

Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung ■ ■ ■

Hochleistungslegierung, bevorzugt für Kehlnähte, Füll- und Decklagen in den Positionen PA und PB im Schiff- und Stahlbau. Sehr wirtschaftliches Schweißen, da große Ausziehlänge erreicht wird. Weicher, ruhiger Lichtbogen, sehr sauberes Nahtaussehen, selbstlösende Schlacke.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle	P195 bis P275
Rohrstähle	L210 bis L245
Stahlguss	GE200, GE240, GP240
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes				
Wärmebehandlung				U
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Ni	
0,09	0,4	0,9	0,7	
Streckgrenze Re [MPa]				> 440
Zugfestigkeit Rm [MPa]				510-560
Dehnung A5 [%]				> 22
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/0°C]				> 47

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.820.324	3,25/450	110 - 150	6,0	88	68,2
00.820.404	4,00/450	140 - 190	5,6	55	101,8
00.820.504	5,00/450	180 - 230	6,0	38	157,9

Branche



Charakteristik

**rutilumhüllt,
160 % Ausbringung**

Normen

**ISO 2560-A
E42 0 Z RR 53
AWS A 5.1
E 7024**

Zulassungen



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-10D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de