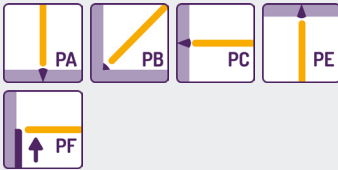


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Universalelektrode, einsetzbar in Industrie und Handwerk für Montage- und Reparaturschweißungen von un- und niedriglegierten Stählen. Besonders hervorzuheben ist die gute Verschweißbarkeit in Zwangslagen und an Wechselstrom.

Branche



Charakteristik

**Doppelmantel,
basischumhüllt
mit nichtbasischen
Anteilen**

Normen

ISO 2560-A
E 42 2 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, A50, D40
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP 240, G20Mn5, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,7	0,9
Streckgrenze Re [MPa]	> 420	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-610	
Dehnung A5 [%]	> 22	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]	> 47	

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.131.253	2,50/350	80 - 100	4,3	216	19,9
00.131.323	3,25/350	100 - 130	4,3	130	33,1
00.131.404	4,00/450	120 - 160	5,6	89	62,9



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-17D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de