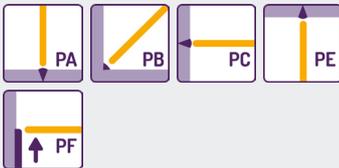


Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max. 150 °C.

Rücktrocknung: 250 - 300 °C/2 h (bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

Branche



Charakteristik
basischumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E 19 9 Nb B 22

AWS A 5.4
E 347-15

Werkstoffnr.

1.4551

Werkstoffe

1.4301	X 5 CrNi 18-10	1.4550	X 6 CrNiNb 18-10
1.4306	X 2 CrNi 19-11	1.4552	GX 5 CrNiNb 19-11
1.4311	X 2 CrNiN 18-10	-	AISI 304 AISI 304L
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10		AISI 304LN AISI 321 AISI 347

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U				
Gefüge	Austenit mit ca. 8 % Ferrit				
Schweißgutrichtanalyse [%]					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,04	0,5	1,2	19,5	10	0,5
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 350			
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 550			
Dehnung A5 [%]		> 25			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 75			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.705.250*	2,50/300	70 - 100	4,0	266	15,0
00.705.323*	3,25/350	100 - 130	5,0	170	29,5

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



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-36D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de