

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 – 150 °C/1 h  
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet und daher möglichst kleine Stromstärken gewählt werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern um Spannungen abzubauen.

### Anwendung

Stabelektrode die speziell für Pufferlagen und einlagige Auftragschweißungen an verzünderten und/oder korrodierten Gusstücken verwendet wird. Für Fülllagen und Verbindungen nicht geeignet.  
Fülllagen werden mit FICAST NI / FICAST NIFE ausgeführt.

### Branche



### Charakteristik

### Eisenbasis Elektrode mit Sonderumhüllung

### Normen

ISO 1071  
E C Fe-1  
AWS A 5.15  
= E St

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Fe
1,1	0,6	0,7	B

Härte [HB] ≈ 350

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.006.323	3,25/350	90 – 120	5,0	85	58,8
00.006.403	4,00/350	110 – 150	5,0	56	89,3



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-58D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de