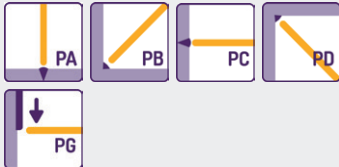


Verarbeitungshinweis

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.

Die Stabelektrode ist von der GSI geprüft und als Schweißzusatz nach DVS 1801 bis zu einer Wassertiefe von 10m zugelassen.

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]					≥ 380
Zugfestigkeit Rm [MPa]					≥ 470
Kerbschlagarbeit ISO -V [J/θ °C]					≥ 27

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



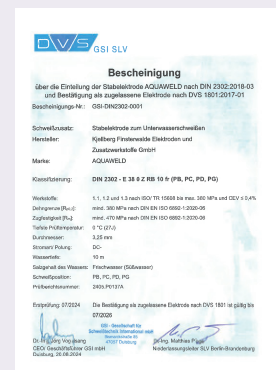
Einsatz

Unterwasser Schweißelektroden

Charakteristik rutilbasischumhüllt

Normen DIN 2302 E 38 0 Z RB 10 fr

Zulassungen



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2024 | E24-12-03D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de