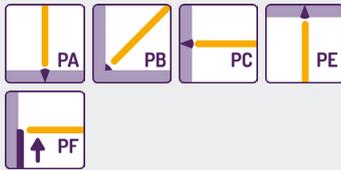


Verarbeitungshinweise

Beim Schweißen hitzebeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff ist die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200 bis 400 °C, sonst ohne Vorwärmung schweißen. Wärmenachbehandlung nicht bzw. nur in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff erforderlich.

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder legierungs-ähnlichen, hitzebeständigen CrNi-Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 1.200 °C, für zähe Verbindungen, Zwischen- und Füll-Lagen beim Schweißen von Cr-Stählen und Stahlgussorten. Außerdem geeignet für Verbindungen von un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten oder nichtrostenden und hitzebeständigen Cr-Stählen und Stahlgussorten mit austenitischen Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 300 °C. Gegenüber reduzierenden, schwefelhaltigen und aufkohlenden Gasen weist das Schweißgut keine ausreichende Beständigkeit auf. In diesen Fällen ist die Decklagen mit FINOX 4820 AC zu schweißen.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstabile

Normen

ISO 3581-A
E 25 20 R 12

AWS A 5.4
= E 310-16

Werkstoffnr.

1.4842

Werkstoffe

1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4833	X 12 CrNi 23-13
1.4713	X 10 CrAlSi 7	1.4840	GX 15 CrNi 25-20
1.4724	X 10 CrAlSi13	1.4841	X 15 CrNiSi 25-21
1.4742	X 10 CrAlSi18	1.4845	X 8 CrNi 25-21
1.4762	X 10 CrAlSi 25	1.4846	X 40 CrNi 25-21
1.4828	X 15 CrNiSi 20-12	-	AISI 310, 310S, 314

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,7	3	25	20
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]	> 350			
Zugfestigkeit Rm [MPa]	> 550			
Dehnung A5 [%]	> 30			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]	> 70			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.712.250	2,50/300	80 - 100	4,0	212	18,9
00.712.323	3,25/350	110 - 140	5,0	130	38,5
00.712.403	4,00/350	130 - 170	5,0	89	56,2



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-29D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de