

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 150 – 200 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich. Langsame Abkühlung aus der Schweißwärme.

Anwendung

Hochleistungs-elektrode mit 240 % Ausbringung für hochverschleißfeste Auftragungen an Werkzeugen und Maschinenteilen, die stark schmirgelndem und stoßendem Verschleiß unterliegen. Für Auftragungen und Reparaturen, z.B. an Baggern und Brechern in Bergwerken und Steinbrüchen, in der Zementindustrie. Sonderkarbide (Cr-Nb-Mo-W-V) sorgen für eine sehr gute Verschleißbeständigkeit bei erhöhten Temperaturen bis 500 °C.

Branche



Charakteristik

**rutilumhüllt,
240 % Ausbringung**

Normen

**DIN EN 14700
E Fe16
DIN 8555
E 10-UM-65 GRZ**

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Cr	Mo	Nb	W	V
5	22	7	7	2	1

Härte [HRC]

unbehandelt	63 – 65
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.635.323	3,25/350	130 – 170	5,0	81	61,7
00.635.404	4,00/450	160 – 200	6,0	50	120,0
00.635.504	5,00/450	200 – 250	6,0	32	187,5



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-72D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de