

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Weichglühen:
850 °C, 2 – 5 h Ofenabkühlung

Härten: 1220 °C, Abschrecken in Öl
oder Pressluft

Anlassen:
530 °C, 2 h, Luftabkühlung

Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, bei Auftragsungen an rissempfindlichen Werkstoffen auf min. 350 °C.

Anwendung

Elektrode für harte, verschleißfeste Auftragsungen bei gleichzeitig hoher Zähigkeit. Sie wird eingesetzt für Aufpanzerungen von Schneidkanten an Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl, sowie zur Ausbesserung von Schnellarbeitswerkzeugen. Das Schweißgut ist besonders beständig gegen starke Abrasion, schlag- und stoßunempfindlich und besitzt eine gute Schnitthaltigkeit.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9	0,3	0,5	4,5	8	2	1,5

Härte [HRC]

unbehandelt	59 – 62
nach Vergütung	63 – 65
nach Ölhärtung	60 – 63

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe4

DIN 8555

E 4-UM-60 ST

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.612.253	2,50/350	80 - 110	5,0	170	29,4
00.612.323	3,25/350	110 - 140	5,0	101	49,5
00.612.403	4,00/350	130 - 170	5,0	66	75,8



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-63D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de