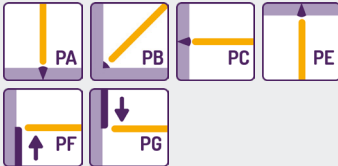


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Sehr leicht handhabbare Universalelektrode mit vielseitiger Verwendbarkeit im Maschinen-, Stahl-, Schiff- und Rohrleitungsbau. Ausgezeichnete Verschweißbarkeit in allen Positionen einschließlich Fallnaht. Gut ausgebildete Nahtoberfläche und selbstlösende Schlacke, geringe Spritzverluste, gute Wiederzündfähigkeit.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, A32/36, D32/36
Druckbehälterstähle	P195 bis P275
Rohrstähle	L210 bis L245
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo5
Betonstähle	BSt 420

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,3	0,6
Streckgrenze Re [MPa]		> 380
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
00.905.202	2,00/250	50 - 80	1,6	170	9,4
00.905.253	2,50/350	80 - 110	4,8	247	19,4
00.905.323	3,25/350	110 - 140	5,0	162	30,9
00.905.403	4,00/350	130 - 170	5,0	106	47,2
00.905.404	4,00/450	130 - 170	6,5	107	60,8
00.905.504	5,00/450	170 - 210	6,5	70	92,9



Branche

Charakteristik
rutilzellulose-
umhüllt

Normen

ISO 2560-A
E38 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 | E18-12-03D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de