

Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung ■ ■ ■

Elektrode mit sehr hoher Schweißgeschwindigkeit für Verbindungsschweißungen im Maschinen-, Stahl- und Schiffbau, besonders für Decklagen geeignet. Feintropfiger Werkstoffübergang, flache Hohlkehlnähte, leichte Schlackenentfernbarkeit.

Branche



Charakteristik sauerumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E 35 0 A 13
AWS A 5.1
E 6027

Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S275
Schiffbaustähle	A, B, D
Druckbehälterstähle	P195 bis P275
Rohrstähle	L210 bis L245
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo
Betonstähle	BSt 420

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,1	0,1	0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 370	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	440-510	
Dehnung A5 [%]	> 22	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/0°C]	> 70	

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.970.324	3,25/450	110 - 140	6,0	133	45,1
00.970.404	4,00/450	130 - 170	6,0	91	65,9
00.970.504	5,00/450	170 - 210	6,0	59	101,7



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-11D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de