

Verarbeitungshinweise

Beim Schweißen hitzebeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff ist die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200 bis 300 °C, sonst ohne Vorwärmung schweißen. (Versprödungsneigung der Grundwerkstoffe beachten!). Wärmenachbehandlung nicht bzw. nur in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff erforderlich.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder legierungs-ähnlichen, hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 1.100 °C und nichtrostenden, korrosionsbeständigen Mo-freien Cr(Ni)-Stählen und Stahlgussorten. Das ferritisch-austenitische Schweißgut ist an Luft und oxydierenden (Verbrennungs-) Gasen zunderbeständig bis 1.100 °C und weist auch eine gute Beständigkeit gegenüber reduzierenden, schwefelhaltigen (Verbrennungs-) Gasen auf.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
hüllenlegiert

Normen

ISO 3581-A
E 25 4 R 52

Werkstoffnr.

1.4820

Werkstoffe

1.4710	GX 30 CrSi7	1.4742	X 10 CrAlSi18
1.4713	X 10 CrAlSi7	1.4762	X 10 CrAl 25
1.4724	X 10 CrAlSi13	1.4821	X 15 CrNiSi 25-4
1.4740	GX 40 CrSi17	1.4823	GX 40 CrNiSi 27-4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit mit ca. 20 % Ferrit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0,8	1	26	4,5
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]	> 500			
Zugfestigkeit Rm [MPa]	> 700			
Dehnung A5 [%]	> 15			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]	> 20			
Härte [HB]	180			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	~ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.711.253	2,50/350	80 - 110	5,0	169	29,6
00.711.323	3,25/350	110 - 140	5,0	103	48,5
00.711.403	4,00/350	130 - 170	5,0	68	73,5



kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-28D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de