

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Weichglühen:

800–840 °C, 2–4 h Ofenabkühlung

Härten: 1060–1120 °C, Abschrecken in
Öl, Salzbad oder Pressluft

Anlassen: ≈ 3 h, Temperatur nach
gewünschter Arbeitshärte

350 °C ≈ 48 HRC Luftabkühlung

450 °C ≈ 49 HRC Luftabkühlung

560 °C ≈ 52 HRC Luftabkühlung

Zur Vermeidung von Rissen
Vorwärmung auf min. 400 °C
und langsame Abkühlung aus der
Schweißwärme erforderlich. Ins-
besondere bei unterschiedlichen
Wanddicken zur Vermeidung von
Spannungen und Rissen mit möglichst
geringem Wärmeeintrag schweißen.

Anwendung

Elektrode zur Ausbesserung von Warmar-
beitswerkzeugen aus artgleichen Stählen wie
Gesenke, Pressmatrizen, Press- und Walzdorne,
Warmziehringe, Warmschnitt- und Warmstauch-
werkzeuge aus un- oder niedriglegierten Stählen
höherer Festigkeit.

Branche



Charakteristik rutilumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Fe3

DIN 8555
E 3-UM-50 T

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	W	V
0,25	0,3	0,5	2,5	4	0,6

Härte [HRC]

unbehandelt	≈ 47
nach Vergütung	≈ 50

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.611.323	3,25/350	110 - 140	5,0	124	40,3
00.611.403	4,00/350	140 - 180	5,0	79	63,3



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-62D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de