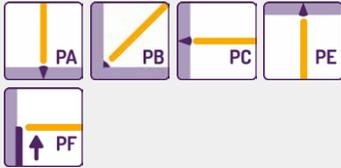


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode mit 0,4 % Mo im reinen Schweißgut besonders geeignet für Stahl 16Mo3, für Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau bei Betriebstemperaturen bis 520 °C.

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

ISO 3580-A
E Mo B 42
AWS A 5.5
E 7018-A1

Zulassungen



Werkstoffe

Allg. Baustähle	S275 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S460
Druckbehälterstähle	P195 bis P460, 16Mo3
Rohrstähle	L210 bis L450
Stahlguss	GE200, GE240, GP 240, G20Mo5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	S		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Mo
0,08	0,4	1,0	0,4
Streckgrenze Re [MPa]	> 450		
Zugfestigkeit Rm [MPa]	540-590		
Dehnung A5 [%]	> 24		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-10 °C]	> 80		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.470.253	2,50/350	70-100	4,3	192	22,4
00.470.323	3,25/350	110-140	4,8	139	34,5
00.470.403	4,00/350	140-180	4,7	90	52,2
00.470.504	5,00/450	180-220	6,0	58	103,4



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-07-23D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de