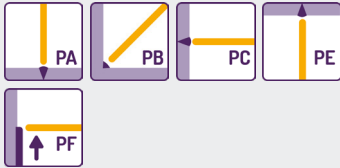


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Duplex-Stählen. Das austenitische Schweißgut hat einen Ferritgehalt von ca. 40 bis 50 % und ist besonders beständig gegen Lochfraß und Spannungsrissskorrosion.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstablegiert

Normen

ISO 3581-A
E22 9 3 N L R 12

AWS A 5.4
E 2209-17

Werkstoffnr.

1.4462

Zulassungen



Werkstoffe

1.4460	X 3 CrNiMoN 27-5-2
1.4462	X 2 CrNiMoN 22-5-3
1.4463	GX 6 CrNiMo 24-8-2
1.4582	X 4 CrNiMoNb 25-7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U					
Gefüge	Austenit mit ca. 45 % Ferrit					
Schweißgutrichtanalyse [%]						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,9	1	22	9	3	0,12
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 500				
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 700				
Dehnung A5 [%]		> 25				
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 50				

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.708.250	2,50/300	70 - 100	4,0	215	18,6
00.708.323	3,25/350	100 - 130	5,0	137	36,5
00.708.403	4,00/350	120 - 160	5,0	90	55,6



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-40D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de