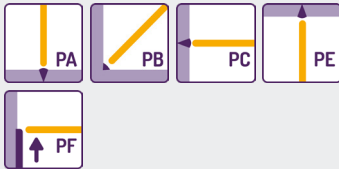


### Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max. 150 °C.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

### Branche



**Charakteristik**  
rutilumhüllt,  
kernstabile

### Normen

ISO 3581-A  
E 19 9 Nb R 12  
AWS A 5.4  
E 347-16

### Werkstoffnr.

1.4551

### Zulassungen



### Werkstoffe

1.4301	X 5 CrNi 18-10	1.4550	X 6 CrNiNb 18-10
1.4306	X 2 CrNi 19-11	1.4552	6X 5 CrNiNb 19-11
1.4311	X 2 CrNi 18-10	-	AISI 304 AISI 304L
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	-	AISI 321 AISI 347

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U				
Gefüge	Austenit mit ca. 8 % Ferrit				
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,02	0,9	0,8	19,0	9,5	0,3
<b>Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]</b>		> 350			
<b>Zugfestigkeit Rm [MPa]</b>		> 550			
<b>Dehnung A5 [%]</b>		> 25			
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]</b>		> 55			

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.702.250	2,50/300	80 - 100	4,0	224	17,9
00.702.323	3,25/350	100 - 130	5,0	139	36,0
00.702.403	4,00/350	120 - 160	5,0	92	54,3



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-35D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de