

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 200 – 250 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



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

Anwendung

Hochleistungslegierung für Auftragungen an Werkzeugen und Maschinenteilen, die extremer Abrasion bei zusätzlich hohen Temperaturen unterliegen. Für Auftragungen und Reparaturen im Kohlebergbau, in der Mineralien- und Zementverarbeitung und in Stahlwerken.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
240 % Ausbringung

Normen
DIN EN 14700
E Fe16
DIN 8555
E 10-UM-70 GRC

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	B
4,8	0,7	0,5	38	3

Härte [HRC]

unbehandelt	68 - 70
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.627.323	3,25/350	120 - 160	5,0	86	58,1
00.627.404	4,00/450	150 - 190	6,0	54	111,1
00.627.504	5,00/450	200 - 250	6,0	34	176,5



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-73D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de