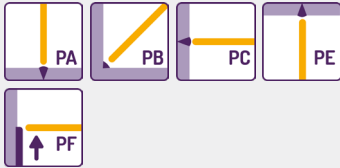


### Verarbeitungshinweise

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 zähnharte 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,  
kernstabilegiert**

### 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](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