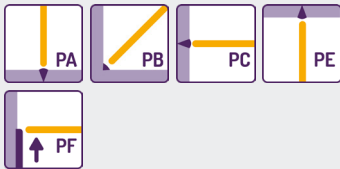


Verarbeitungshinweise

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 CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E 19 12 3 Nb R 12
AWS A 5.4
E 318-16

Werkstoffnr.

1.4576

Zulassungen



Werkstoffe

1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4436	X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4404	X 2 CrNiMo 17-12-2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4406	X 2 CrNiMoN 17-11-2	1.4580	X 6 CrNiMo- Nb 17-12-2
1.4408	GX 5 CrNiMo 19-11-2	1.4581	GX5 CrNiMo -Nb 19-11-2
1.4409	GX 2 CrNiMo 19-11-2	1.4583	X10 CrNiMo- Nb 18-12
1.4429	X 2 CrNiMoH 17-13-3	-	AISI 316 AISI 316L AISI 316 Cb AISI 316Ti
1.4435	X 2 CrNiMo 18-14-3		

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U					
Gefüge	Austenit mit ca. 8 % Ferrit					
Schweißgutrichtanalyse [%]						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,03	0,9	0,8	18,5	11,5	2,7	0,3
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 380				
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 550				
Dehnung A5 [%]		> 30				
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 55				

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.704.200	2,00/300	60 - 80	4,0	350	11,4
00.704.250	2,50/300	80 - 100	4,0	220	18,2
00.704.323	3,25/350	100 - 130	5,0	138	36,2
00.704.403	4,00/350	120 - 160	5,0	93	53,8
00.704.504	5,00/450	160 - 200	6,0	55	109,1



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-39D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de