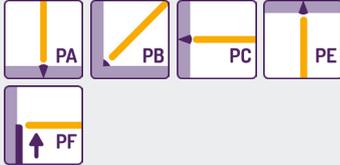


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den Trägerwerkstoffen erforderlich, sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200 °C.

Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C, zum Schweißen von Pufferlagen und Plattierungen, die bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig sind sowie zum Schweißen der Übergangszonen bei CrNi-plattierten Blechen.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstablegiert

Normen
ISO 3581-A
E 23 12 L R 32
AWS A 5.4
E 309 L-16

Werkstoffnr.
1.4332

Zulassungen



Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U				
Gefüge	Austenit mit ca. 15% Ferrit				
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	
0,02	0,9	0,7	23	13	
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]					> 380
Zugfestigkeit Rm [MPa]					> 550
Dehnung A5 [%]					> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]					> 55

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.722.250	2,50/300	80 - 100	4,0	221	18,1
00.722.323	3,25/350	100 - 130	5,0	139	36,0
00.722.403	4,00/350	120 - 160	5,0	92	54,3



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-48D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de