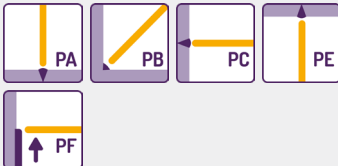


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Besonders geeignet für Dünnschweißungen sowie Schweißungen an dünnwandigen Rohren und Profilen. Feintropfiger, spritzerarmer Werkstoffübergang, ergibt sehr feinschuppige Nähte mit kerbfreiem Übergang und leicht lösbarer Schlacke. Lichtbogen ist weich und stabil. Zünden, Wiederezünden und Schweißen ist auch bei niedriger Stromstärke noch gut möglich.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes	
Wärmebehandlung	U
Schweißgutrichtanalyse [%]	
C	Si
0,1	0,25
Mn	0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 440
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-560
Dehnung A5 [%]	> 22
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/0°C]	> 60

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
253	2,50/350	80 - 100		62	226	678
323	3,25/350	110 - 140		37	131	393

Branche



Charakteristik rutilbasischumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E42 0 RB 12

AWS A 5.1
E 6013

Zulassungen



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-07-09D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de