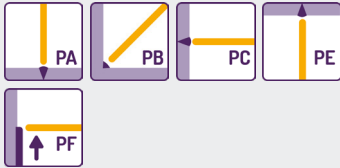


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung entsprechend dem Grundwerkstoff

Anwendung

Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen von Austenit-Ferrit sowie für Verbindungen nichtrostender Cr-Stähle, Hartmanganstähle, CrNiMn-Stähle, Panzerstähle untereinander.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E 20 10 3 R 12

AWS A 5.4
E 308 Mo-16

Werkstoffnr.

1.4431

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U				
Gefüge	Austenit mit ca. 20 % Ferrit				
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,04	0,5	0,8	20	10	3
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 400			
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 600			
Dehnung A5 [%]		> 25			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 60			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.707.250	2,50/300	80 - 100	4,0	219	18,3
00.707.323	3,25/350	100 - 130	5,0	136	36,8
00.707.403	4,00/350	120 - 160	5,0	91	54,9



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-45D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de