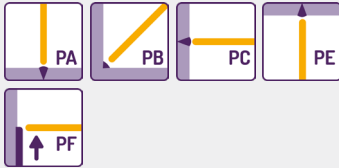


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden ferritischen Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur Vermeidung harter und spröder Martensitübergangszonen auf einen möglichst geringen Wärmeeintrag zu achten ist, sonst ohne Vorwärmung schweißen.

Manganhartstähle werden mit möglichst geringem Wärmeeintrag geschweißt. Größere Bauteile sind zu kühlen. Zwischenlagentemperatur max. 250 °C. Massive Bauteile aus unlegierten höhergeköhlten, rissempfindlichen Stählen sind auf 250 – 350 °C vorzuwärmen.

### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C, zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweißbarer Stähle sowie austenitischer Hartmanganstähle, zum Schweißen von Pufferlagen und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltverfestigender Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung. Das Schweißgut ist vollaustenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850 °C sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von 350 HB.

#### Gütwerte des reinen Schweißgutes

<b>Wärmebehandlung</b>	U				
<b>Gefüge</b>	Austenit				
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,1	0,9	6	19	9
<b>Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]</b>	> 350				
<b>Zugfestigkeit Rm [MPa]</b>	> 550				
<b>Dehnung A5 [%]</b>	> 35				
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]</b>	> 75				

### Branche



**Charakteristik**  
**rutilumhüllt,**  
**kernstabilegiert**

**Normen**  
**ISO 3581-A**  
**E 18 8 Mn R 12**  
**AWS A 5.4**  
**= E 307-16**

**Werkstoffnr.**  
**1.4370**

### Zulassungen



### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
<b>250</b>	2,50/300	70 - 100		66	217	
<b>323</b>	3,25/350	100 - 140		39	132	
<b>403</b>	4,00/350	130 - 170		24	92	



.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