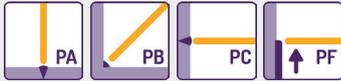


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Bei Auftragungen an rissempfindlichen Werkstoffen ist Vorwärmung auf min. 350 °C erforderlich, gegebenenfalls einlagig mit FINOX 4370 AC zwischenplattieren.

Anwendung

Elektrode für zäharte, schlagzähe und abrieb-feste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit. Geeignet für Auftragungen an Baggerzähnen, Schlagleisten, Abstreifern, Förderschnecken, Mühlenschlägern, Mischerflügeln, Brechbacken, Brecherkegeln usw. Die Auftragung ist nur schleifend bearbeitbar.

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe6

DIN 8555

E 6-UM-55

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,6	0,3	1	5

Härte [HRC]

unbehandelt	52 – 55
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.651.324	3,25/450	110 – 140	6,0	134	44,8
00.651.404	4,00/450	140 – 180	6,0	88	68,2
00.651.504	5,00/450	170 – 220	6,0	57	105,3



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-64D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de