

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur geringen Vermischung auf einen möglichst niedrigen Wärmeeintrag zu achten ist. Sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200 °C.

Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit- und untereinander sowie mit hochlegierten Cr-, CrNi- und CrNiMo-Stählen und Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen für Betriebstemperaturen bis 300 °C, zum Schweißen von Pufferlagen und einlagigen Zwischenschichten bei chemisch beständigen Schweißplattierungen. Das Schweißgut ist bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig und außerdem besonders rissfest, auch bei schwer schweißbaren Stählen. Oberhalb 500 °C besteht Versprödungsgefahr.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen
ISO 3581-A
E 23 12 2 L R 32
AWS A 5.4
E 309 MoL-16

Werkstoffnr.
1.4459

Zulassungen



Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U				
Gefüge	Austenit mit ca. 15% Ferrit				
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,9	0,7	23	13	2,6
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 450			
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 600			
Dehnung A5 [%]		> 30			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 50			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.724.250	2,50/300	80 - 100	4,0	216	18,5
00.724.323	3,25/350	100 - 130	5,0	136	36,8
00.724.403	4,00/350	120 - 160	5,0	90	55,6

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de

.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-49D
Kjellberg Finsterwalde

