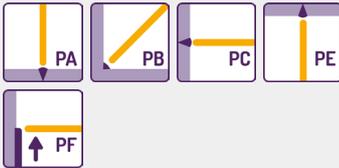


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Basische Elektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen im Maschinen-, Stahl-, Kessel- und Schiffbau. Hervorragende Verschweißbarkeit in Zwangslagen.

Branche



Charakteristik

**Doppelmantel,
basischumhüllt**

Normen

**ISO 2560-A
E 46 3 B 22 H5**

**AWS A 5.1
E 7018-1**

Zulassungen



| Werkstoffe | |
|---------------------|--|
| Allg. Baustähle | S275 bis S355 |
| Feinkornbaustähle | S275 bis S460 |
| Schiffbaustähle | A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40 |
| Druckbehälterstähle | P195 bis P460 |
| Rohrstähle | L210 bis L450 |
| Stahlguss | GE200, GE240, GP240, G20Mo5, G21Mn5 |
| Betonstähle | BSt 420, BSt 500 |

| Gütwerte des reinen Schweißgutes | |
|----------------------------------|---------|
| Wärmebehandlung | U |
| Schweißgutrichtanalyse [%] | |
| C | Si |
| 0,07 | 0,6 |
| Mn | 1 |
| Streckgrenze Re [MPa] | > 460 |
| Zugfestigkeit Rm [MPa] | 550-600 |
| Dehnung A5 [%] | > 25 |
| Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C] | > 70 |

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Typ | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | Verpackungseinheit [Stk.] | | | |
|-----|----------------|-----------------|---------------------------|----|-----|-----|
| | | | S | M | L | XL |
| 253 | 2,50/350 | 80 - 100 | | 60 | 198 | 594 |
| 323 | 3,25/350 | 100 - 130 | | 36 | 127 | 381 |
| 404 | 4,00/450 | 120 - 160 | | 23 | 82 | 246 |



www.kjellberg.de

Kjellberg Finsterwalde
Elektroden und
Zusatzwerkstoffe GmbH
Ludwig-Erhard-Str. 12
03238 Finsterwalde
Germany

Copyright © 2018 | E18-07-16D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de