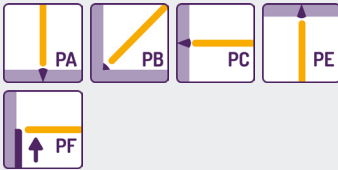


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Basische Elektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen im Maschinen-, Stahl-, Kessel- und Schiffbau. Hervorragende Verschweißbarkeit in Zwangslagen.

### Branche



### Charakteristik

**Doppelmantel,  
basischumhüllt**

### Normen

**ISO 2560-A  
E 46 3 B 22 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	0,6	1
Streckgrenze Re [MPa]	> 460	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	550-600	
Dehnung A5 [%]	> 25	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]	> 70	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.150.253	2,50/350	80 - 100	4,3	198	21,7
00.150.323	3,25/350	100 - 130	4,5	127	35,4
00.150.404	4,00/450	120 - 160	5,6	82	68,3



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-16D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

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