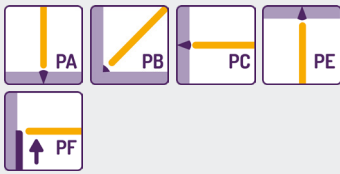


Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: In Abhängigkeit vom Trägerwerkstoff erforderlich.
Zwischenlagentemperatur max. 200 °C

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen, hitzebeständigen Stählen und Stahlgussorten bis 950 °C. Besonders für den Stahl X 15 CrNiSi 20 12 (1.4828) geeignet.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstablegiert

Normen

ISO 3581-A
E 22 12 R 32
AWS A 5.4
E 309-17

Werkstoffnr.

1.4829

Werkstoffe

1.4710	GX 30 CrSi7	1.4826	GX 40 CrNiSi 22-10
1.4713	X 10 CrAlSi7	1.4828	X 15 CrNiSi 20-12
1.4724	X 10 CrAlSi13	1.4833	X 12 CrNi 23-13
1.4740	GX 40 CrSi17	1.4878	X 8 CrNiTi 18-10
1.4742	X 10 CrAlSi18	-	AISI 309

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit mit ca. 7 % Ferrit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	0,7	22,5	12,5
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 350		
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
00.717.250	2,50/300	70 - 100	4,0	222	18,1
00.717.323	3,25/350	100 - 140	5,0	137	36,5
00.717.403	4,00/350	130 - 170	5,0	92	54,3



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-27D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de