

Verarbeitungshinweis

Polung:



Stoßartige Bewegungen der Elektrode unterstützen das Austreiben des geschmolzenen Metalls aus der Schneidfuge. Günstig ist bei waagerechten Werkstücken ein flacher Anstellwinkel in Schneidrichtung. Eventuell feuchtgewordene Elektroden sind bei 70°C ca. 30 Minuten lang zu trocknen. In geschlossenen Räumen ist eine Absaugung der Schweißrauche notwendig.

Anwendung

Umhüllte Stabelektrode zum Trennen aller unlegierten und legierten Stahlsorten sowie von Buntmetallen, Stahlguss und Gusseisen. Die Elektrode entwickelt bei der Verarbeitung durch Oxidation von Umhüllungsrohstoffen einen hohen Gasdruck, der ein "Ausblasen" des flüssigen Grundmaterials bewirkt. Dabei entstehen glatte, saubere Schnitte. Abgeschmolzenes und anhaftendes Grundmaterial lässt sich leicht mit einem Schlackenhammer entfernen. Die Elektrode ist für die kostengünstige Herstellung von Trennschnitten und zum Stechen von Löchern geeignet. Durch den geringen Geräteaufwand und die Verarbeitung ohne Hilfsstoffe eignet sich die Elektrode hervorragend für den Einsatz auf Montageplätzen, Baustellen, in der Schrottaufbereitung, etc. Zum Fügen und Nuten empfehlen wir unsere Stabelektrode KJELGOUGE.

Branche



Einsatz

Schneidelektrode

Werkstoffe

metallische Werkstoffe

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.991.324	3,25/450	110 - 150	6,0	130	46,2
00.991.404	4,00/450	140 - 190	6,0	87	69,0
00.991.504	5,00/450	180 - 230	6,0	55	109,1



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-78D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de