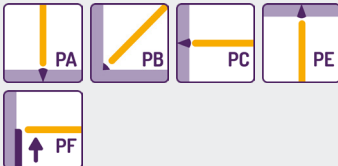


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Universalelektrode, besonders geeignet für Wurzel- und Zwangslagenschweißungen im Rohrleitungs-, Behälter-, Kessel- und Schiffbau. Feinschuppige, gut ausgebildete, röntgensichere Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Sehr leichte Schlackenentfernung, auch in Wurzellagen.

Branche



Charakteristik rutilbasischumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E38 2 RB 12

AWS A 5.1
E 6013

Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A, B, D, E, A32/36, D32/36, E 32/36
Druckbehälterstähle	P195 bis P275
Rohrstähle	L210 bis L245
Stahlguss	GE200, GE240
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,15	0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 400	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	470-530	
Dehnung A5 [%]	> 22	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]	> 60	

Stabstahl (Nennlänge in VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.200.253	2,50/350	80 - 110	4,8	242	19,8
00.200.323	3,25/350	110 - 140	4,8	144	33,3



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-07D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de