

Verarbeitungshinweise

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

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur Vermeidung harter und spröder Martensitübergangszonen auf einen möglichst geringen Wärmeeintrag zu achten ist, sonst ohne Vorwärmung verschweißen.

Anwendung

Elektrode für verschleißfeste Auftragungen an Maschinenteilen, die starkem Roll- und Quetschverschleiß unterliegen (Rollreibung) wie Weichen, Herz- und Kreuzstücke. Weiterhin geeignet für Zwischenplattierungen zum Spannungsausgleich bei Hartauftragungen und für rissfeste Auftragungen an schwer schweißbaren, höher gekohlten Werkstoffen und Hartmanganstahl sowie hitzebeständigen und nichtrostenden Stählen und Stahlgussorten für einen Einsatz bei Betriebstemperaturen bis 300 °C. Das austenitische Schweißgut ist nichtrostend, hitzebeständig und bis 850 °C zunderbeständig und gegenüber schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bis max. 500 °C resistent, thermoschockbeständig, antimagnetisch und kaltverfestigungsfähig.

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe10

DIN 8555

E 8-UM-200 CKNZ

Werkstoffnr.

1.4370

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,9	6	19	9

Härte [HB]

unbehandelt	≈ 180
kaltverfestigt	≈ 350

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.614.253	2,50/350	90 - 110	5,0	157	31,8
00.614.324	3,25/450	110 - 150	6,0	87	69,0
00.614.404	4,00/450	140 - 180	6,0	57	105,3
00.614.504	5,00/450	180 - 220	6,0	36	166,7



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-69D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de