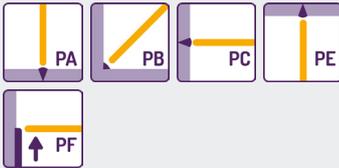


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Universalelektrode mit hohen mechanischen Gütewerten für Industrie und Handwerk zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Hervorzuheben ist die gute Verschweißbarkeit in Zwangslagen und an Wechselstrom.

### Branche



### Charakteristik

**basischumhüllt  
mit nichtbasischen  
Anteilen**

### Normen

**ISO 2560-A  
E 42 3 B 12 H10**

**AWS A 5.1  
E 7016**

### Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S420
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, A40, D40
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mn5, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,4	1,0
Streckgrenze Re [MPa]	> 450	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-610	
Dehnung A5 [%]	> 24	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-30°C]	> 100	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.130.253	2,50/350	80 - 100	4,3	205	21,0
00.130.323	3,25/350	100 - 130	4,3	126	34,1
00.130.404	4,00/450	120 - 160	5,3	76	69,7
00.130.504	5,00/450	160 - 200	5,3	50	106,0



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-18D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ [elektrode@kjellberg.de](mailto:elektrode@kjellberg.de)