

Verarbeitungshinweise

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

Schweißpositionen:



Polung:



Manganhartstähle werden mit möglichst geringem Wärmeeintrag geschweißt. Größere Bauteile sind zu kühlen. Zwischenlagentemperatur max. 250 °C. Massive Bauteile aus unlegierten höhergeköhlten, rissempfindlichen Stählen sind auf 250 – 350 °C vorzuwärmen.

Anwendung

Austenitische Hartmanganstahl-Elektrode für verschleißfeste Auftragsungen an Werkstücken und Maschinenteilen aus Manganhartstahl wie Baggerzähne, Schlagleisten, Brecherbacken, Herz- und Kreuzungsstücken, die vorwiegend Schlag- und Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Die im Schweißzustand erreichte Härte von 200 HB kann durch Kaltverfestigung unter mechanischer Beanspruchung auf bis zu 500 HB erhöht werden.

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe9

DIN 8555

E 7-UM-200-500 KP

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,8	0,5	16	14

Härte [HB]

unbehandelt	≈ 180
kaltverfestigt	≈ 500

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.626.323	3,25/350	110 – 150	5,0	94	53,2
00.626.404	4,00/450	140 – 180	6,0	57	105,3
00.626.504	5,00/450	180 – 220	6,0	40	150,0



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-67D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de