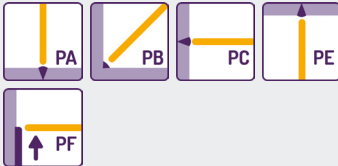


### Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Elektrode für vielseitigen Einsatz in Industrie und Handwerk. Hervorragende Zündeigenschaften, weicher Lichtbogen, wenig Spritzer, feinschuppiges und glattes Nahtbild, flache Hohlkehlnähte, meist selbstlösende Schlacke.

### Branche



### Charakteristik rutilumhüllt

### Normen

ISO 2560-A  
E35 0 RR 12

AWS A 5.1  
E 6013

### Zulassungen



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
Betonstähle	BSt 420

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,25	0,4
Streckgrenze Re [MPa]		> 360
Zugfestigkeit Rm [MPa]		450 - 550
Dehnung A5 [%]		> 22
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/0°C]		> 55

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.240.253*	2,50/350	80 - 100	4,8	230	20,9
00.240.323*	3,25/350	100 - 130	4,8	137	35,0

\*Keine Lagerware, Fertigung auf Anfrage. Gern erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-05D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de