



MATERIAŁY

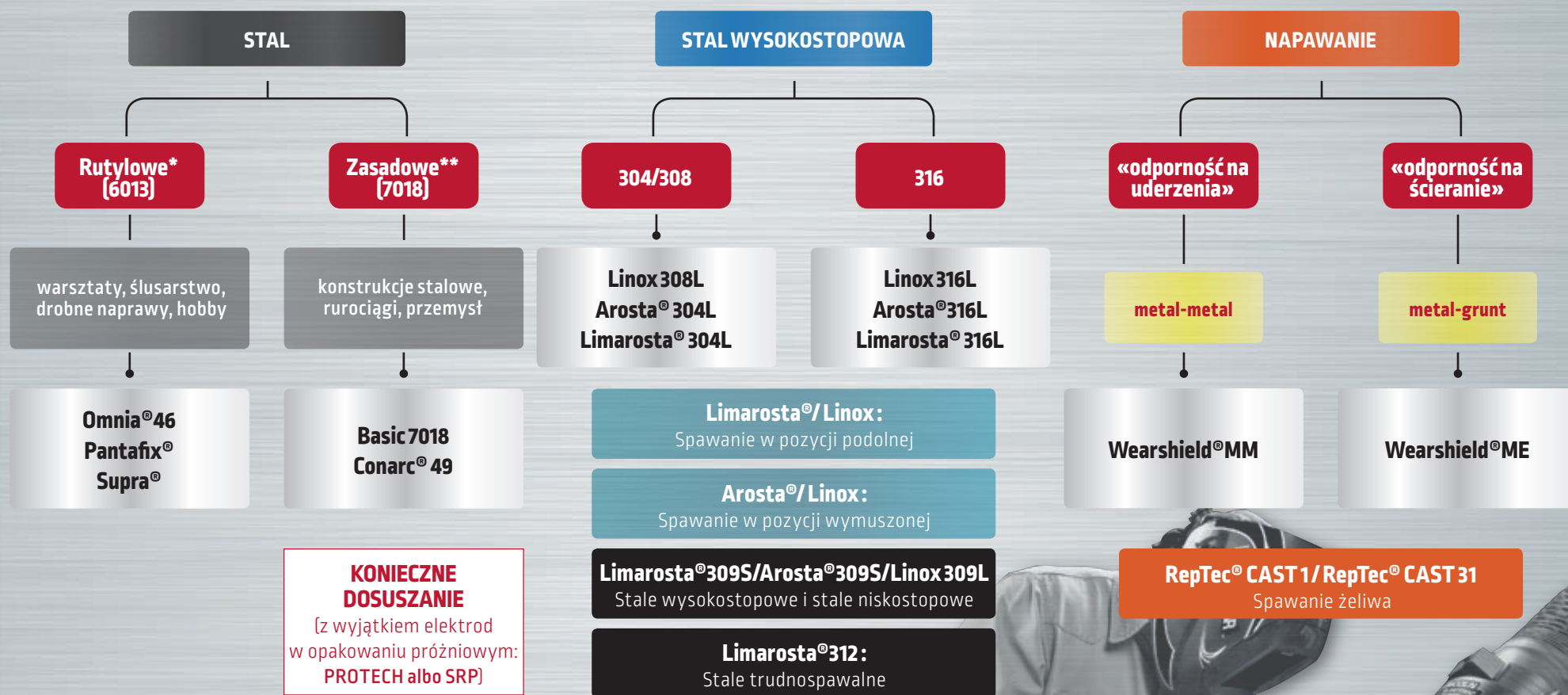
DOBÓR MATERIAŁÓW SPAWALNICZYCH

**LINCOLN[®]
ELECTRIC**
THE WELDING EXPERTS[®]

ELEKTRODY SPAWALNICZE

SCHEMAT WYBORU

- CERTYFIKATY STANDARDOWE: DOSTĘPNE
- CERTYFIKATY SPECJALNE: NA ŻĄDANIE
- DOPUSZCZENIA (TUV, DNV, DB): PROSIMY O KONTAKT



* Brak wymagań odnośnie własności mechanicznych i uderowych

** Wymagane specjalne własności mechaniczne i uderowe (KCV)



TABELA WYBORU

ELEKTRODY SPAWALNICZE

STAL		Normy	Materiały malowane lub pokryte rdzą	Pozycje wymuszone (rura)	Łatwość spawania	Średnice [mm]	Długości [mm]	Pakowanie
Elektrody Rutylowe								
OMNIA® 46	• Elektroda ogólnego przeznaczenia, do spawania we wszystkich pozycjach • Przeznaczona do spawania „czystych” stali konstrukcyjnych	E6013				Ø1,6 Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	250 - 300 350 - 450	Pudełko kartonowe, także 1,9 kg
PANTAFIX®	• Do spawania we wszystkich pozycjach, łącznie z pionową z góry na dół • Miękki łuk, odpowiedni do względnie cienkich blach i wypełniania szerokich szczelin	E6013				Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350	Pudełko kartonowe
SUPRA®	• Do spawania we wszystkich pozycjach, doskonałe właściwości przy spawaniu z góry na dół • Doskonała do pomalowanych lub żardzewiałych blach stalowych	E6013				Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	350	Pudełko kartonowe
		Normy	Właściwości mechaniczne KCV	Dosuszanie	Łatwość spawania	Średnice [mm]	Długości [mm]	Pakowanie
Elektrody Zasadowe								
BASIC 7018	• Doskonała spawalność nawet w pozycjach wymuszonych • Dobra udarność poniżej -40°C • Odpowiednia do spawania stali o podwyższonej wytrzymałości	E7018		od 2 do 6 godzin w 250-375°C (nie dotyczy opakowań próżniowych)		Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	350 - 450	Pudełko kartonowe
CONARC® 49	• Elektroda o bardzo niskiej zawartości wodoru • Doskonałe właściwości spawalnicze przy spawaniu we wszystkich pozycjach, niemal bez odprysków, • Doskonała zwilżanie i pełna kontrola jeziora spawalniczego	E7018 H4R				Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	350 - 450	Pudełko kartonowe / Protech™
STAL WYSOKOSTOPOWA		Normy	Materiały malowane lub pokryte rdzą	Pozycje wymuszone (rura)	Łatwość spawania	Średnice [mm]	Długości [mm]	Pakowanie
LINOX 308L	• Elektroda do spawania stali wysokostopowej typu 304 L lub równoważnych, we wszystkich pozycjach • Gładkie lico spoiny, minimalne odpryski i wysoka odporność na porowatość • Dobre zwilżanie ścianek bocznych, brak podtopień, łatwo usuwalny żużel • Dostępna również w opakowaniu próżniowym PROTECH™	E308L-17				Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350 450	Pudełko kartonowe / Protech™
AROSTA® 304L	• Elektroda do spawania stali wysokostopowej typu 304 L lub równoważnych, we wszystkich pozycjach • Doskonała odporność na korozję w środowisku agresywnym, takim jak kwas azotowy • Wysoka odporność na korozję międzykrystaliczną • Gładkie lico spoiny, łatwo usuwalny żużel	E308L-16				Ø1,5 Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	250 - 300 450	Pudełko kartonowe + folia PE / Linc Can / SRP
LIMAROSTA® 304L		E308L-17				Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350 450	Pudełko kartonowe + folia PE / Linc Can / SRP
LINOX 316L	• Elektroda do spawania stali wysokostopowej typu 316 L lub równoważnych, we wszystkich pozycjach • Gładkie lico spoiny, minimalne odpryski i wysoka odporność na porowatość • Dobre zwilżanie ścianek bocznych, brak podtopień, łatwo usuwalny żużel • Dostępna również w opakowaniu próżniowym PROTECH™	E316L-17				Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350 450	Pudełko kartonowe / Protech™
AROSTA® 316L	• Elektroda do spawania stali wysokostopowej typu 316 L lub równoważnych, we wszystkich pozycjach • Zawartość molibdenu min. 2,7% • Gładkie lico spoiny, łatwo usuwalny żużel	E316L-16				Ø1,5 Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	250 - 300 350	Pudełko kartonowe + folia PE / Linc Can / SRP
LIMAROSTA® 316L		E316L-17				Ø1,5 Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	250 - 300 350 - 450	Linc Pack / Pudełko kartonowe + folia PE / Linc Can
LINOX 309L	• Rutylowo-zasadowa elektroda wysokostopowa CrNi do wykonywania warstw buforowych • Gładkie lico spoiny, minimalne odpryski i wysoka odporność na porowatość • Dobre zwilżanie ścianek bocznych, brak podtopień, łatwo usuwalny żużel • Dostępna również w opakowaniu próżniowym PROTECH™	E309L-17				Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0	350 - 400	Pudełko kartonowe / Protech™
AROSTA® 309S	• Rutylowo-zasadowa elektroda wysokostopowa CrNi do wykonywania warstw buforowych • Do spawania stali wysokostopowych ze stalami niestopowymi oraz wykonywania warstw graniowych (przetopowych) w stalach platerowanych • Odpowiednia do wykonania warstwy przetopowej w stali AISI 304LN	E309L-16				Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	350	Pudełko kartonowe + folia PE / SRP
LIMAROSTA® 309S		E309L-17				Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350 450	Pudełko kartonowe + folia PE / Linc Can / SRP
LIMAROSTA® 312	• Opracowana specjalnie do łączenia stali trudnospalnych takich jak płyty pancerne, stal austenityczna manganowa i stal wysokowęglowa • Doskonała do spawania naprawczego	E312-17				Ø2,0 Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	300 - 350	Linc Pack / Pudełko kartonowe + folia PE / SRP
NAPAWANIE		Normy	Typy	Przykłady	Łatwość spawania	Średnice [mm]	Długości [mm]	Pakowanie
WEARSHIELD® MM	• Do wytwarzania napoin odpornych na ścieranie, bez pęknięć, o twardości 55-57HRC • Przeznaczona do zastosowań, gdzie występuje toczenie, ślizganie i ścieranie metalu o metal	E2-UM-55-G*	metal - metal	Koła dźwigni i wozów kopalnianych, koła łańcuchowe i zębate, prowadnice kół skipowych, pogiębiarki czerpakowe		Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0 Ø6,0	350 - 450	Linc Pack / Tuba PE
WEARSHIELD® ME	• Zapewnia odporność na ścieranie przy kontakcie metalu z podłożem gruntowym • Stosowana do stali niestopowych i niskostopowych, austenitycznych manganowych i austenitycznych nierdzewnych	E10-UM-60-GRZ	metal - grunt	Kleszcze do wlewków, lemiesz zgrarniki, prowadnice walcarki, śruby biegowe, zsypany w górnictwie węglowym		Ø3,2 Ø4,0 Ø5,0	450	Tuba PE
REPTEC CAST 1	• Elektroda niklowa do spawania naprawczego żeliwa z grafitem płatkowym, ciągliwego i połączeń żeliwa ze stalą • Wytwarza plastyczną spoinę	ENI-CI	żeliwo			Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0	300 - 350 400	Linc Pack / Tuba PE
REPTEC CAST 31	• Do spawania naprawczego żeliwa szarego, ciągliwego i połączeń żeliwa ze stalą • Doskonałe przewodzenie prądu dzięki zastosowaniu bimetalowego rdzenia	ENiFe-CI	żeliwo			Ø2,5 Ø3,2 Ø4,0	300 - 350 400	Linc Pack / Tuba PE

Dobre

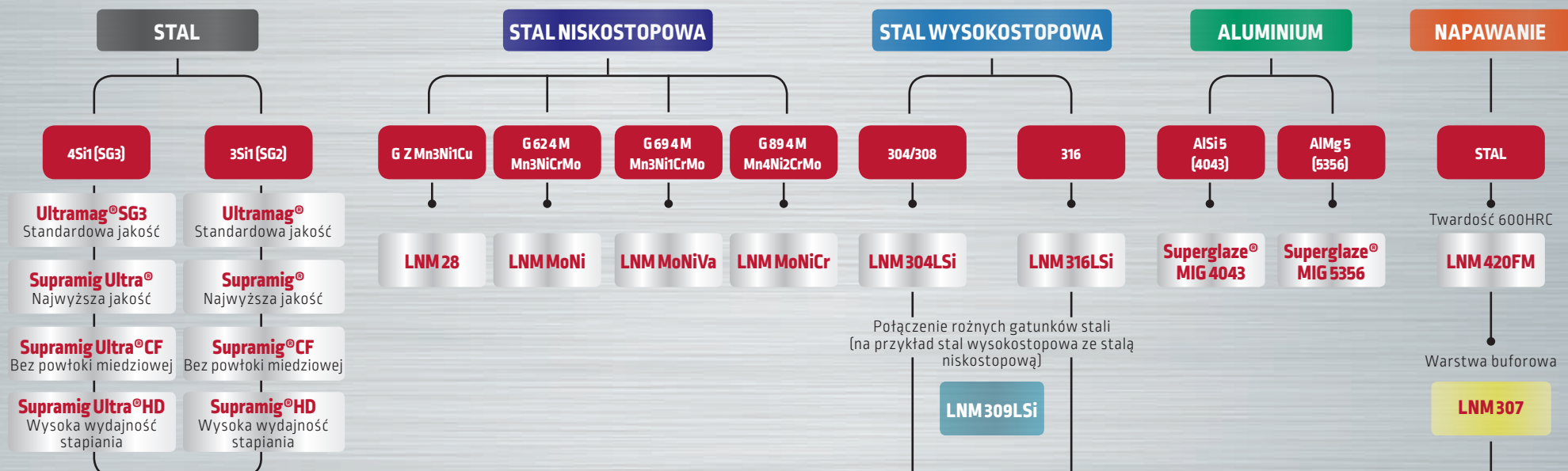
Bardzo dobre

Doskonale

DRUTY MIG LITE/PROSZKOWE

SCHEMAT WYBORU

DRUTY LITE



DRUTY PROSZKOWE

Outershield®MC710-H

Drut proszkowy do spawania w osłonie gazu o rdzeniu metalicznym

Outershield®71E-H

Drut proszkowy o rdzeniu rutyłowym do spawania w osłonie gazu (mix) we wszystkich pozycjach

Outershield®71M-H

Drut proszkowy o rdzeniu rutyłowym do spawania w osłonie gazu (CO₂ lub mix) we wszystkich pozycjach

Innershield® NR® 211MP

Drut proszkowy samoostonowy do spawania we wszystkich pozycjach

Cor-A-Rosta®304L

Cor-A-Rosta®P304L
Do spawania w pozycji wymuszonej

Cor-A-Rosta®316L

Cor-A-Rosta®P316L
Do spawania w pozycji wymuszonej

LINCORE®55
Samoostonowy

LINCORE®60-0
Samoostonowy

• CERTYFIKATY STANDARDOWE: DOSTĘPNE
• CERTYFIKATY SPECJALNE: NA ŻĄDANIE
• DOPUSZCZENIA (TUV, DNV, DB): PROSIMY O KONTAKT

TABELA WYBORU

DRUTY MIG LITE/PROSZKOWE

					Normy	Średnice (mm)	Pakowanie						Normy	Średnice (mm)	Pakowanie
STAL	Druty MAG	ULTRAMAG®	• Do zastosowań półautomatycznego i automatycznego spawania • Wysoka wydajność, dobre podawanie drutu i właściwości spawalnicze, stabilny łuk i mała ilość odprysków	ER70S-6/3Si	Ø0,6 Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S200 / S300 / B300 Beczka Accutrak	STAL NISKOSTOPOWA	Druty MAG	LNM 28	• Spawanie stali odpornej na korozję atmosferyczną • Zawiera niewielką domieszkę miedzi, zapobiegającą utlenianiu spoiny	G Z MN3NiCu	Ø1,0 Ø1,2	Szpula B300		
		SUPRAMIG®	• Do spawania stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na rozciąganie do 590 N/mm²) • Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków – lepszy wygląd spoiny • Podstawowy drut do zrobotyzowanego spawania MIG/MAG i automatyzacji ciężkich prac spawalniczych	ER70S-6/3Si	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S300 / B300 / Beczka Accutrak		LNM MoNi	• Do spawania stali o wysokiej wytrzymałości i umownej granicy plastyczności do 620 MPa • Dobra udatność przy -40°C	G 62 4 M Mn3NiCrMo	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2	Szpula B300 / Beczka Accutrak			
		SUPRAMIG®CF	• Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków • Drut lity bez powłoki miedziowej	ER70S-6/3Si	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2	Szpula BS300 / Beczka Accutrak		LNM MoNiVa	• Do spawania stali o wysokiej wytrzymałości i umownej granicy plastyczności do 690 MPa • Dobra udatność przy -40°C	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,4	Szpula B300 / Beczka Accutrak			
		SUPRAMIG®HD	• Do spawania stali konstrukcyjnych • Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków. • Łatwe oddzielenie wysp krzemianowych • Głębokie wtopienie i lepsza wytrzymałość zmęczeniowa • Podstawowy drut do wysokowydajnego spawania heavy duty	ER70S-6/3Si	Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S300 / B300 / Beczka Accutrak	STAL WYSOKOSTOPOWA	Druty MIG	LNM 304LSI	• Bardzo mała zawartość węgla, do spawania stali austenitycznych CrNi • Podwyższona zawartość krzemu dla lepszego zwilżania	ER308LSi	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300 / Beczka Accutrak		
		ULTRAMAG®SG3	• Do zastosowań półautomatycznego i automatycznego spawania • Wysoka wydajność, dobre podawanie drutu i właściwości spawalnicze, stabilny łuk i mała ilość odprysków	ER70S-3/4Si	Ø0,6 Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S200 / S300 / B300 / Beczka Accutrak		LNM 316LSI	• Bardzo mała zawartość węgla, do spawania stali austenitycznych CrNiMo • Podwyższona zawartość krzemu dla lepszego zwilżania	ER316LSi	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300 / Beczka Accutrak			
		SUPRAMIG ULTRA®	• Do spawania stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na rozciąganie do 620 N/mm²) • Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków – lepszy wygląd spoiny • Podstawowy drut do zrobotyzowanego spawania MIG/MAG i automatyzacji ciężkich prac spawalniczych	ER70S-3/4Si	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S300 / B300 / Beczka Accutrak		LNM 309LSI	• Drut lity do spawania stali wysokostopowej z niestopową	ER309LSi	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300 / Beczka Accutrak			
		SUPRAMIG ULTRA®CF	• Do spawania stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na rozciąganie do 620 N/mm²) • Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków – lepszy wygląd spoiny • Podstawowy drut do zrobotyzowanego spawania MIG/MAG i automatyzacji ciężkich prac spawalniczych • Drut lity bez powłoki miedziowej	ER70S-3/4Si	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S300 / B300 / Beczka Accutrak		ALUMINIUM	Druty proszkowe	COR A ROSTA® 304L	• Drut proszkowy do spawania stali wysokostopowej w osłonie gazu w pozycji podłowej (304L lub podobne) • Stabilny łuk, mała ilość odprysków i łatwo usuwalny żużel • Doskonałe podawanie drutu, spełniające wymagania operatora, znakomity wygląd spoiny	E308LT0-1/-4	Ø1,2 Ø1,6	Szpula S200 / BS300	
	SUPRAMIG ULTRA®HD	• Do spawania stali konstrukcyjnych (wytrzymałość na rozciąganie do 620 N/mm²) • Doskonałe podawanie drutu i bardzo dobre właściwości spawalnicze • Skupiony i stabilny łuk z bardzo małą ilością odprysków – lepszy wygląd spoiny • Podstawowy drut do zrobotyzowanego spawania MIG/MAG i automatyzacji ciężkich prac spawalniczych	ER70S-3/4Si	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula S300 / B300 / Beczka Accutrak	COR A ROSTA® 316L	• Drut proszkowy do spawania stali wysokostopowej w osłonie gazu w pozycji podłowej (316L lub podobne) • Stabilny łuk, mała ilość odprysków i łatwo usuwalny żużel • Doskonałe podawanie drutu, spełniające wymagania operatora, znakomity wygląd spoiny		E316LT0-1/-4	Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300				
	Druty proszkowe	OUTERSHIELD®MC710-H	• Drut proszkowy osłaniany gazem o rdzeniu metalicznym do wysokowydajnościowego spawania we wszystkich pozycjach • Doskonały do blachy pancernej, dobra odporność na porowatość • Niewielka ilość obszarów krzemianów, praktycznie brak odprysków, duża prędkość spawania, doskonałe podawanie drutu	E70C-6M H4	Ø1,2 Ø1,4 Ø1,6	Szpula S200 / B300 / Beczka Accutrak	Druty MIG		SUPERGLAZE® MIG 4043	• Przeznaczony do spawania stopów aluminium do obróbki cieplnej, w tym stopów serii 6xxx • Odpowiedni do długotrwałej pracy w wysokiej temperaturze, np. powyżej 65°C	ER4043	Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300 / S300 / GemPak		
		OUTERSHIELD®71M-H	• Rutyłowy drut proszkowy do spawania w osłonie gazowej (CO ₂ i ArCO ₂) we wszystkich pozycjach. Opracowany szczególnie do spawania w czystym CO ₂ oraz zoptymalizowany dla mieszanki ArCO ₂ • Do spawania w pozycjach wymuszonych z wysoką wydajnością stapiania (do 3,2 kg/h) • Wyjątkowe właściwości mechaniczne [-30°C dla CO ₂ oraz -20°C dla mieszanki gazowej]	E71T-1/9C-H4 / E71T-1/9M-H4	Ø1,2 Ø1,4 Ø1,6	Szpula S200 / B300 / Beczka Accutrak	SUPERGLAZE® MIG 5356		• Do spawania stopów aluminium serii 5xxx, gdy nie jest wymagana wytrzymałość na rozciąganie 276 MPa • Doskonałe dopasowanie kolorów po anodowaniu	ER5356	Ø0,8 Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula BS300 / S300 / GemPak			
		OUTERSHIELD®71E-H	• Rutyłowy drut proszkowy do spawania w osłonie gazowej [ArCO ₂] we wszystkich pozycjach • Do spawania w pozycjach wymuszonych z wysoką wydajnością stapiania (do 3,2 kg/h) • Wyjątkowe właściwości mechaniczne [CVN > 47] dla -30°C z gazem osłonowym M21]	E71T-1M-JH5	Ø1,2	Szpula S200 / S300 / B300 / Beczka Accutrak	NAPAWANIE	Druty MIG	LNM 420FM	• Do uzyskania powłok odpornych na ścieranie • Wysoka odporność na korozję, ścieranie oraz odkształcenia wywołane obciążeniami dynamicznymi • Twardość ok. 55-60HRC	S Fe8	Ø1,0 Ø1,2 Ø1,6	Szpula B300		
LINCORE®55		• Wytwarza napoinę umiarkowanie odporną na ścieranie metalu o metal • Stosowany do stali niestopowych i niskostopowych	T Fe2	Ø1,1 Ø1,6 Ø2,0	Szpula S300										
INNERSHIELD® NR®211MP		• Drut ogólnego przeznaczenia • Zalecany do blach o grubości od 2,5 do 12 mm • Drut elektrodowy o średnicy 0,9 mm jest idealny do spawania blach o grubości od 1,2 mm. Do spawania stali ocynkowanej	E71T-11	Ø0,9 Ø1,1 Ø1,7 Ø2,0	Szpula S200 / S300	Druty proszkowe	LINCORE®60-0	• Napoina charakteryzuje się wysoką zawartością dodatków stopowych, zapewniających odporność na ścieranie i umiarkowane udary • Stosowany w zakresie temperatur do 700°C. • Do stali niestopowych, niskostopowych, manganowych i wysokostopowych oraz żeliwa	T Fe15	Ø1,6 Ø2,0	Szpula S300				

PRĘTY TIG

SCHEMAT WYBORU



TABELA WYBORU

PRĘTY TIG

STAL			Normy	Średnice (mm)	Pakowanie
Pręty TIG	LNT 25	· Do spawania konstrukcji ze stali niestopowej · Wysoka udurowienie	W 42 5 W2Si	Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,0	Tuba PE
	LNT 26	· Do spawania stali · Gładkie lico spoiny	W 42 5 W3Si1	Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,2	Tuba PE
STAL WYSOKOSTOPOWA					
Pręty TIG	LNT 304LSi	· Bardzo mała zawartość węgla, do spawania stali austenitycznych CrNi · Podwyższona zawartość krzemu dla lepszego zwilżania	ER308LSi	Ø1,2 Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,2	Tuba PE
	LNT 316LSi	· Bardzo mała zawartość węgla, do spawania stali austenitycznych CrNiMo · Podwyższona zawartość krzemu dla lepszego zwilżania	ER316LSi	Ø1,2 Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,2	Tuba PE
ALUMINIUM					
Pręty TIG	SUPERGLAZE® TIG 4043	· Przeznaczony do spawania stopów aluminium do obróbki cieplnej, w tym stopów serii 6xxx · Odpowiedni do długotrwałej pracy w wysokiej temperaturze, np. powyżej 65°C	R4043	Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,2 Ø4,0	Pudełko kartonowe
	SUPERGLAZE® TIG 5356	· Do spawania stopów aluminium serii 5xxx, gdy nie jest wymagana wytrzymałość na rozciąganie 276 MPa · Doskonałe dopasowanie kolorów po anodowaniu	R5356	Ø1,6 Ø2,0 Ø2,4 Ø3,2	Pudełko kartonowe

RODZAJE OPAKOWAŃ

ELEKTRODY SPAWALNICZE

LINC PACK
opakowanie 1kg



PUDEŁKO
KARTONOWE
solidne i niedrogie



TUBA PE



LINC CAN™
opakowanie
wysokiej jakości



PROTECH™
pakowanie
próżniowe



SAHARA READYPACK®
najlepszy typ
pakowania próżniowego



ACCUTRAK®



GEM-PAK™



Tuba PE

Pudełko kartonowe



DRUTY PROSZKOWE MIG



S 200

S 300



BS 300



B 300



SUSZARKI DO ELEKTROD
HYDROGUARD™

Chroń elektrody
spawalnicze przed
nadmiernym wchłanianiem
wilgoci, zapobiegając
w ten sposób pękaniu
i porowatości elektrod



www.lincolnelectric.pl

POLITYKA OBSŁUGI KLIENTA

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric jest produkcja i sprzedaż urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów oraz spełnianie z nadwyżką ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie najlepszych informacji, jakie posiadamy w danym momencie. Jednak Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy żadnego rodzaju gwarancji, w tym także gwarancji przydatności oferowanego rozwiązania do określonego celu.

Z przyczyn praktycznych nie możemy również ponosić odpowiedzialności za aktualizację lub poprawki informacji czy rad, które kiedyś były udzielone, jak również za dostarczenie tego rodzaju informacji, czy też przedłużenie lub zmianę gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.com.