

### Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: in Abhängigkeit von den zu schweißenden ferritischen Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur Vermeidung harter und spröder Martensitübergangszonen auf einen möglichst geringen Wärmeeintrag zu achten ist, sonst ohne Vorwärmen schweißen.

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

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen von nichtrostenden, hitzebeständigen und kaltzähem Stählen und Stahlgussarten, an artgleichen ferritischen und artähnlichen vergütbaren Stählen/Stahlgussarten. Sie eignet sich für Auftragungen und Plattierungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus un- und niedriglegierten Stählen/Stahlguss.

Die Elektrode ist optimal für das Auftragschweißen an verschleißbeanspruchten Schienenteilen und kann im Bereich Straßen-, Werks- und Kohlebahnen für die Aufarbeitung und Reparatur eingesetzt werden – für Betriebstemperaturen bis 475 °C, Schweißguthärte bei Auftragschweißungen: in der ersten Lage ca. 300 HB (ungeglüht).

### Branche



### Charakteristik rutilumhüllt, hüllenlegiert

### Normen

ISO 3581-A  
E 17 R 52

EN 14700  
E Fe 7

AWS A 5.4  
E 430-26

### Werkstoffnr.

1.4015

### Werkstoffe

1.4057	X 17 CrNi 16-2	1.4510	X 3 CrTi 17
1.4059	GX 22 CrNi 17	-	AISI 430Ti, AISI 431

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung 750 °C/2 h

Gefüge Ferrit/Martensit

### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,08	0,6	0,5	17

Dehngrenze Rp 0,2 [MPa] > 350

Zugfestigkeit Rm [MPa] > 550

Dehnung A5 [%] > 20

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.770.403	4,00/350	120 - 160	5,0	66	75,7
00.770.504	5,00/450	160 - 200	6,0	39	153,8
00.770.604	6,00/450	190 - 240	6,0	28	214,3



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-33D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de