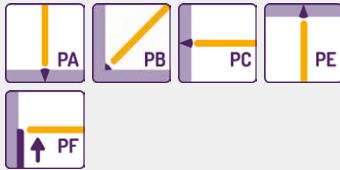


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Die doppelt ummantelte Stabelektrode DUOWELD eignet sich aufgrund ihrer hervorragenden Schweiß Eigenschaften und dem einfachen Handling als universeller Schweißzusatz in allen Bereichen der Industrie und des Handwerks. Der besondere Aufbau der Elektrode mit zwei in ihren Eigenschaften unterschiedlichen Umhüllungsmassen vereint die Vorteile einer rutilen Ummantelung mit den hohen Festigkeitswerten basischer Elektroden. Ein konzentrierter und stabiler Lichtbogen bildet die Grundlage für die hervorragende Zwangslageneignung und für röntgensichere Wurzellagen.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S420
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP 240, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,5	1,1
Streckgrenze Re [MPa]	> 430	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	> 490	
Dehnung A5 [%]	> 25	
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
00.133.253	2,50/350	70 - 100	4,3	207	20,8
00.133.323	3,25/350	90 - 130	4,3	122	36,9
00.133.404	4,00/450	110 - 160	5,6	81	69,1



Charakteristik  
**Doppelmantel,  
basischumhüllt  
mit nichtbasischen  
Anteilen**

Normen  
**ISO 2560-A  
E 42 3 B 12 H10  
AWS A 5.1  
E 7016**

Zulassungen

Beantragt. Fragen Sie nach dem aktuellen Stand.



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-17D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de