkt.

Die Standard-Vakuumverpackungen auf dem Markt sind oft übermäßig empfindlich bei rauen Transport- und Lagerbedingungen, was zu Undichtigkeiten führen kann.

Um eine gleichbleibende Qualität zu gewährleisten, haben wir uns entschlossen eine eigene Vakuumverpackunganlage zu installieren.

Die wichtigsten Vorteile unserer Vakuumverpackungen
 Dauerhafte Lagerfähigkeit: Übersteht längere Lagerzeiten ohne Beeinträchtigung der Elektrodenqualität.

Langlebigkeit: Widersteht rauer Behandlung während des Gebrauchs und der Lagerung.



WIG STÄBE

Alle WIG-Produkte sind 1000 mm lang und werden in Kartonröhren geliefert. Liefergrößen für Edelstahl, un- und niedriglegiert sind 5kg. Aluminium wird in 2,5kg Kartons geliefert. Auf Wunsch für einige Typen auch in 500 mm möglich.

MASSIVDRAHT UND FÜLLDRAHTELEKTRODEN

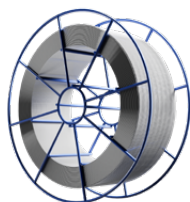


KUNSTSTOFFSPULE D 200

Außendurchmesser: 200 mm

Breite: 55 mm Passend für eine 50-mm-Nabe

Standardgewicht je nach Draht 5 kg

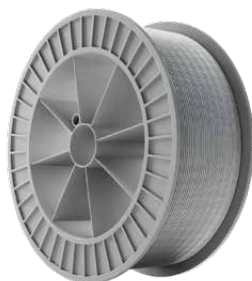


KORBSPULE BS 200

Außendurchmesser: 200 mm

Breite: 55 mm Geeignet für eine 50 mm Nabe

Standardgewicht je nach Draht 5 kg

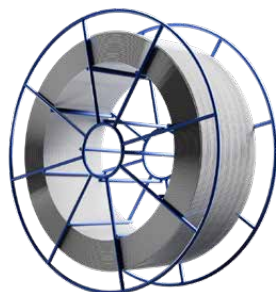


KUNSTSTOFFSPULE D 300

Außendurchmesser: 300 mm

Breite: 103 mm Geeignet für eine 50 mm Nabe

Standardgewicht je nach Draht 10-18 kg



KORBSPULE S 300 & BS 300

Außendurchmesser: 300 mm

Breite: 108 mm Geeignet für eine 50 mm Nabe

Standardgewicht je nach Draht 10-18 kg

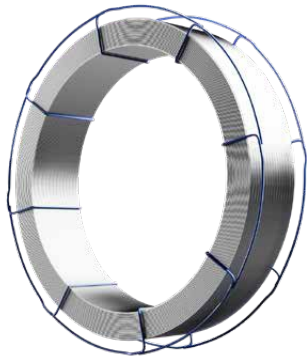


KORBSPULE B 300

Außendurchmesser: 300 mm

Breite: 100 mm Geeignet für eine 50-mm-Nabe, jedoch
wird ein Adapter benötigt

Standardgewicht je nach Draht 10-18 kg



KORBSPULE B 415

Durchmesser: 415 mm

Breite: 100 mm

Geeignet für eine 50 mm Nabe Standardgewicht je nach Draht 20-30 kg



STAHLSPULE S 500(560) / S 760 (840)

Durchmesser: 7600 mm (auch 500 mm möglich)

Breite: 290 mm

Geeignet für eine 50 mm Nabe Standardgewicht je nach Draht 150 - 400 kg für S 500 (560).

Für S 760 (840) 300 -800 kg.

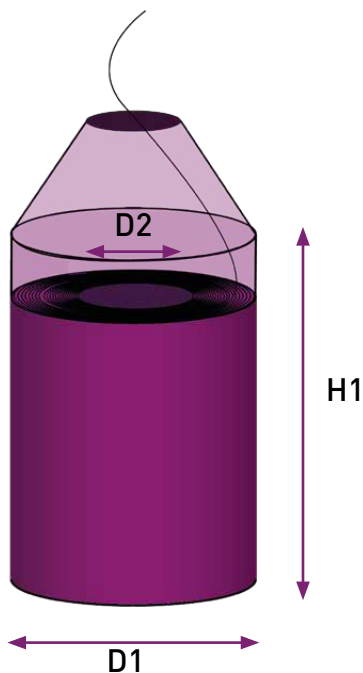
VERFÜGBARE FÄSSER

Durchmesser: 500 - 750 mm

Zubehör: Certilas Großbinde-Optionen können mit einem kompletten Satz von Draht-Förderhilfen geliefert werden, vom Fasswagen über die Drahtführung bis hin zu Schnellverbindern und Fasshauben.

Auf Euro-Palette, in der Regel 2 Fass pro Palette mit ca. 400 - 700 kg

Spezial-Palette (1150 x 1150 mm) 4 Fass pro Palette 800 - 1400 kg sind auf Bestellung möglich.

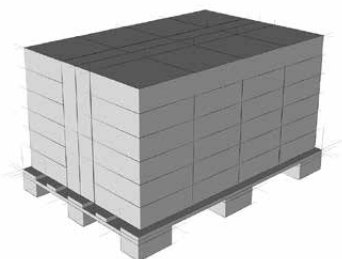


Typ	d1 (mm)	d2 (mm)	h1 (mm)	Gewicht (kg)
1	500	300	480	max. 80
2	500	300	785	max. 250
3	510	300	810	max. 275
4	560	300	840	max. 375
5	570	300	790	max. 300
6	570	300	1000	max. 450
7	600	300	890	max. 500
8	600	300	1000	max. 450
9	630	300	890	max. 500
10	750	min 300	950	max. 750

EINE AUSWAHL MÖGLICHER PACKSCHEMA AUF PALETTEN

FÜR SPULENTYP B 300 / BS 300 / S300 / D 300

64 Spulen pro Europalette (15-20 kg je Spule)



Netto-Gewicht: 960 - 1152 kg

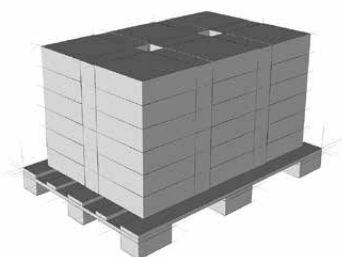
Höhe inkl. Palette: ~780 mm

Breite: ~820 mm

Länge: ~1220 mm

FÜR SPULENTYP B 300 / BS 300 / S300 / D 300

48 Spulen pro Europalette (15-20 kg je Spule)



Netto-Gewicht: 750 - 900 kg

Höhe inkl. Palette: ~780 mm

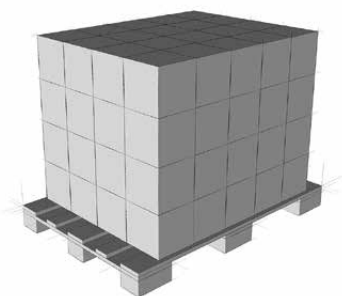
Breite: ~820 mm

Länge: ~1200 mm

FÜR SPULENTYP BS 200 / D 200 Hier für Fülldraht

Andere Varianten Verfügbar

160 - 240 Spulen pro Europalette (5 kg je Spule)

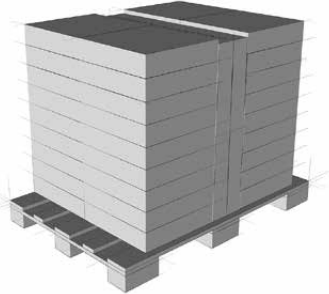


Netto-Gewicht: 800 - 1200 kg

Höhe inkl. Palette: ~850 mm

Breite: ~850 mm

Länge: ~1200 mm



FÜR SPULENTYP BS 415

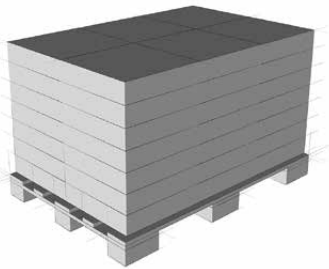
40 Spulen pro Palette (20-30 kg je Spule)

Netto-Gewicht: 800 - 1200 kg

Höhe inkl. Palette: 850 mm

Breite: 850 mm

Länge: 1200mm



FÜR SPULENTYP BS 415

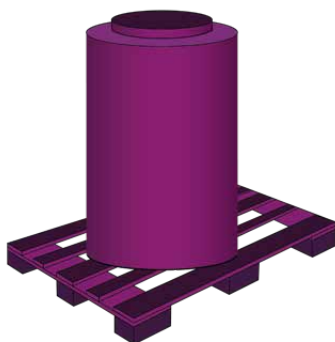
42 Spulen pro Palette (20-30 kg je Spule)

Netto-Gewicht: 840 - 1260 kg

Höhe inkl. Palette: 850 mm

Breite: 850 mm

Länge: 1200 mm



PAPPKARTONRÖHRE SAW / UP DRAHT

1 Röhre pro Europalette

Netto-Gewicht: 550 - 1000 kg

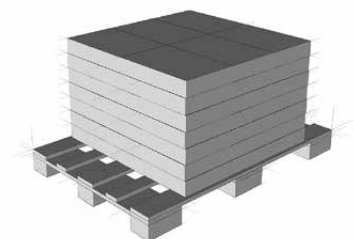
Höhe inkl. Palette: 900 - 1350 mm

Breite: 500 - 780 mm

Länge: 300 - 480 mm

PULVER

AL BAG FÜR SCHWEISSPULVER B 370 mm, H 620 mm, T100



Nettogewicht: pro Packung 25 kg

AL Bag auf Palette

42 per Euro- Palette

Nettogewicht: 1050 kg

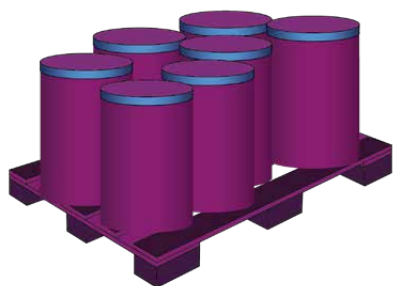
Höhe inkl. Palette: 1000 mm

Breite: 1150 mm

Länge: 1150 mm

BLECHFASS FÜR SCHWEISSPULVER

H 445 mm, d 300



Netto-Gewicht: 25 kg 18 pro Euro- Palette : ~ 450 kg

Auf Euro Palette:

Breite: 820 mm

Länge: 1260 mm

Auch andere Paletten möglich:

Breite: 1150 mm

Länge: 1150mm

BIG BAG FÜR SCHWEISSPULVER

H 1150 mm x B 1150 mm x T 1120 mm



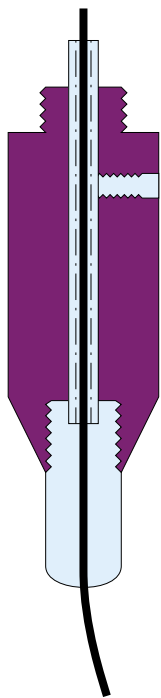
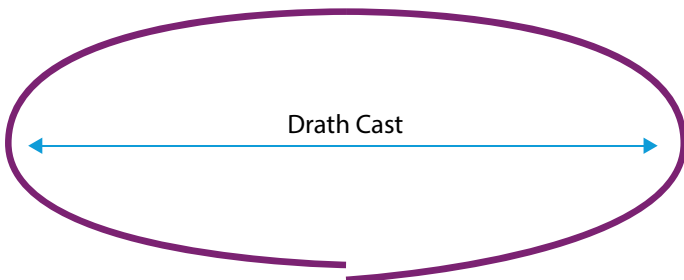
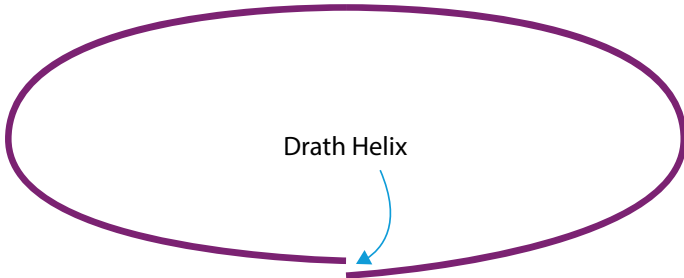
Netto-Gewicht: 960 kg 1 pro Palette

Höhe inkl. Palette: 1120

Breite: 1150

Länge: 1150

DRAHTELEKTRODEN HELIX UND CAST UND TWIST

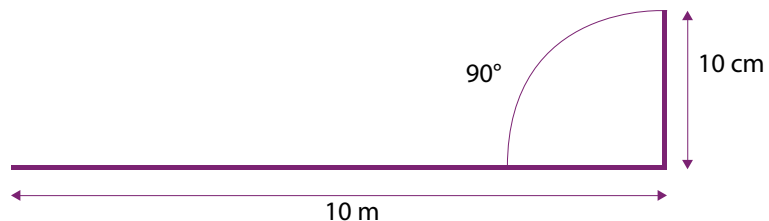
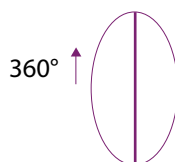


Cast freie Drähte haben einen besseren Kontaktübergang

Helix (Drall) eines Schweißdrahtes ist der Abstand, um den sich der ungespulte Draht vom Boden erhebt. Ein durchschnittlicher Draht kann eine Helix von 25 mm haben, bei Spulen wie S 200 mm darüber, bei B 300 kann sie 50 mm betragen, was für AWS und ISO akzeptabel ist, aber zu -Überschweißung, mehr Arbeit und mehr Zusatzwerkstoff führt. Es führt zu einer Oszillation des Drahtes und macht die Schweißraupe breiter. Dies erhöht die Hitze, den Verzug, die Zeit und die Rissbildung in der Schweißnaht. Haben Sie in letzter Zeit die Helix Ihres Schweißdrahtes gemessen?

Cast (Dressur, Aufspringmaß) von Schweißdraht ist im Wesentlichen der Durchmesser des Drahtes, wenn Sie ihn von der Spule abnehmen. Ein durchschnittlicher Schweißdraht, der auf einer Spule verpackt ist, hat einen Cast von 660 mm, während ein echter Roboter-Schweißdraht keinen Cast hat, sondern eine Sinuswelle bildet, wenn er auf den Boden gelegt wird. Dies ermöglicht eine schnellere Schweißgeschwindigkeit und weniger Spritzer, da der Schweißdraht präzise in der Nahtfuge geschmolzen wird

Twist (Verdrillung) ist schwieriger zu testen als die Helix und Cast, aber sie kann in der Anwendung durchgeführt werden. Ziehen Sie dazu 10 cm Draht aus dem Fass oder von der Groß-Spule. Biegen Sie das Drahtende um 90 Grad und halten Sie den gebogenen Teil in der 12-Uhr-Position. Ziehen Sie ihn dann 10 m heraus und lassen Sie den Draht langsam los, damit er sich drehen kann. Mehr wie eine Umdrehung für 10 m ist viel und könnte Probleme mit dem Kontakt des Drahtes im Brenner führen und kann zu Knoten in Fässern führen. Aufgespulter Draht hat im Allgemeinen das größte Problem mit Cast und Helix, während Verdrehung weniger häufig vorkommt.



LAGERUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE

UMHÜLLTE ELEKTRODEN

Lagern Sie Elektroden immer in original (wieder-) verschließbaren Dosen und verschließen Sie die Dose nach der Entnahme der Elektroden wieder. Vakuumverpackte Elektroden können nach dem Öffnen der Verpackung für ca. 6 Stunden ohne Rücktrocknung verwendet werden, die atmosphärischen Bedingungen müssen $\leq 35\text{ °C}$ und $\leq 90\text{ \%RH}$ sein. Wenn Elektroden aus der Originalverpackung länger als 10 Stunden einer Atmosphäre mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von $\geq 60\text{ \%}$ ausgesetzt sind, wird eine Rücktrocknung empfohlen. Für Elektroden mit einer Festigkeit $\geq 460\text{ MPa}$ wird eine maximal 3-malige Rücktrocknung empfohlen.

MASSIVDRÄHTE, NAHTLOSER FÜLLDRÄHTE BZW. STÄBE UND BÄNDER

Lagern Sie Drähte, Stäbe und Bänder immer in der unbeschädigten Originalverpackung. Wir empfehlen insbesondere für Aluminiumdrähte - diese für 24 Stunden in der Werkstatt zu akklimatisieren. Massivdrähte, nahtlose Fülldrähte bzw. Stäbe und Bänder müssen nicht nachgetrocknet werden. Nahtlose Fülldrähte und Metallpulverdrähte sind völlig unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme und können bis zu 24 Monate gelagert werden. Wie Massivdrähte sind sie jedoch meist kupferbeschichtet und der direkte Kontakt mit Flüssigkeiten - insbesondere Wasser - muss vermieden werden, um die Bildung von Rost auf der Drahtoberfläche zu verhindern. Rost ist eine potentielle Quelle für Wasserstoff im Schweißgut, kann aber auch eine schlechte Drahtförderung verursachen.

Es wird daher empfohlen:

- die Drähte in einem trockenen Bereich
- vor Witterungseinflüssen geschützt
- und in ihrer Originalverpackung zu lagern.
- jeder plötzliche Temperaturabfall sollte vermieden werden (unter Beachtung des Taupunktes)
- verhindern Sie die Bildung von Kondenswasser.

Es ist ausreichend, den Lagerraum in den Wintermonaten leicht zu erwärmen. Teilweise benutzte Drahtspulen müssen wieder in den Original-Kunststoffbeutel verpackt, sorgfältig verschlossen und in den Originalkartons gelagert werden.

FORMGESCHLOSSENER FÜLLDRAHT

Lagern Sie diese Drähte immer in der unbeschädigten Originalverpackung. Bei großen Temperaturunterschieden zwischen Tag und Nacht wird empfohlen, die Spule nachts nicht auf der Maschine zu lassen, sondern die Spule in einem Raum zu lagern, in dem die Verhältnisse über dem Taupunkt liegen.

SAW (UP) AND ESW SCHWEISSPULVER

Diese Pulver immer in unbeschädigten und ungeöffneten Original-Behältern oder -Tüten aufbewahren. Halten Sie Pulver von Wasser, Öl und fetthaltigen Produkten fern. Ungeschützte Pulver müssen nach 12 Stunden Gebrauch in einer Trockeneinrichtung nachgetrocknet werden. Wiederverwertung von Pulver: Feuchtigkeit, Öl und Fett müssen aus der für das Recycling-System verwendeten Druckluft entfernt werden. Die Zugabe von neuem Pulver muss im Verhältnis von mindestens einem Teil neuem Pulver auf drei Teile recyceltes Pulver erfolgen.

Rücktrocknung:

- Agglomerierte Pulver 2-4 Stunden bei $300\text{ °C} \pm 25\text{ °C}$
- Geschmolzene Pulver 2-4 Stunden bei $200\text{ °C} \pm 50\text{ °C}$

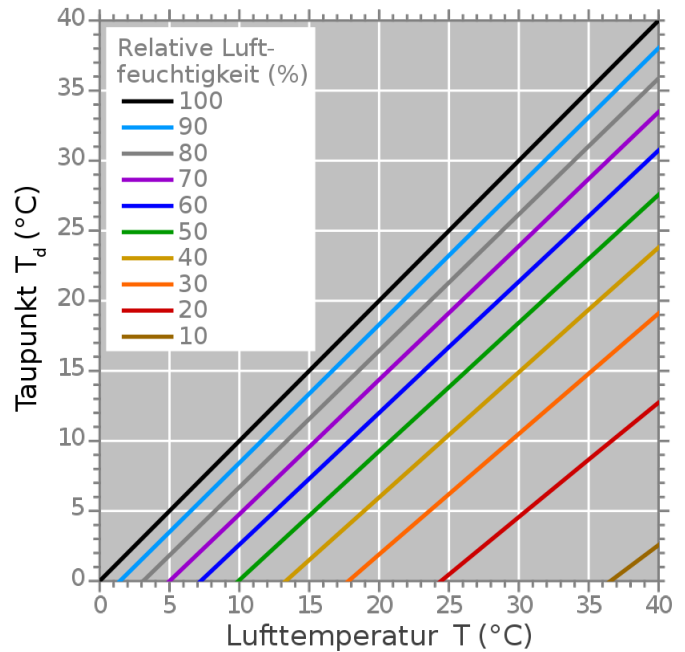
ALLGEMEINE EMPFEHLUNG

Konservierung und Lagerung von Schweißzusatzwerkstoffen Generell können alle Produkte, die in ungeöffneten Originalverpackungen gelagert werden, unter Beachtung der folgenden Punkte: Elektroden, Schweißdrähte und Schweißpulver müssen vor Witterungseinflüssen wie Regen, Schnee und Kondenswasser geschützt werden. Um sicher zu stellen, dass bei diesen Produkten keine Kondensation auftritt, wird empfohlen, die Produkte in einer Umgebung zu lagern, die oberhalb des Taupunktes liegt. Diese Temperatur ist abhängig von der vorherrschenden relativen Luftfeuchtigkeit an diesem Ort.

Jeder plötzliche Temperaturabfall sollte vermieden werden. Verhindern Sie die Bildung von Kondenswasser. Vermeiden Sie eine Taupunktunterschreitung.

Das bedeutet im Beispiel: Tag- Temperatur 30°C zu Nacht- Temperatur von 22°C bei einer R. Luftfeuchtigkeit von 70 %. Hier kann sich in den Morgenstunden Kondenswasser an der Oberfläche des kühlen Drahtes bilden. Dies muss vermieden werden.

Wenn Sie Fragen haben, zögern Sie bitte nicht, uns zu kontaktieren.



(Quelle der Grafik: <https://de.wikipedia.org/wiki/Taupunkt>)

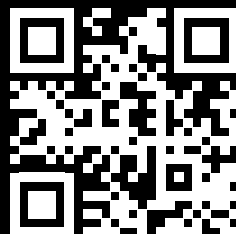
DISCLAIMER

Die Richtlinien und Techniken für das Schweißen entwickeln sich ständig weiter. Obwohl alle angemessenen Anstrengungen unternommen wurden, um die Genauigkeit der enthaltenen Informationen zu gewährleisten, werden die enthaltenen oder anderweitig

Informationen, auf die hier verwiesen wird, nur als „typisch“ ohne Garantie oder Gewährleistung dargestellt, und jede Haftung, die sich aus dem Vertrauen auf diese Angaben ergibt, wird ausdrücklich abgelehnt. Typische Daten sind solche, die beim Schweißen und Prüfen gemäß den vorgeschriebenen Normen erzielt wurden, und sollten nicht als die erwarteten Ergebnisse bei einer bestimmten Anwendung oder Schweißnaht angesehen werden. Andere Prüfungen und Verfahren können zu anderen Ergebnissen führen. Die Benutzer werden darauf hingewiesen, dass sie sich durch Eignungsprüfungen oder andere

Eignung von Schweißzusatzwerkstoffen und -verfahren durch Eignungsprüfungen oder andere geeignete Mittel zu bestätigen, bevor sie für die beabsichtigte Anwendung eingesetzt werden. Die Auswahl und Verwendung bestimmter Produkte unterliegt ausschließlich der Kontrolle des Kunden und liegt in dessen alleiniger Verantwortung. Änderungen der Konstruktion und/oder der Spezifikationen ohne Vorankündigung sind vorbehalten.

**FÜR WEITERE INFORMATIONEN BESUCHEN SIE:
WWW.CERTILAS.COM**



WELDINGPRO

POWERED BY CERTILAS
THE FILLER METAL SPECIALIST



Download

The #1 app for welding professionals



Netherlands:
Certilas Nederland BV
Gloxinialaan 2
6851 TG Huissen
info@certilas.nl

Germany:
Certilas GmbH
Philipp-Mayer-Strasse 4
DE 67304 Eisenberg / Pfalz
office@certilas-gmbh.com

France:
Certilas SAS
10 rue Jean Lhomer
78710 Rosny sur Seine
France@certilas.com