

Verarbeitungshinweise

Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden ferritischen Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur Vermeidung harter und spröder Martensitübergangszonen auf einen möglichst geringen Wärmeeintrag zu achten ist, sonst ohne Vorwärmung schweißen.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artgleichen martensitisch, ferritischen Stählen, wenn austenitische CrNi Typen nicht verwendet werden können; z.B. bei schwefelhaltigen Gasen. Sie ist geeignet für Auftragungen an Dichtflächen von Armaturen aus un- und niedriglegierten Stählen (bis 450 °C), zunderbeständig bis 850 °C.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
hüllenlegiert

Normen

ISO 3581-A
E 13 R 52
EN 14700
E Fe 7
AWS A 5.4
E 410-26

Werkstoffnr.

1.4009

Werkstoffe

1.4000	X 6 Cr 13	1.4024	X 15 Cr 13
1.4002	X 6 CrAl 13	1.4027	GX 20 Cr 14
1.4006	X 12 Cr 13	-	AISI 410, AISI 420
1.4021	X 20 Cr 13		

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	750 °C/2 h		
Gefüge	Ferrit/Martensit		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Cr
0,06	0,5	0,6	13
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 420	
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 500	
Dehnung A5 [%]		> 17	

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.709.323	3,25/350	90 - 160	5,0	99	50,5
00.709.403	4,00/350	120 - 220	5,0	65	76,9



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-31D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de