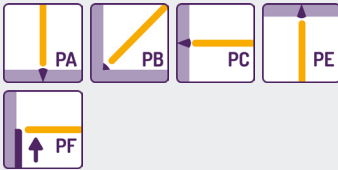


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen im Maschinen-, Stahl- und Schiffbau, auch für Stähle mit höherem C-, P- und S-Gehalt. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ).

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E 46 4 B 42 H5

AWS A 5.1
E 7018-1

Zulassungen



| Werkstoffe | |
|---------------------|--|
| Allg. Baustähle | S275 bis S355 |
| Feinkornbaustähle | S275 bis S460 |
| Schiffbaustähle | A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40 |
| Druckbehälterstähle | P195 bis P460 |
| Rohrstähle | L210 bis L450 |
| Stahlguss | GE200, GE240, GP240, G20Mn5, G21Mn5 |
| Betonstähle | BSt 420, BSt 500 |

| Gütwerte des reinen Schweißgutes | | |
|---|-------------|-----|
| Wärmebehandlung | U | |
| Schweißgutrichtanalyse [%] | | |
| C | Si | Mn |
| 0,07 | 0,5 | 1,3 |
| Streckgrenze Re [MPa] | > 460 | |
| Zugfestigkeit Rm [MPa] | 540-600 | |
| Dehnung A5 [%] | > 24 | |
| Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-40°C 46°C] | > 90 > 50 | |

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Artikel-Nr. | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | kg/VE | = Stück/VE | kg/1.000 Stück |
|-------------|----------------|-----------------|-------|------------|----------------|
| 00.110.253 | 2,50/350 | 90 - 120 | 4,6 | 209 | 22,0 |
| 00.110.323 | 3,25/350 | 120 - 160 | 4,8 | 133 | 36,1 |
| 00.110.404 | 4,00/450 | 150 - 190 | 6,0 | 88 | 68,2 |



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-14D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de