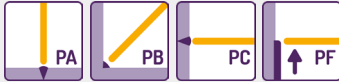


### Verarbeitungshinweise

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