

za profesionalce

dodatni materijal i
oprema za zavarivanje

neminik d.o.o

Katalog >



Weldsteel 303

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	40-80		
3.20	60-120		
4.00	80-140		
5.00	100-160		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Tvrdoća
680	902	41	220HB

Austenitno-feritna visokolegirana elektroda za zavarivanje svih tipova čelika i čeličnog liva (univerzalna elektroda). Uspešno zavaruje nelegirane i legirane konstrukcione čelike sa visokolegiranim hrom i hrom-nikl čelicima. Pogodna je za zavarivanje manganskih i teško zavarljivih čelika. Elektroda koja je izuzetno otporna na vlagu. Može se koristiti i na veoma zaprljanim površinama bez predhodnog čišćenja. Elektrodu nije potrebno sušiti pre upotrebe. Odlikuje je izuzetno miran i stabilan luk tako da i zavarivači sa manjim iskustvom uspešno izvedu zavare. Metal šava ne menja karakteristike i do 1200°C. Najveću primenu nalazi u reparaturnom zavarivanju kao i u proizvodnji koja zahteva specifične materijale.

Weldsteel 770

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	50-70		
3.20	70-100		
4.00	100-130		
5.00	130-160		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Tvrdoća
-	450	30	176HB

Specijalna elektroda za zavarivanje nodularnog, temper i sivog liva. Koristi se i za zavarivanje livova sa čelikom. Zavari ne pucaju i bez poroznosti su. Elektroda omogućava zavarivanje u svim položajima čak i nadglavno i vertikalno. Zavareni spoj se veoma lako obrađuje. Zavaruju se kako tanki tako i debeli livovi. Materijal koji se zavaruje nije potrebno predgrevati. Žljebljenje izvršiti sa Electrode 100, jer površina nakon njene upotrebe ostaje hrapava što omogućava lakše zavarivanje.

Weldsteel 433

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Tvrdoća(HRc)
6.00	80-115		63-65
8.00	120-150		
11.00	150-190		

Cevasta elektroda za navarivanje. Elektroda je punjena karbidima koji formiraju leguru otpornu na ekstremnu abraziju. Obloga elektrode je jako tanka tako da su gasovi koji se emituju prilikom zavarivanja svedeni na minimum i pruža izuzetno stabilan luk. Elektrodom prečnika 6mm se navaruje na 80A i vrlo je pogodna za vertikalno i nadglavno navarivanje. Zavar gotovo da i ne poseduje šljaku. Koristi se običan držač elektrode. Najveću primenu nalazi u građevinskoj i cementnoj industriji kao i za poljoprivrednu mehanizaciju.

Prednosti su:

- 1) Mala amperaža tako da je mali unos toplote u osnovni materijal i mešanje sa njim
- 2) Vrlo brzo navarivanje- do 3 puta brže nego običnom elektrodom
- 3) Mogućnost rada i sa naizmeničnom i sa jednosmernom strujom
- 4) Lako zavarivanje odozgo-nadole
- 5) Otporna je na vlagu
- 6) Nema sljake

Weldsteel 100

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	100-130		
3.25	140-180		
4.00	180-240		
5.00	220-300		

Ø/dužina(mm)	paklica(kom)	paklica(kg)	paket(kg)
3.25 x 350	107	4.0	16.0
4.00 x 350	71	4.0	16.0

Elektroda za sečenje, žljebljenje i bušenje. Glavna prednost ove elektrode je u tome što i seče i žljebi. Elektrodu ne treba sušiti pre upotrebe jer ona u sebi mora da sadrži određeni procenat vlage. Elektroda proizvodi luk sa izuzetno jakom energijom koji odmah topi osnovni materijal. Koristi se za austenitne i feritne čelike, legure bakra, čelične odlivke i sivi liv.

ESR 11

AWS/ASME SFA5.1 : E 6013 | EN499 : E 38 0 RC 11 | DIN 1913 : E 43 22 R(C) 3

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	55-85		
3.25	90-140		
4.00	130-180		
5.00	180-230		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost
480	530	27	0°C:80J
C	Si	Mn	
0.08	0.30	0.50	

Elektroda sa rutilno celuloznom oblogom namenjena upotrebi u metalnoj industriji, u radionicama i za reparaturna radove. Pogodna za zavarivanje u svim pravcima, uključujući i odozgo nadole. Jednako dobro se može koristiti sa naizmničnom ili sa jednosmernom strujom. Luk je stabilan i lako se pali, a zavar se pravilno stapa sa osnovom, gladak je i blago konkavan.

Odobrenja: TUV, CE, DB, BV

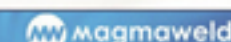
ESB 52

AWS/ASME SFA5.1 : E 7018-1-H4 | EN499 : E 42 6 B 42 H5 | DIN 8529 : E SY 42 76 Mn B

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	60-90		
3.25	90-140		
4.00	140-180		
5.00	180-240		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost
520	590	29	-46°C:90J / -60°C:70J
C	Si	Mn	
0.08	0.30	1.20	

Bazična elektroda čiji je zavareni spoj izuzetno jak. Elektroda je pogodna za zavarivanje materijala sa visokim procentom ugljenika čak i do 0.6%. Posедуje veoma nizak procenat vodonika koji joj pruža veliku otpornost na starenje. Luk je veoma stabilan tako da je odlična pri pozicionom zavarivanju. Najbolje rezultate daje pri korišćenju u mostogradnji, velikim konstrukcijama, cevovodima, brodogradnji, sudovima pod pritiskom itd. Odobrenja: TUV, LR, GL, CE, CWB, DB, DNV, ABS, BV, GL

EI 307

AWS/ASME SFA5.4 : E 307-15 | EN1600 : E 18 8 Mn B22 | DIN 8556 : E 18 8 Mn B20

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	70-120		
3.25	130-150		
4.00	150-170		
5.00	180-190		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost	
-	650	35	20 °C:70J	
C	Si	Mn	Cr	Ni
0.13	0.50	5.00	19.00	9.00

Visoko legirana elektroda za spajanje manganskih i feritnih čelika. Zavar se sastoji od austenitnog Cr-Ni-Mo čelika sa malim procentom delta ferita. Otporan je na temperaturu do +850°C. Ne dolazi do pucaanja zavora, što omogućava navarivanje međuslojeva kako bi se eliminisalo naprezanje materijala. Koristi se i za navarivanje delova izloženih habanju. Odobrenja: TUV, CE, DB

EI 308L

AWS/ASME SFA5.4 : E 308 L-16 | EN1600 : E 19 9 LR 12 | DIN 8556 : E 19 9 LR 26

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	45-70		
3.25	70-120		
4.00	110-150		
5.00	160-230		

Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost	
-	600	38	20 °C:70J	
C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.04	0.70	0.80	19.00	10.00

Visoko legirana elektroda za zavarivanje nerđajućih Cr-Ni čelika ili čeličnih odlivaka, sa izuzetno malim sadržajem ugljenika. Pogodna je i za zavarivanje vatrootpornih Cr čelika, rezervoara od nerđajućih čelika, ventila, cevi kao i za potrebe prehrambene i hemijske industrije. Može se koristiti i sa AC i DC strujom. Brzo uspostavlja luk i lako se sjedinjuje sa metalom. Odobrenja: TUV, CE, CWB.

EH 515

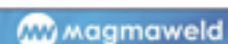
DIN 8555 : E 10-UM-60 CR

Ø (mm)	[A]	Struja/Pol	Pozicija
2.50	80-100		
3.25	100-120		
4.00	140-170		
5.00	180-200		

C	Cr	Mn	Fe
4.3	35.00	0.30	ostalo

Tvrdoća(HRC) : 60

Debelo obožena rutilna legirana elektroda za navarivanje hipereutektičnih Cr metala. Uspešno navaruje delove izložene ekstremnim habanjima i nije otporna na udare. Ako postoje problemi pri navarivanju obavezan je međusloj sa EI 307. Namenjena je za navarivanje delova miksera, pužnih transportera, pumpi itd.

FCO 540

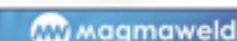
DIN 8555 : MF 10 GF 65 GT

Tvrdoća(HRc)		Struja/Pol	Pozicija					
20 °C	63							
550 °C	54							
600 °C	50							
C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V	Fe
5.5	0.8	0.2	21.0	6.5	6.5	1.9	1.0	ostalo

Samozaštitna(ne zahteva zaštitni gas) punjena žica za navarivanje koja sadrži leguru hroma-niobiuma-molibdena sa dodatkom volframa i vanadijuma. Kreirana je da izdrži izuzetno jaku abraziju na temperaturama i do 600 °C. Veoma je pogodna za korišćenje u kamenolomima, ciglanama, rudnicima, kao i na građevinskim i poljoprivrednim mašinama.

VOLFRAM-KARBID ŽICA

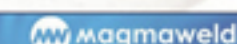
je žica za gasno navarivanje sastavljena od tanke nikl žice i debele obloge. Obloga sadrži specijalno kreiranu matricu topljenih volfram-karbida koje povezuje legura nikla. Tvrdoća: 3000-4000 Vickers-a. Oblogu žice čine sferne čestice volframovih karbida prečnika 0,2mm-0,4mm. Čestice su sortirane u takvom odnosu da čine kompaktnu celinu. Površina nakon navarivanja je veoma glatka. Navar je bez pukotina otporan na abraziju i udarce. Otporan je na koroziju čak i na visokim temperaturama. Površinu pre navarivanja očistiti i zagrejati na crveno, zatim nanositi žicu u debljini od 2-4mm. Najbolju primenu nalazi kod: puževa u keramičkoj, hemijskoj i drugim industrijama, ciglanama, sečivima u papirnoj industriji. Pakovanje: kotur od 20kg. Dimenzije: 4mm i 6mm.

MG 2

AWS/ASME SFA5.18 : ER 70 S-6 | EN440 : G42 4M G3 Si1 | DIN 8559 : SG2 CY 42 43

Ø (mm)	Odobrenja	Struja/Pol	Pozicija	
0.60	TUV,CE			
0.80	DB,RINA			
1.00	GL,CWB			
1.20	DNV,ABS			
Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost	
460	530	29	20 °C: 115 J	
C	Si	Mn	P	S
0.08	0.80	1.45	<0.025	<0.025

Nelegirana žica za MIG/MAG zavarivanje običnih čelika i cevi u zaštitnom CO₂ gasu ili mešavini zaštitnih gasova. Predgrevanje je po potrebi, zavisno od debljine metala i procenta ugljenika u njemu. Žica je od rđanja zaštićena tankim bakarnim slojem i REDNO JE MOTANA - ne mrsi se.

MG 3

AWS/ASME SFA5.18 : ER 70 S-6 | EN440 : G46 4M G4 Si1 | DIN 8559 : SG3 CY 46 43

Ø (mm)	Odobrenja	Struja/Pol	Pozicija
1.00	DB		
1.20	TUV		
Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost
470	550	27	20 °C: 100J

Nelegirana žica za MIG/MAG zavarivanje običnih čelika i cevi u zaštitnom CO₂ gasu ili mešavini zaštitnih gasova. Predgrevanje je po potrebi, zavisno od debljine metala i procenta ugljenika u njemu. Žica je od rđanja zaštićena tankim bakarnim slojem i REDNO JE MOTANA - ne mrsi se.

FCW 11

AWS/ASME SFA5.20 : E 71 T-1 | EN758 : T46 2P C1 | DIN 8559 : SG R1 CY 46 43

Ø (mm)	Odobrenja	Struja/Pol	Pozicija
1.20	DB, GL,ABS		
1.60	TUV, BV, RINA, LR		
Granica razvlačenja (N/mm ²)	Zatezna čvrstoća (N/mm ²)	Izduženje (%)	Udarne žilavost
500	560	25	-20 °C: 60J

Rutilna punjena žica za MAG zavarivanje, pogodna za rad u horizontalnom i u vertikalnom položaju, veoma lako skidanje šljake, minimalno pucne, mala mogućnost zajeda, brzo hlađenje šljake.

MB GRIP 15 AK

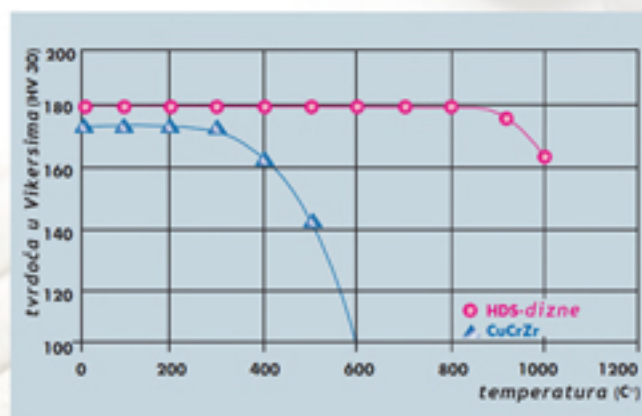
- Snaga: 180A CO₂
150A mešavina (18% CO₂ 82% Ar)
- Intermitenca: 60%
- Prečnik žice: 0.6 - 1mm
- Hlađenje: vazdušno

novi**ABIMIG A T 305 LW**

- Snaga: 290A CO₂
260A mešavina (18% CO₂ 82% Ar)
- Intermitenca: 60%
- Prečnik žice: 0.6 - 1.2mm
- Hlađenje: vazdušno
- *Specijalna legura strujnog kabla drastično redukuje težinu polikabla (do 50%) bez gubitaka performansi*

MB GRIP 501 D

- Snaga: 550A CO₂
500A mešavina (18% CO₂ 82% Ar)
- Intermitenca: 100%
- Prečnik žice: 1 - 1.6mm
- Hlađenje: tečno

Srebrne dizne
Potrošni delovi za PLAZMA REZANJE
 renomiranih proizvođača

*Hypertherm, Kjellberg, Thermal Dynamics,
OTC/Varstroj, Miller, Cebora, Unitorch...*





MAGMAWELD MONOSTICK 160i

- Vrsta zavarivanja: MMA, TIG
- Broj faza: 1x230V
- Dime nziye(ŠxDxV): 160x405x312mm
- Težina: 7.8kg
- Opseg regulacije: 5A - 160A
- Garancija: 1 godina
- Elektroda: 1.6 - 4.0mm
- Vrste elektroda: rutilna, bazična, prohromska aluminijumska, gusana

FIMER T 162

- Vrsta zavarivanja: MMA, TIG
- Broj faza: 1x230V
- Dime nziye(ŠxDxV): 130x330x200mm
- Težina: 4,6kg
- Opseg regulacije: 5A - 160A
- Garancija: 1 godina
- Elektroda: 1.6 - 4.0mm
- Zemlja porekla: Italija



FIMER T 207 GEN

- Vrsta zavarivanja: MMA, TIG
- Broj faza: 1x230V
- Dime nziye(ŠxDxV): 160x440x280mm
- Težina: 7,5kg
- Opseg regulacije: 5A - 200A
- Garancija: 1 godina
- Elektroda: 1.6 - 4.0mm
- Zemlja porekla: Italija
- Projektovan za rad na agregatu i celuloznom elektrodom



FIMER TT 205 AC/DC

- Vrsta zavarivanja: TIG, MMA
- Broj faza: 1x230V
- Dimenzije(ŠxDxV): 270x600x450mm
- Težina: 16kg
- Intermitenca: 200A(35%), 180A(60%), 155A(100%)
- Garancija: 1 godina
- Zemlja porekla: Italija

FIMER TM 335 Pulse Synergic

- Vrsta zavarivanja: MIG/MAG, TIG, MMA
- Broj faza: 3x400V
- Dimenzije(ŠxDxV): 270x720x630mm
- Težina: 45kg
- Intermitenca: 320A(40%)
- Garancija: 1 godina
- Zemlja porekla: Italija



MAGMAWELD RS 500 MW

- Vrsta zavarivanja: MIG/MAG
- Broj faza: 3x380V
- Dimenzije(ŠxDxV): 590x1015x1445mm
- Težina: 252kg
- Intermitenca: 500A(60%)
- Garancija: 2 godina

