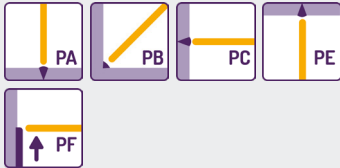


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Elektrode mit 0,4 % Mo im reinen Schweißgut besonders geeignet für Stahl 16Mo3, für Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau bei Betriebstemperaturen bis 520 °C.

### Branche



### Charakteristik basischumhüllt

### Normen

ISO 3580-A  
E Mo B 42

AWS A 5.5  
E 7018-A1

### Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S275 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S460
Druckbehälterstähle	P195 bis P460, 16Mo3
Rohrstähle	L210 bis L450
Stahlguss	GP 240, G20Mo5

Gütwerte des reinen Schweißgutes			
Wärmebehandlung	S		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Mo
0,08	0,4	1,0	0,4
Streckgrenze Re [MPa]		> 450	
Zugfestigkeit Rm [MPa]		540-590	
Dehnung A5 [%]		> 24	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-10 °C]		> 80	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.470.253	2,50/350	70 - 100	4,3	192	22,4
00.470.323	3,25/350	110 - 150	4,8	139	34,5
00.470.403	4,00/350	140 - 180	4,7	90	52,2



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-23D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de