

Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: in Abhängigkeit von den zu schweißenden ferritischen Grundwerkstoffen erforderlich.

Wanddicke größer 10 mm: Vorwärmtemperatur 100 - 150 °C, sonst ohne Vorwärmung schweißen.

Rücktrocknung: 250 - 300 °C/2 h (bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Wärmenachbehandlung:
entsprechend Grundwerkstoff

Anwendung

Basischumhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen von artgleichen weichmartensitischen Chrom- Stählen bzw. Stahlgussorten. Sie ist sehr gut geeignet zum Plattieren beanspruchter Teile im Kraftwerks- und Wasseranlagenbau - verschleiß- und kavitationsfest.

Branche



Charakteristik
basischumhüllt,
hüllenlegiert

Normen

ISO 3581-A
E 13 4 B 52
AWS A 5.4
E 410 NiMo-15

Werkstoffnr.

1.4351

Werkstoffe

1.4313	X 3 CrNiMo 13-4	1.4413	X 3 CrNiMo 13-4
1.4317	GX 4 CrNi 13-4	1.4414	GX 4 CrNiMo 13-4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	600 °C/2 h				
Gefüge	Martensit				
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,05	0,5	0,8	13	4,5	0,45
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 600			
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 800			
Dehnung A5 [%]		> 15			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.747.324	3,25/450	110 - 140	5,3	93	57,0
00.747.404	4,00/450	130 - 170	5,3	61	86,9



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-32D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de