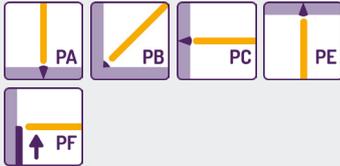


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur 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 Vorwärmung schweißen.

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 Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C, zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweißbarer Stähle sowie austenitischer Hartmanganstähle, zum Schweißen von Pufferlagen und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltverfestigender Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung. Das Schweißgut ist vollaustenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850 °C sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von 350 HB.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,9	6	19	9
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]	> 350			
Zugfestigkeit Rm [MPa]	> 550			
Dehnung A5 [%]	> 35			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]	> 75			

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen
ISO 3581-A
E 18 8 Mn R 12
AWS A 5.4
≈ E 307-16

Werkstoffnr.
1.4370

Zulassungen



Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.721.250	2,50/300	70 - 100	4,0	217	18,4
00.721.323	3,25/350	100 - 140	5,0	135	37,0
00.721.403	4,00/350	130 - 170	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 | E18-12-42D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de