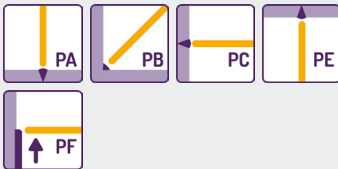


#### Verarbeitungshinweise

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

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

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

**basischumhüllt,  
kernstabile**

#### Normen

ISO 3581-A  
E 19 9 Nb B 22

AWS A 5.4  
E 347-15

#### Werkstoffnr.

1.4551

#### Werkstoffe

1.4301	X 5 CrNi 18-10	1.4550	X 6 CrNiNb 18-10
1.4306	X 2 CrNi 19-11	1.4552	GX 5 CrNiNb 19-11
1.4311	X 2 CrNiN 18-10	-	AISI 304 AISI 304L
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	-	AISI 304LN 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
0,04	0,5	1,2	19,5	10	0,5
<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>		> 75			

#### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.705.250	2,50/300	70 - 100	4,0	266	15,0
00.705.323	3,25/350	100 - 130	5,0	170	29,5



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-36D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de