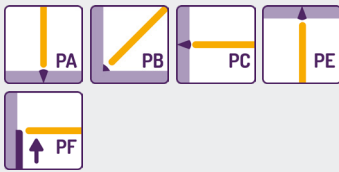


Verarbeitungshinweise

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

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

Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen von artverschiedenen Stählen, von Vergütungs-, Panzer- und Manganhartstählen mit- und untereinander, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C, zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweißbarer Stähle.

Das Schweißgut ist vollaustenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig bis 850 °C sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von ca. 350 HB.



Branche

Charakteristik

**basischumhüllt,
kernstabile**

Normen

ISO 3581-A
E 18 8 Mn B 22

AWS A 5.4
≈ E 307-15

Werkstoffnr.

1.4370

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,5	6,5	19	9
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 350		
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 600		
Dehnung A5 [%]		> 35		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 100		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.744.250	2,50/300	70 - 100	4,0	267	15,0
00.744.323	3,25/350	100 - 130	5,0	167	29,9
00.744.403	4,00/350	120 - 160	5,0	111	45,0



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-43D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de