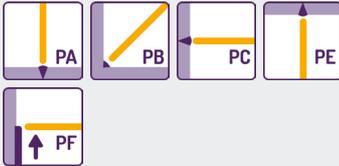


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmen: abhängig vom Grundwerkstoff, meist nicht erforderlich.

Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen austenitischen CrNiMoCu- Stahl- und Gussorten. Das Schweißgut weist eine erhöhte Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien auf.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E20 25 5 Cu N L R 32

AWS A 5.4
E 385-16

Werkstoffnr.

1.4519

Zulassungen



Werkstoffe

| | |
|---------------|------------------------|
| 1.4500 | GX 7 NiCrMoCuNb 25-20 |
| 1.4505 | X 4 NiCrMoCuNb 20-18-2 |
| 1.4506 | X 5 NiCrMoCuTi 20-18 |
| 1.4531 | GX 2 NiCrMoCuN 20-18 |
| 1.4536 | GX 2 NiCrMoCuN 25-20 |
| 1.4538 | GX 1 NiCrMoCuN 25-20-5 |
| 1.4539 | X 1 NiCrMoCu 25-20-5 |
| 1.4585 | GX 7 CrNiMoCuNb 18-18 |
| 1.4586 | X 5 NiCrMoCuNb 22-18 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| | | | | | | |
|--------------------------------------|----------|-------|----|----|-----|-----|
| Wärmebehandlung | U | | | | | |
| Gefüge | Austenit | | | | | |
| Schweißgutrichtanalyse [%] | | | | | | |
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu |
| 0,03 | 0,9 | 1,5 | 20 | 25 | 4,5 | 1,5 |
| Dehngrenze Rp 0,2 [MPa] | | > 400 | | | | |
| Zugfestigkeit Rm [MPa] | | > 550 | | | | |
| Dehnung A5 [%] | | > 35 | | | | |
| Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT] | | > 55 | | | | |

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Artikel-Nr. | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | kg/VE | ≈ Stück/VE | kg/1.000 Stück |
|-------------------|----------------|-----------------|-------|------------|----------------|
| 00.726.250 | 2,50/300 | 70 - 100 | 4,0 | 147 | 27,2 |
| 00.726.323 | 3,25/350 | 110 - 140 | 5,0 | 92 | 54,3 |
| 00.726.403 | 4,00/350 | 130 - 170 | 5,0 | 61 | 82,0 |



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-41D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de