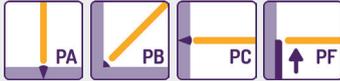


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, bei Auftragungen an rissempfindlichen Werkstoffen auf min. 350 °C.

### Anwendung

Elektrode für besonders harte und zähe Auftragungen an stark verschleißbeanspruchten Maschinenteilen aus un- oder niedriglegierten Werkstoffen. Besonders geeignet zur Instandsetzung und Neufertigung von Kaltschnittwerkzeugen mit hoher Schneidhaltigkeit, wie Schnittplatten und -leisten. Die Auftragung ist nur schleifend bearbeitbar.

### Branche



### Charakteristik basischumhüllt

### Normen

DIN EN 14700

E Z Fe2

DIN 8555

E 2-UM-55

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

#### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,25	0,65	1	2,5	1	0,4

#### Härte [HRC]

unbehandelt	52 – 57
-------------	---------

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.641.324	3,25/450	120 – 160	6,0	130	46,2
00.641.404	4,00/450	150 – 190	6,0	85	70,6
00.641.504	5,00/450	180 – 240	6,0	56	107,1



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-61D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de