

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Weichglühen:
780 – 820 °C, 3 – 5 h, Ofenabkühlung

Härten:
1.000 – 1.050 °C, Abschrecken in Öl

Bei Auftragungen an rissempfindlichen Werkstoffen ist Vorwärmung auf min. 350 °C erforderlich, gegebenenfalls einlagig mit FINOX 4370 AC zwischenplattieren.

Anwendung

Elektrode für zähnharte, schlagzähe und abrieb-feste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit. Besonders geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen, Baggerzähnen, Schlagleisten, Abstreifern, Förderschnecken, Mühlenschlägern, Mischerflügeln, Brechbacken und Brecherkegel usw. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, es kann weichgeglüht und gehärtet werden.

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1	0,5	7,5	0,5	0,5

Härte [HRC]

unbehandelt	57 – 60
-------------	---------

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Z Fe6

DIN 8555

E 6-UM-60 P

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.623.253	2,50/350	80 - 110	5,0	239	20,9
00.623.324	3,25/450	110 - 140	6,0	128	46,9
00.623.404	4,00/450	130 - 170	6,0	86	69,8
00.623.504	5,00/450	170 - 210	6,0	56	107,1



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-66D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de