

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 250 – 300 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, bei Auftragungen an rissempfindlichen Werkstoffen bis 400 °C.

Anwendung

Elektrode für hochwarmfeste, korrosionsbeständige Auftragungen, die eine gute Thermoschockbeständigkeit aufweisen. Besonders geeignet zur Ausbesserung und Neufertigung von Warmarbeitswerkzeugen wie Gesenke, Matrizen, Schmiedesättel, Press- und Lochdorne, Abgratschnitten usw. Auch geeignet für Auftragungen an un- und niedriglegierten Stählen höherer Festigkeit. Das Schweißgut ist unter oxidierenden und reduzierenden Bedingungen korrosionsbeständig, besonders zäh und rissfest, warmfest und bei etwa 780 °C aushärtbar. Es ist kaltverfestigend bei Schlagbeanspruchung und mechanisch bearbeitbar.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Cr	Mo	W	Fe	Co	Ni
0,06	16	17	4,5	5	2,5	B

Dehngrenze Rp 0,2 [MPa] > 390

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 680

Dehnung A5 [%] 40

Härte [HB]

Unbehandelt ≈ 220

Kaltverfestigt ≈ 400

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.617.253	2,50/350	70 – 100	5,0	145	34,5
00.617.323	3,25/350	120 – 140	5,0	88	56,8
00.617.403	4,00/350	160 – 190	5,0	57	87,7

Branche



Charakteristik

**rutilumhüllt,
180 % Ausbringung**

Normen

DIN EN 14700

E Z Ni 2

DIN 8555

E 23-UM-250 CNKPTZ

ISO 14172

NI 6275/

Ni Cr 15 Mo 16 Fe 5 W 3

AWS A 5.11

E Ni Cr Mo-5

Werkstoffnr.

≈ **2.4887**



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-74D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de