

Verarbeitungshinweis

Schweißpositionen:



Polung:



Qualitativ hochwertige Schweißnähte setzen eine ordnungsgemäße Nahtvorbereitung, gut ausgebildetes Personal und die Einhaltung von allgemein anerkannten Regeln der Technik voraus.

Anwendung

Rutilbasisch-umhüllte Spezialelektrode mit einer elektrisch nicht leitenden und Wasser abweisenden Schutzbeschichtung für das nasse Lichtbogenhandschweißen unter Wasser. Geeignet für Montage- und Reparaturschweißungen bis 20 m Wassertiefe im Offshore-, Hafen-, Schiff- sowie Stahlwasserbau.

Werkstoffe

Unlegierte Baustähle mit einem Kohlenstoffäquivalent CEV nach IIW von max. 0,4 %
(CEV = C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15 in %)

Die Stabelektrode eignet sich nicht zum Schweißen höherfester Stähle. Diese neigen beim nassen Unterwasserschweißen zur Ribbildung.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung U

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Mo
0,05	0,25	0,5	0,5

Streckgrenze Re [MPa] > 440

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 480

Kerbschlagarbeit ISO -V [J/0 °C] ≥ 30

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.995.323	3,25/350	140 - 190	4,3	115	37,4

Branche



Einsatz

Unterwasser Schweißelektroden

Charakteristik

rutilbasischumhüllt

Normen

DIN 2302
E 38 0 Z RB 2 UW
20 fr

Zulassungen



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-80D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de