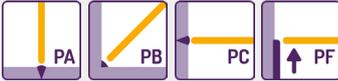


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Massive Bauteile aus unlegierten höhergeköhlten, rissempfindlichen Stählen sind auf 250 – 350 °C vorzuwärmen.

Anwendung

Elektrode für Auftragungen an verschleißbeanspruchten Maschinenteilen aus un- und niedriglegierten Werkstoffen, die Roll- und Wälzverschleiß mit schleifender oder quetschender Beanspruchung unterliegen, wie Schienen, Weichteile, Laufräder und -bahnen, Schnecken, Wellen, Getriebeteile usw. Das Schweißgut ist noch spanabhebend bearbeitbar.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr |
|------|-----|----|-----|
| 0,15 | 0,7 | 1 | 1,8 |

Härte [HB]

| | |
|-------------|-----------|
| unbehandelt | 280 – 340 |
|-------------|-----------|

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe1

DIN 8555
E 1-UM-350

Zulassungen



Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Typ | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | Verpackungseinheit [Stk.] | | | |
|-----|-------------------|--------------------|---------------------------|----|---|----|
| | | | S | M | L | XL |
| 323 | 3,25/350 | 110 – 140 | | 34 | | |



.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