

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

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

Elektrode für Auftragungen an verschleißbeanspruchten Bauteilen die einem starkem Stoß- und Gleitverschleiß unterliegen. Zum Beispiel: Verschleißteile in der Gesteinsaufbereitung, Baggerzähne, Schlagleisten, Brecherbacken aber auch für Schienen, Weichen, Herzstücke Insbesondere für Grundwerkstoffe aus Manganhartstählen aber auch für un- und niedriglegierte Stähle geeignet. Das Schweißgut ist kaltverfestigungsfähig. Nach dem Schweißen ist es noch spanabhebend bearbeitbar.

### Branche



### Charakteristik basischumhüllt

Normen  
**DIN EN 14700**  
**E Z Fe9**  
**DIN 8555**  
**E 7-UM-250 KP**

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Mn	Cr	Ni
0,7	13	4,5	4

#### Härte [HB]

unbehandelt	200 - 250
kaltverfestigt	400 - 450

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
<b>00.647.323</b>	3,25/350	120 - 150	5,0	134	37,3
<b>00.647.404</b>	4,00/450	150 - 180	6,0	83	72,3
<b>00.647.504</b>	5,00/450	200 - 230	6,0	53	113,2



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

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

Copyright © 2018 | E18-07-67D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

[elektrode@kjellberg.de](mailto:elektrode@kjellberg.de)