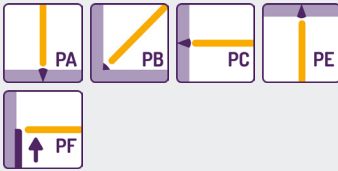


Verarbeitungshinweise

Beim Schweißen hitzebeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff ist die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200 bis 400 °C, sonst ohne Vorwärmung schweißen. Wärmenachbehandlung nur in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff erforderlich.

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

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen oder legierungsähnlichen, hitzebeständigen CrNi-Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 1200 °C, für zähe Verbindungen, Zwischen- und Füll-Lagen beim Schweißen von Cr-Stählen und Stahlgussorten. Außerdem geeignet für Verbindungen von un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten oder nichtrostenden und hitzebeständigen Cr-Stählen und Stahlgussorten mit austenitischen Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 300 °C. Gegenüber reduzierenden, schwefelhaltigen und aufkohlenden Gasen weist das Schweißgut keine ausreichende Beständigkeit auf. In diesen Fällen ist die Decklagen mit FINOX 4820 AC zu schweißen.

Branche



Charakteristik

**basischumhüllt,
kernstabile**

Normen

**ISO 3581-A
E 25 20 B 22**

**AWS A 5.4
E 310-15**

Werkstoffnr.

1.4842

Werkstoffe

1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4833	X 12 CrNi 23-13
1.4713	X 10 CrAlSi 7	1.4840	GX 15 CrNi 25-20
1.4724	X 10 CrAlSi13	1.4841	X 15 CrNiSi 25-21
1.4742	X 10 CrAlSi18	1.4845	X 8 CrNi 25-21
1.4762	X 10 CrAlSi 25	1.4846	X 40 CrNi 25-21
1.4828	X 15 CrNiSi 20-12	-	AISI 310, 310S, 314

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	2,5	25	20
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]	> 350			
Zugfestigkeit Rm [MPa]	> 550			
Dehnung A5 [%]	> 30			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]	> 80			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.713.250	2,50/300	80 - 100	4,0	266	15,0
00.713.323	3,25/350	100 - 130	5,0	170	29,4
00.713.403	4,00/350	120 - 160	5,0	113	44,2



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-30D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de