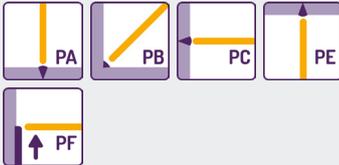


Verarbeitungshinweise

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.

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	0,25	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

Branche



Charakteristik rutilumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E35 0 RR 12

AWS A 5.1
E 6013

Zulassungen



.kjellberg.de

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

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

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de