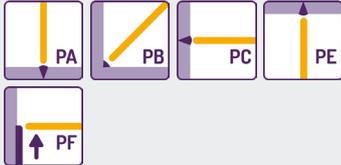


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode mit 0,4 % Mo im reinen Schweißgut, geeignet für Stahl 16Mo3. Durch geringen Ni-Zusatz kaltzäh bis -30 °C, auch gut geeignet für Pipelinestähle, und hochfeste Feinkornbaustähle.

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

ISO 3580-A
E Mo Z B 42

ISO 2560-A
E 50 4 1 NiMoB 42

AWS A 5.5
E 7018-A1

Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S275 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S500
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E/F40
Druckbehälterstähle	P195 bis P500, 16Mo3
Rohrstähle	L210 bis L450
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstahl	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes					
Wärmebehandlung					S
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Ni	Mo	
0,08	0,5	1,4	0,6	0,4	
Streckgrenze Re [MPa]					> 550
Zugfestigkeit Rm [MPa]					580-620
Dehnung A5 [%]					> 24
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20 °C]					> 100

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.550.253	2,50/350	90 - 110	4,6	215	21,4
00.550.323	3,25/350	110 - 150	5,0	146	34,2
00.550.404	4,00/450	140 - 180	6,0	92	65,2
00.550.504	5,00/450	180 - 220	6,0	60	100,0



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-22D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de