

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 - 150 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Zur Vermeidung von Rissen
Vorwärmung auf min. 500 °C
und langsame Abkühlung aus der
Schweißwärme erforderlich.

Anwendung

Hochleistungsselektrode für hochverschleißfeste
Auftragungen an Maschinenteilen, die starkem,
schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind. Durch
den erhöhten C- und Cr-Gehalt wird eine hohe
Härte und Verschleißfestigkeit erreicht.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
190 % Ausbringung

Normen
DIN EN 14700
E Fe15
DIN 8555
E 10-UM-65 GR

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
4,5	0,7	0,5	34

Härte [HB]

unbehandelt	62 - 64
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
323	3,25/350	120 - 160		23	90	
404	4,00/450	150 - 190		15	54	



 .kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
Elektroden und
Zusatzwerkstoffe GmbH
Ludwig-Erhard-Str. 12
03238 Finsterwalde
Germany

Copyright © 2018 | E18-01-20D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de