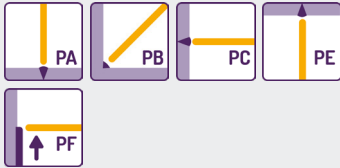


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung entsprechend dem Grundwerkstoff

Anwendung

Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen von Austenit-Ferrit sowie für Verbindungen nichtrostender Cr-Stähle, Hartmanganstähle, CrNiMn-Stähle, Panzerstähle untereinander.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstablegiert

Normen

ISO 3581-A
E 20 10 3 R 12

AWS A 5.4
E 308 Mo-16

Werkstoffnr.

1.4431

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung U

Gefüge Austenit mit ca. 20 % Ferrit

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,04	0,5	0,8	20	10	3

Dehngrenze Rp 0,2 [MPa] > 400

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 600

Dehnung A5 [%] > 25

Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT] > 60

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.707.250*	2,50/300	80 - 100	4,0	219	18,3
00.707.323*	3,25/350	100 - 130	5,0	136	36,8
00.707.403*	4,00/350	120 - 160	5,0	91	54,9

* Keine Lagerware, Fertigung auf Anfrage. Gern erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-45D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de