

Марка	Діаметр	Вага	Опис
<b>Електроди AS R, AS B</b>			
<b>AS R 143</b>	2	2,2	<b>AS R 143 - електроди з рутіловим покриттям, для зварювання відповідальних та рядових конструкцій.</b> Відрізняються чудовим запаленням та стійким горінням дуги, гарною відокремленістю шлакової кірки після зварювання, малим розбризуванням електродного металу при зварюванні. Наплавлений метал має високу стійкість до розтріскування. Електроди мало чутливі до утворення пір при зміні довжини дуги. <b>Аналоги: МР-3; АНО-4; АНО - 36</b>
	2,5	2,1	
	3,25	3,2	
	4	5	
	5	6	
<b>AS R 145</b>	3,25	3	<b>AS R -145</b> рутил-целюлозні електроди, які дозволяють проводити зварювання у ВСІХ просторових положеннях
	4	4,6	
<b>AS B 248</b>	3,25	5	<b>AS B 248; AS B 255 - зварювальні електроди з основним покриттям</b> Застосовуються для зварювання конструкцій, що працюють в умовах низьких температур, особливо відповідальних конструкцій, коли до металу шва пред'являються високі вимоги до механічних та властивостей міцності. Знаходять широке застосування в мостобудуванні, суднобудуванні, судноремонті та виробництві судин, що працюють під тиском.
	4	6	
<b>AS B 255</b>	2	2	
	2,5	5	
	3,25	5	
	4	6	
	5	6	
<b>Електроди для зварювання чавуну та міді</b>			
<b>AS Pik 55</b>	2,5	2,00	<b>AS Pik 55 (AWS A5.15 - E NiFe-CI)</b> - призначені для холодного зварювання сірого та високоміцного чавуну, зварювання дефектів лиття, наплавлення. Характерна мала кількість шлаку після зварювання, який легко видаляється. Метал шва легко обробляється. Знаходять застосування при зварюванні чавуну зі сталлю та сталями аустенітного класу.
	3,25	2,00	
	4	2,50	
<b>AS Pik 65</b>	2,5	2,00	<b>AS Pik 65 (AWS A5.15 – EniCu-B)</b> призначені для холодного зварювання сірого, ковкого та високоміцного чавуну, зварювання дефектів лиття, наплавлення деталей. Шлак легко відокремлюється після зварювання. Електроди містять нікель у покритті, а й у стрижні.
	3,25	2,00	
	4	3,50	
<b>AS Pik 98 SUPER</b>	2,5	0,64	<b>AS Pik 98 Super (AWS A5.15 – ENi-CI)</b> -призначені для холодного зварювання сірого, ковкого та високоміцного чавуну, зварювання дефектів лиття, наплавлення деталей. Відрізняються дуже високим (99%) вмістом нікелю Ni, який є не тільки в покритті, але і в стрижні. Також може застосовуватися при зварюванні чавуну з низьколегованими та корозійностійкими сталями. Метал шва легко обробляється. Відмінна стійкість до розтріскування.
	3,25	1,00	
	4	2,78	
<b>AS Bronze</b>	3,25	2,64	<b>AS Bronz (AWS A5.16 – ECuSn-C)</b> - електроди для зварювання бронзи, латуні, міді та її сплавів.
	4	2,53	
<b>Kobatek 725</b>	3,25	5,00	Для зварювання та наплавлення міді та її сплавів. Відмінна опірність до тертя металевих поверхонь та хороша корозійна стійкість, особливо до впливу ацетону та сухого аміаку, морської води та кислот. Забезпечує щільне, пористе наплавлення без бризок, що повністю піддається обробці
	4	5,00	

### Електроди для зварювання корозійностійких сталей, алюмінію

<b>AS P-308 L</b>	2	1,60	<b>AS P 308 L (AWS A5.4: E308L-16)</b> електроди для зварювання конструкцій з корозійностійких сталей марок 08X18H10, 12X18H9, 08X18H10T та подібних до них, коли до металу шва не пред'являється жорстких вимог стійкості проти міжкристалітної корозії. Зварювальний шлак легко відокремлюється після зварювання, характерний гладкий зварний шов.
	2,5	1,50	
	3,25	2,10	
	4	2,50	
<b>AS P-309 L</b>	2,5	1,80	<b>AS P 309 L (AWS A5.4: E309L-16)</b> електроди для жаростійких сталей, які працюють в окисних середовищах з робочою температурою до 1000 0C. Також знаходять застосування при зварюванні низьколегованих сталей зі сталями аустенітного класу. Забезпечують стійкість металу шва проти міжкристалітної корозії.
	3,25	1,80	
	4	2,50	
<b>AS P-316 L</b>	2,5	1,70	<b>AS P 316 L (AWS A5.4: E316L-16)</b> -електроди для зварювання корозійностійких сталей, що працюють в окислювальних середовищах з робочою температурою до 350 0C. Метал шва відрізняється високою стійкістю проти міжкристалітної корозії. Шлакова кірка легко відокремлюється після зварювання, метал шва має гладкий і рівний вигляд. Характерно легке первинне та повторне запалювання дуги.
	3,25	2,20	
	4	2,50	
<b>AS P-347</b>	2,5	1,50	<b>AS P 347 (AWS A5.4: E347)</b> -електроди для зварювання корозійностійких сталей, що працюють в окислювальних середовищах з робочою температурою до 350 0C, коли в металі шва висуваються високі вимоги стійкості до міжкристалітної корозії.
	3,25	2,00	
	4	2,58	
<b>AS P-310R</b>	3,25	1,90	<b>AS P 310 R</b> - електроди забезпечують високі властивості міцності металу шва при високих робочих температурах (до 1150 0C)
<b>Kobatek 213</b>	2,5	2,00	Електроди Kobatek 213 призначені для зварювання алюмінію із вмістом кремнію (Si) до 5%.
	3,2	2,00	
	4	2,00	
<b>Kobatek 250</b>	3,2	2,00	Електроди Kobatek 250 призначені для зварювання алюмінію із вмістом кремнію (Si) до 12%.
	4	2,00	