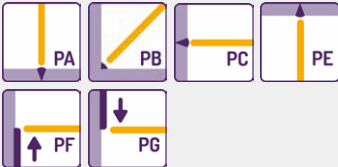


#### Verarbeitungshinweis

Schweißpositionen:



Polung:



Stoßartige Bewegungen der Elektrode unterstützen das Austreiben des geschmolzenen Metalls aus der Schneidfuge. Günstig ist bei waagerechten Werkstücken ein Anstellwinkel von ca. 45° in Schneidrichtung und bei senkrechten Werkstücken ein Anstellwinkel von ca. 60° nach unten geneigt. Eventuell feuchtgewordene Elektroden sind bei 70°C ca. 30 Minuten lang zu trocknen. In geschlossenen Räumen ist eine Absaugung der Schweißrauche notwendig.

#### Anwendung

Elektrode zum Trennen aller unlegierten und legierten Stahlsorten sowie von Buntmetallen, Stahlguss und Gusseisen.

Branche



Einsatz

**Schneidelektrode**

#### Werkstoffe

metallische Werkstoffe

#### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.990.324	3,25/450	180 - 220	6,0	143	42,0
00.990.404	4,00/450	190 - 230	6,0	93	64,5
00.990.504	5,00/450	200 - 250	6,0	58	103,4



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

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

Copyright © 2018 | E18-07-76D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

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