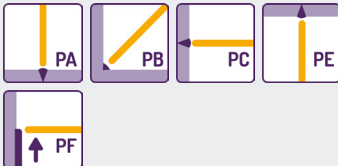


### Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an wetterfesten, rostträgen Stählen und an Cu- und Ni- legierten Feinkornbaustählen im Stahl-, Rohrleitungs-, Landmaschinen-, Brücken- und Waggonbau.

### Branche



### Charakteristik basischumhüllt

### Normen

ISO 2560-A  
E 42 2 ZNiCu B42

AWS A 5.5  
E 8018-W

### Werkstoffe

**Wetterfeste Baustähle** S 235xW bis S 355xW  
(WtSt 37, WtSt 52)  
1.8946 S355J2WP+N  
(COR-TEN® A, PATINAX 355P)  
1.8965 S355J2W+N  
(COR-TEN® B, PATINAX 355)

**Betonstähle** BSt 420, BSt 500

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

**Wärmebehandlung** U

### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,08	0,5	1,0	0,6	0,5

**Streckgrenze Re [MPa]** > 450

**Zugfestigkeit Rm [MPa]** 550-640

**Dehnung A5 [%]** > 24

**Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]** > 80

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.960.253	2,50/350	80 - 110	4,8	217	22,1
00.960.323	3,25/350	110 - 140	5,0	147	34,0



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-20D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de