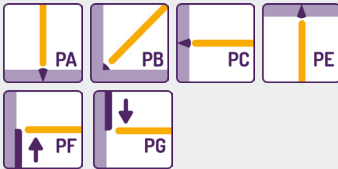


### Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Stabelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften in allen Positionen. Für Verbindungs- und Reparaturschweißungen von unlegierten Baustählen in allen Bereichen der stahlverarbeitenden Industrie und des Handwerks. Die Elektrode ist sehr einfach zu verarbeiten. Sie zeichnet sich durch gute Spaltüberbrückbarkeit, leichtes Zünden und Wiederzünden sowie geringe Spritzverluste aus. Das Ergebnis ist eine glatte feinschuppige Nahtoberfläche mit einer sehr leicht zu lösenden Schlacke auch auf angerosteten und geprimerten Grundwerkstoffen.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,07	0,3	0,6
Streckgrenze Re [MPa]	> 430	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	520 - 600	
Dehnung A5 [%]	> 24	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-10°C]	> 70	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.915.162	1,60/250	40 - 60	1,5	250	6,0
00.915.202	2,00/250	50 - 80	1,6	175	9,1
00.915.253	2,50/350	70 - 100	4,8	252	19,0
00.915.323	3,25/350	110 - 140	4,8	147	32,7
00.915.403	4,00/350	130 - 170	4,8	103	46,6

### Branche



### Charakteristik rutizellulose- umhüllt

### Normen

ISO 2560-A  
E42 0 RC 11

AWS A 5.1  
E 6013

### Zulassungen



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-04D  
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de