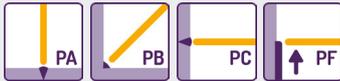


### Verarbeitungshinweise

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

Schweißpositionen:



Polung:



Weichglühen:  
780 – 820 °C, 3 – 5 h, Ofenabkühlung

Härten:  
1.000 – 1.050 °C, Abschrecken in Öl

Bei Auftragungen an risseempfindlichen Werkstoffen ist Vorwärmung auf min. 350 °C erforderlich, gegebenenfalls einlagig mit FINOX 4370 AC zwischenplattieren.

### Anwendung

Elektrode für zähnharte, schlagzähe und abrieb-feste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit. Besonders geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen, Baggerzähnen, Schlagleisten, Abstreifern, Förderschnecken, Mühlenschlägern, Mischerflügeln, Brechbacken und Brecherkegel usw. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, es kann weichgeglüht und gehärtet werden.

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1	0,5	7,5	0,5	0,5

#### Härte [HB]

unbehandelt	57 – 60
-------------	---------

### Branche



### Charakteristik

**rutilumhüllt**

### Normen

**DIN EN 14700**

**E Z Fe6**

**DIN 8555**

**E 6-UM-60 P**

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
<b>00.623.253*</b>	2,50/350	80 - 110	5,0	239	20,9
<b>00.623.324</b>	3,25/450	110 - 140	6,0	128	46,9
<b>00.623.404</b>	4,00/450	130 - 170	6,0	86	69,8

\* Keine Lagerware, Fertigung auf Anfrage. Gern erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-66D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ [elektrode@kjellberg.de](mailto:elektrode@kjellberg.de)