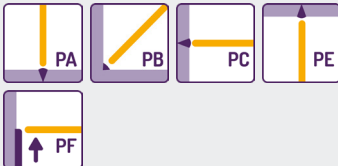


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Besonders geeignet für Dünnschweißungen sowie Schweißungen an dünnwandigen Rohren und Profilen. Feintropfiger, spritzerarmer Werkstoffübergang, ergibt sehr feinschuppige Nähte mit kerbfreiem Übergang und leicht lösbarer Schlacke. Lichtbogen ist weich und stabil. Zünden, Wiederezünden und Schweißen ist auch bei niedriger Stromstärke noch gut möglich.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, A32/36, D32/36 P195 bis
Druckbehälterstähle	P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes	
Wärmebehandlung	U
Schweißgutrichtanalyse [%]	
C	Si Mn
0,1	0,25 0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 440
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-560
Dehnung A5 [%]	> 22
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/0°C]	> 60

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.400.202	2,00/250	60 - 80	1,6	170	10,0
00.400.253	2,50/350	80 - 100	4,6	226	20,4
00.400.323	3,25/350	110 - 140	4,6	131	35,1
00.400.403	4,00/350	130 - 170	4,6	90	51,1



Branche

Charakteristik rutilbasischumhüllt

Normen
ISO 2560-A
E42 0 RB 12
AWS A 5.1
E 6013

Zulassungen



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-09D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de