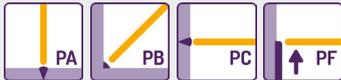


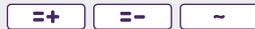
Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 100 – 150 °C/1 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Die Schweißzone ist gründlich zu säubern, die Nahtflanken genügend breit von der Gusshaut des Grundmaterials zu befreien. Bei der Schweißung von Gusseisen sollte auf eine möglichst geringe Wärmeeintragung geachtet und daher möglichst kleine Stromstärken gewählt werden. Außerdem sollte die Breite der Raupen höchstens das Zweifache des Kernstabdurchmessers betragen, die Länge der Raupen höchstens das Zehnfache. Nach dem Schweißen sind die Schweißraupen sofort gründlich zu hämmern um Spannungen abzubauen.

Anwendung

Stabelektrode die speziell für Pufferlagen und einlagige Auftragschweißungen an verzünderten und/oder korrodierten Gusstücken verwendet wird. Für Fülllagen und Verbindungen nicht geeignet.
Fülllagen werden mit FICAST NI / FICAST NIFE ausgeführt.

Branche



Charakteristik

**Eisenbasis Elektrode
mit Sonderumhüllung**

Normen

**ISO 1071
E C Fe-1
AWS A 5.15
= E St**

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Fe |
|-----|-----|-----|----|
| 1,1 | 0,6 | 0,7 | B |

Härte [HB] ≈ 350

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

| Artikel-Nr. | Dm./Länge [mm] | Stromstärke [A] | kg/VE | ≈ Stück/VE | kg/1.000 Stück |
|-------------------|----------------|-----------------|-------|------------|----------------|
| 00.006.323 | 3,25/350 | 90 – 120 | 5,0 | 85 | 58,8 |
| 00.006.403 | 4,00/350 | 110 – 150 | 5,0 | 56 | 89,3 |



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-58D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de