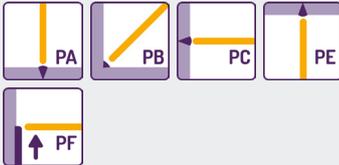


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für vielseitigen Einsatz in Industrie und Handwerk. Für Verbindungsschweißungen im Fahrzeug-, Behälter-, Kessel-, Rohrleitungs-, Schiff-, Stahl- und Maschinenbau an un- und niedriglegierten Stählen. Hervorragende Zündigenschaften, weicher Lichtbogen, wenig Spritzer, feinschuppiges und glattes Nahtbild, flache Hohlkehlnähte, meist selbstlösende Schlacke.

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, A40, D40
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,4	0,6
Streckgrenze Re [MPa]	> 450	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-610	
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
00.231.202	2,00/250	60 - 80	1,7	192	8,6
00.231.253	2,50/350	80 - 100	4,6	206	22,3
00.231.323	3,25/350	100 - 130	4,6	123	37,4
00.231.324	3,25/450	100 - 130	6,0	125	48,0
00.231.403	4,00/350	120 - 160	4,6	85	54,1
00.231.404	4,00/450	120 - 160	6,0	83	72,3
00.231.504	5,00/450	160 - 200	6,0	52	115,4

Branche



Charakteristik

rutilumhüllt

Normen

**ISO 2560-A
E42 0 RR 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 | E18-12-06D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de