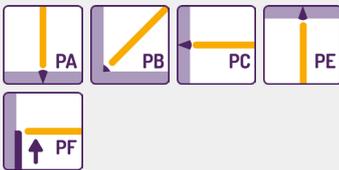


Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max. 150 °C.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggeköhlten, nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle, für kaltzähe austenitische Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E 19 9 L R 12
 AWS A 5.4
E 308 L-16

Werkstoffnr.

1.4316

Zulassungen



Werkstoffe

1.4301	X 5 CrNi 18-10	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10
1.4306	X 2 CrNi 19-11	-	AISI 304 AISI 304L
1.4311	X 2 CrNiN 18-10		AISI 304LN AISI 321

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung U

Gefüge Austenit mit ca. 8 % Ferrit

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,8	19,5	9,5

Dehngrenze Rp 0,2 [MPa] > 350

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 550

Dehnung A5 [%] > 35

Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT] > 70

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
250	2,50/350	80 - 100		67	234	
323	3,25/350	100 - 130		36	124	



[kjellberg.de](http://www.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