

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 - 150 °C/2 h  
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Zur Vermeidung von Rissen  
Vorwärmung auf min. 500 °C  
und langsame Abkühlung aus der  
Schweißwärme erforderlich.

### Anwendung

Hochleistungs-elektrode für hochverschleißfeste  
Auftragungen an Maschinenteilen, die starkem,  
schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind. Durch  
den erhöhten C- und Cr-Gehalt wird eine hohe  
Härte und Verschleißfestigkeit erreicht.

### Branche



**Charakteristik**  
**rutilumhüllt,**  
**190 % Ausbringung**

**Normen**  
**DIN EN 14700**  
**E Fe15**  
**DIN 8555**  
**E 10-UM-65 GR**

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

| C   | Si  | Mn  | Cr |
|-----|-----|-----|----|
| 4,5 | 0,7 | 0,5 | 34 |

#### Härte [HRC]

|             |         |
|-------------|---------|
| unbehandelt | 62 - 64 |
|-------------|---------|

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Artikel-Nr. | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | kg/VE | ≈ Stück/VE | kg/1.000 Stück |
|-------------|----------------|-----------------|-------|------------|----------------|
| 00.618.253  | 2,50/350       | 90 - 120        | 5,0   | 152        | 32,9           |
| 00.618.323  | 3,25/350       | 120 - 160       | 5,0   | 90         | 55,6           |
| 00.618.404  | 4,00/450       | 150 - 190       | 6,0   | 55         | 109,1          |
| 00.618.504  | 5,00/450       | 180 - 240       | 6,0   | 35         | 171,4          |



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-71D  
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de