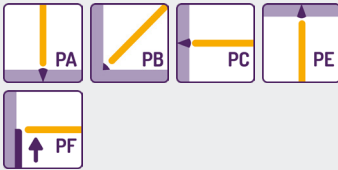


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Mitteltropfige basische Universalelektrode für Verbindungsschweißungen von un- und niedriglegierten Stählen im Maschinen-, Stahl- und Schiffbau mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Besonders gut geeignet für die Zwangslagenschweißung. Das besonders gasarme Schweißgut und die hohe Desoxidationsfähigkeit ergeben sichere Schweißungen auch an höher P-, S- und C-haltigen Stählen. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ).

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S420
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D
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	0,5	1,0
Streckgrenze Re [MPa]	> 450	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	540-590	
Dehnung A5 [%]	> 27	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]	> 90	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.100.202	2,00/250	70 - 90	1,6	153	10,5
00.100.253	2,50/350	80 - 110	4,6	200	23,0
00.100.323	3,25/350	110 - 140	4,5	115	39,1
00.100.324	3,25/450	110 - 140	6,0	118	50,8
00.100.403	4,00/350	140 - 180	5,0	93	53,8
00.100.404	4,00/450	140 - 180	6,0	88	68,2
00.100.504	5,00/450	170 - 220	6,0	57	105,3
00.100.604	6,00/450	210 - 260	6,0	40	150,0

### Branche



### Charakteristik

**basischumhüllt,  
110 % Ausbringung**

### Normen

**ISO 2560-A  
E 42 2 B 42 H10**

**AWS A 5.1  
E 7018**

### Zulassungen



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-13D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de