

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 - 150 °C/2 h  
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Zur Vermeidung von Rissen  
Vorwärmung auf min. 500 °C  
und langsame Abkühlung aus der  
Schweißwärme erforderlich.

### Anwendung

Hochleistungslegierung für hochverschleißfeste  
Auftragungen an Maschinenteilen, die starkem,  
schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind. Durch  
den erhöhten C- und Cr-Gehalt wird eine hohe  
Härte und Verschleißfestigkeit erreicht.

### Branche



**Charakteristik**  
**rutilumhüllt,**  
**190 % Ausbringung**

**Normen**  
**DIN EN 14700**  
**E Fe15**  
**DIN 8555**  
**E 10-UM-65 GR**

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
4,5	0,7	0,5	34

#### Härte [HRC]

unbehandelt	62 - 64
-------------	---------

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.618.253	2,50/350	90 - 120	5,0	152	32,9
00.618.323	3,25/350	120 - 160	5,0	90	55,6
00.618.404	4,00/450	150 - 190	6,0	55	109,1
00.618.504	5,00/450	180 - 240	6,0	35	171,4



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-71D  
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de