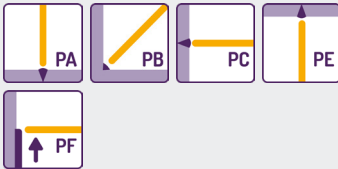


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Universalelektrode, besonders geeignet für Verbindungsschweißungen im Rohrleitungs-, Behälter-, Kessel- und Schiffbau. Besonders für Zwangslagen und Wurzelschweißungen sowie an Rohrnähten geeignet. Feinschuppige, gut ausgebildete, röntgensichere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Der Werkstoffübergang ist feintropfig und spritzerarm, die Schlacke ist gut entfernbar. Das Schweißgut hat hohe mechanische Gütewerte, insbesondere eine gute Kaltzähigkeit.

Branche



Charakteristik rutilbasischumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E42 2 Z RB 12

AWS A 5.1
E 6013

Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E 32/36, A40, D40, E40
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütewerte des reinen Schweißgutes			
Wärmebehandlung	U		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Ni
0,08	0,25	0,6	0,8
Streckgrenze Re [MPa]	> 440		
Zugfestigkeit Rm [MPa]	540-610		
Dehnung A5 [%]	> 23		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-30°C]	> 60		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.210.253	2,50/350	80 - 110	5,0	244	20,5
00.210.323	3,25/350	110 - 140	5,0	148	33,8



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-08D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de