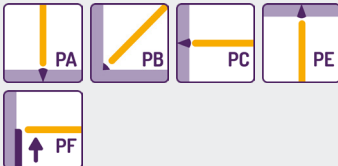


### Verarbeitungshinweise

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
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo5, 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	2,00/350	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