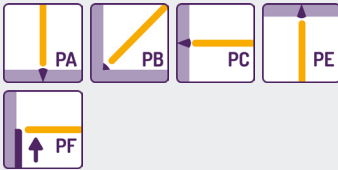


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für besonders rissfeste Verbindungsschweißungen an Stählen mit höherem C-Gehalt, für kaltzähe Feinkorn-Stähle bis -60 °C. Geeignet für Offshore-Anwendungen. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ).

Branche



Charakteristik

**basischumhüllt,
120 % Ausbringung**

Normen

**ISO 2560-A
E 46 4 Z B 42 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/E/F40
Druckbehälterstähle	P195 bis P460
Rohrstähle	L210 bis L450
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes			
Wärmebehandlung	U		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Ni
0,07	0,45	1,35	0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 490		
Zugfestigkeit Rm [MPa]	570-620		
Dehnung A5 [%]	> 24		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-40°C]	> 100		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.140.253	2,50/350	90 - 110	4,6	196	23,5
00.140.323	3,25/350	110 - 150	4,5	110	40,9
00.140.324	3,25/450	110 - 150	6,0	115	52,2
00.140.403	4,00/350	140 - 180	4,8	86	55,8
00.140.404	4,00/450	140 - 180	6,0	82	73,2
00.140.504	5,00/450	180 - 220	6,0	54	111,1
00.140.604	6,00/450	210 - 270	6,0	39	153,8



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-15D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de