



Pod značkou **Aweld** nacházejí naši zákazníci již celou řadu let velice kvalitní **přídavné svařovací materiály**, jako jsou svařovací dráty pro CO₂, hořáky, příslušenství a doplňky. Klademe velký důraz na vysokou kvalitu, další zdokonalování našich produktů

a postupné rozšiřování nabízeného portfolia. Produkty značky Aweld proto disponují nejžádanějšími typy schválení a výroba splňuje přísná kritéria. Kromě excelentního poměru ceny a kvality, je cílem značky také po všech stránkách spokojený zákazník.

Sortiment

Aweld G3Si1 | G4Si1

Aweld E71T-1

Aweld CuSi3

Aweld 4043 (AlSi5)

Aweld 5356 (AlMg5)

Aweld 308L | 308LSi

Aweld 316L | 316LSi

Hořáky

*Spotřební díly
a příslušenství*

Aweld

www.aweld-welding.com

G3Si1

SFA/AWS A5.18: ER70S-6
 EN 14341-A: G3Si1
 EN 440: SG2



Přesně vintutý poměděný svařovací drát pro MIG/MAG svařování nelegovaných konstrukčních ocelí a tlakových nádob s pevností do 530 Mpa a jemnozrnných ocelí s mezí kluzu ≥ 420 MPa.

Vhodnost pro svařování:
 P235 / S235 až P420 / S420

Ochranný plyn:
 M21, C1

Klasifikace svarového kovu:
 EN 14341-A G 38 2 C1 3Si1
 EN 14341-A G 42 3 M21 3Si1

Normy:
 SFA/AWS A5.18: ER70S-6
 EN 14341-A: G3Si1
 EN 440: SG2

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn
0,07	0,9	1,5

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
530	420	26

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
1 kg D100 = 0,6 mm, 0,8 mm	5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 4,8 mm
5 kg D200 = 0,6 mm, 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	
15 kg K300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm	
250 kg SUD = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	

G4Si1

SFA/AWS A5.18: ER70S-6
EN 14341-A: G4Si1
EN 440: SG3



Přesně vinutý poměděný svařovací drát pro MIG/MAG svařování nízkolegovaných jemnozrnných ocelí. G4Si1 má vyšší obsah Mn + Si, vyznačuje se lepšími mechanickými hodnotami svarového kovu (zvýšená mez kluzu).

Vhodnost pro svařování:
P235 / S235 až P460 / S460

Ochranný plyn:
M21, C1

Klasifikace svarového kovu:
EN 14341-A G 42 2 C1 4Si1
EN 14341-A G 46 3 M21 4Si1

Normy:
SFA/AWS A5.18: ER70S-6
EN 14341-A: G4Si1
EN 440: SG3

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn
0,09	1,0	1,7

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
595	525	26

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
5 kg D200 = 0,6 mm, 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	5 kg / 1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 4,8 mm
15 kg K300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm	
250 kg SUD = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	

Vysvětlivky: D100 = plastová cívka, průměr 10 cm; D200 = plastová cívka, průměr 20 cm; D300 = plastová cívka, průměr 30 cm; K300 = drátěná cívka, průměr 30 cm; TIG/WIG = drát je v prutech o délce 1 m, baleno v plastových tubách

E71T-1

SFA/AWS A5.20: E71T-1
 EN 17632-A: T42 2 P C 1
 EN 440: T46 2 P M 1



Trubičkový svařovací drát s rutilovou náplní pro svařování ocelí střední a vyšší pevnosti ve všech polohách. Vhodný pro výrobu nejrůznějších ocelových konstrukcí, nádrží i pro svařování potrubí. Jeden z nejpoužívanějších typů svařovacího drátu v lodním průmyslu.

Vhodnost pro svařování:
 P235 / S235 až P420 / S420

Ochranný plyn:
 M21, C1

Klasifikace svarového kovu:
 EN 17632-A T42 2 P C 1
 EN 17632-A T46 2 P M 1

Normy:
 SFA/AWS A5.18: E71T-1
 EN 17632-A T42 2 P C 1
 T46 2 P M 1

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,5	1,3	< 0,015	< 0,015

Mechanické vlastnosti

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
590	500	27

Balení

MIG/MAG

15 kg D300 = 1,2 mm, 1,6 mm

CuSi3

SFA/AWS A5.7: ER CuSi A
EN 14640: Cu 6560 (CuSi3)



Svařovací drát pro svařování měděných slitin s křemíkem a zinkem. Nejvíce používaný pro svařování pozinkovaných plechů (automobilový průmysl apod.), navařená vrstva výborně odolává povětrnostním vlivům.

Vhodnost pro svařování:

2.0090, 2.0230, 2.0240,
2.0241, 2.0265, 2.0360 apod.

Ochranný plyn:

I1, I3 M13 – pozinkované plechy

Normy:

SFA/AWS A5.7: ER CuSi A
EN 14640: Cu6560 (CuSi3)

Chemické složení drátu (%)

Si	Mn	Cu
4,0	1,0	> 94

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PF

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
350	130	40

Balení

MIG/MAG
1kg D100 = 0,8 mm
5 kg D200 = 0,8 mm, 1,0 mm
15 kg D300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm
200 kg SUD = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm

4043

SFA/AWS A5.10: ER 4043
 EN 18273: S Al 4043 (AlSi5),
 S Al 4043A (AlSi5(A))



Jeden z nejpoužívanějších drátů pro svařování hliníkových slitin, disponující lepší tavitelností díky přídavku křemíku. Povrch svaru je lesklý, bez větších nerovností, svarový kov není náchylný ke tvorbě trhlin. Je doporučován přehřev 150 – 200 °C. Nedoporučuje se pro svařence s potřebnou povrchovou úpravou.

Vhodnost pro svařování:
 AlMgSi0.5, AlMgSi1, AlMg1SiCu
 G-AlSi6Cu4 apod.

Ochranný plyn:
 I1, I3

Normy:
 SFA/AWS A5.10: ER 4043
 EN 18273 S Al 4043 (AlSi5) S Al 4043A (AlSi5(A))

Chemické složení drátu (%)

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	< 0,05	95,0	< 0,60	<0,10

Mechanické vlastnosti

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
165	55	18

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
2 kg D200 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm
7 kg D300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm	

5356

SFA/AWS A5.10: ER 5356
EN 18273: S Al 5356 (AlMg5),
(AlMg5Cr(A))



Jeden z nejpoužívanějších drátů pro svařování hliníkových slitin, disponující vysokou pevností ve smyku svarového kovu. Je doporučován přehřev 150 – 200 °C. Nedoporučuje se pro použití ve vyšších teplotách (nad 65 °C), kde je vyšší náchylnost ke koroznímu praskání.

Vhodnost pro svařování:

AlMg1 až AlMg5, AlMg4Mn,
AlMgSi1, AlZn4.5Mg1 apod.

Ochranný plyn:

I1, I3

Normy:

SFA/AWS A5.10: ER 5356
EN 18273 S Al 5356 (AlMg5) (AlMg5Cr(A))

Chemické složení drátu (%)

Si	Mn	Al	Fe	Mg
< 0,25	< 0,20	95,0	< 0,40	5,00

Mechanické vlastnosti

Svařovací proud (A)	Polohy svařování
DC(+)	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
265	120	26

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
2 kg D200 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm
7 kg D300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm	



weld

308L

SFA/AWS A5.9: ER 308L
EN 14343-A: W19 9 L

Nerezový svařovací drát pro svařování austenitických ocelí s velmi nízkým obsahem uhlíku typu 18Cr8Ni. Nejčastěji je používán v chemickém a potravinářském průmyslu, svarový kov odolává mezikystalové korozi.

Ochranný plyn:
I1

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,40	1,80	20,0	10,0

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
645	450	36

Balení

TIG/WIG
5kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm

weld

308LSi

SFA/AWS A5.9: ER 308LSi
EN 14343-A: G19 9 LSi

Nerezový svařovací drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí typu 18Cr8Ni a niobem stabilizovaných ocelí.

Vhodnost pro svařování:
1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 apod.

Ochranný plyn:
M13, M12

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
620	370	36

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
5 kg D200 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm
15 kg D300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2mm, 1,6 mm	



weld

316L

SFA/AWS A5.9: ER 316L
EN 14343-A: W 19 12 3 L

Nerezový svařovací drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování austenitických ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo, který je hojně používán ve stavebnictví, chemickém i potravinářském průmyslu. Svarový kov je částečně vhodný i pro prostředí mírně kyselá nebo s obsahem chloridů, má dobrou odolnost proti běžné korozi.

Vhodnost pro svařování: 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 apod.
Ochranný plyn: I1

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,03	0,50	1,80	19,0	12,0	2,80

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
650	470	32

Balení

TIG/WIG
5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm

weld

316LSi

SFA/AWS A5.9: ER 316LSi
EN 14343-A: G 19 12 3 LSi

Nerezový svařovací drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Vyšší obsah křemíku zlepšuje svařovací vlastnosti.

Vhodnost pro svařování: 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 apod.
Ochranný plyn: M13, M12

Chemické složení drátu (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
< 0,03	0,80	1,90	19,0	12,0	2,70

Mechanické vlastnosti

Pevnost (MPa)	Mez kluzu (MPa)	Tažnost (%)
620	440	37

Balení

MIG/MAG	TIG/WIG
5 kg D200 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm	5 kg/1000 mm = 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm
15 kg D300 = 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm	

SVAŘOVACÍ HOŘÁKY

MIG/MAG: AWM MINI,
AWM 15, AWM 24,
AWM 25, AWM 26,
AWM 36, AWM 401/501
TIG: AWT 9, AWT 17,
AWT 18, AWT 20,
AWT 26



Svařovací hořáky AWM (MIG/MAG) a AWT (TIG) vzduchem a kapalinou chlazené, jsou navrženy a konstruovány tak, aby splňovaly i náročné požadavky pro pohodlnou a bezproblémovou práci během svařování. Hořáky AWM a AWT jsou optimálně přizpůsobené pro nejpoužívanější materiály a svařovací technologie.

SPOTŘEBNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

MIG/MAG: AWM MINI,
AWM 15, AWM 24,
AWM 25, AWM 26,
AWM 36, AWM 401/501
TIG: AWT 9, AWT 17,
AWT 18, AWT 20,
AWT 26



Nabízíme široké portfolio spotřebních dílů a příslušenství ke svařovacím hořákům. Svařovací hubice, průvlaky, držáky průvlaků, pružinky, rozdělovače plynu, trubky hořáků, kabely, bowdeny a mnoho dalšího...



Kontakty:

AXEL GROUP s.r.o.

Frýdlantská 1237
738 01 Frýdek-Místek
Česká republika
GPS: N49.668853, E18.348597

Tomáš BUTORA
obchodní manažer ČR
Mobil: (+420) 724 099 655
Telefon: (+420) 558 640 769
E-mail: butora@axelgroup.cz

AXEL Slovakia, s.r.o.

Lučenecká cesta 2266/6
960 01 Zvolen
Slovenská republika
GPS: N48.563871, E19.163535

Martin DEKÝŠ
obchodný manažér SK
Mobil: (+421) 948 422 580
Telefón: (+421) 455 325 234
E-mail: dekys@axelslovakia.sk

INTERNATIONAL SALES

Mobile: (+420) 608 481 147
Phone: (+420) 558 431 139
E-mail: info@aweld-welding.com