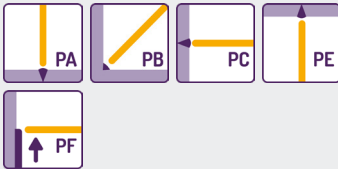


### Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max. 150 °C.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohlten, nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle, für kaltzähe austenitische Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

### Branche



**Charakteristik**  
**rutilumhüllt,**  
**kernstablegiert**

### Normen

**ISO 3581-A**  
**E 19 9 L R 12**  
**AWS A 5.4**  
**E 308 L-16**

### Werkstoffnr.

**1.4316**

### Zulassungen



### Werkstoffe

<b>1.4301</b> X 5 CrNi 18-10	<b>1.4541</b> X 6 CrNiTi 18-10
<b>1.4306</b> X 2 CrNi 19-11	- AISI 304 AISI 304L AISI 304LN AISI 321
<b>1.4311</b> X 2 CrNiN 18-10	

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

<b>Wärmebehandlung</b>	U			
<b>Gefüge</b>	Austenit mit ca. 8 % Ferrit			
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,8	19,5	9,5
<b>Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]</b>		> 350		
<b>Zugfestigkeit Rm [MPa]</b>		> 550		
<b>Dehnung A5 [%]</b>		> 35		
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]</b>		> 70		

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
<b>00.701.200</b>	2,00/300	60 - 80	4,0	348	11,5
<b>00.701.250</b>	2,50/300	80 - 100	4,0	221	18,1
<b>00.701.323</b>	3,25/350	100 - 130	5,0	139	36,0
<b>00.701.403</b>	4,00/350	120 - 160	5,0	91	54,9
<b>00.701.504</b>	5,00/450	160 - 200	6,0	55	109,1



**.kjellberg.de**

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

Copyright © 2018 | E18-12-34D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de