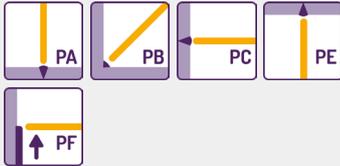


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur geringen Vermischung auf einen möglichst niedrigen Wärmeeintrag zu achten ist. Sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200 °C.

Anwendung

Elektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und ähnlichen Stählen und Stahlgussorten, für Verbindungsschweißungen an höherfesten un- und niedriglegierten Baustählen, Vergütungs- und Werkzeugstählen, an Hartmanganstahl sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artverschiedenen Stählen untereinander und mit hochlegierten, nichtrostenden Stählen. Die Elektrode ist weiterhin geeignet für rissfeste und zäherte Zwischenlagen bei Hartauftragungen sowie für verschleißfeste, kalt- und warmverfestigende Auftragungen. Das austenitisch-ferritische Schweißgut ist nichtrostend, korrosionsbeständig und geeignet für Betriebstemperaturen bis 300 °C. Durch den erhöhten Deltaferritanteil im Schweißgut ergibt sich bei Schwarz-Weiß-Verbindungen eine hohe Sicherheit gegen Heißrisse.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen
ISO 3581-A
E 29 9 R 12
AWS A 5.4
E 312-16

Werkstoffnr.
1.4337

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit/Ferrit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,9	1	29	9
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 500		
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 700		
Dehnung A5 [%]		> 20		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
250	2,50/300	70 - 100	15	62	224	
323	3,25/350	100 - 140	6	37	136	



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