

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Weichglühen:

780 – 820 °C, 3 – 5 h, Ofenabkühlung

Härten:

1.000 – 1.050 °C, Abschrecken in Öl

Bei Auftragungen an rissempfindlichen 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, Schlegleisten, Abstreifern, Förderschnecken, Mühlenschlägern, Mischerflügeln, Brechbacken und Brecherkegeln usw. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar, es kann weichgeglüht und gehärtet werden.

Branche



Charakteristik

basischumhüllt

Normen

DIN EN 14700

E Z Fe6

DIN 8555

E 6-UM-60 P

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,5	1	0,5	9	1	1,5

Härte [HRC]

unbehandelt	58 – 62
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.613.253	2,50/350	80 – 110	5,0	229	21,8
00.613.324	3,25/450	110 – 140	6,0	127	47,2
00.613.404	4,00/450	140 – 180	6,0	84	71,4
00.613.504	5,00/450	170 – 220	6,0	54	111,1



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-65D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de