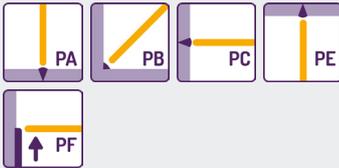


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für hochwertige und rissfeste Verbindungsschweißungen im Maschinen-, Stahl- und Schiffbau, auch für Stähle mit höherem C-, P- und S-Gehalt. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ).

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

ISO 2560-A
E 46 4 B 42 H5

AWS A 5.1
E 7018-1

Zulassungen



Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S275 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S460
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D/E40
Druckbehälterstähle	P195 bis P460
Rohrstähle	L210 bis L450
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mo5, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,07	0,5	1,3
Streckgrenze Re [MPa]	> 460	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	540-600	
Dehnung A5 [%]	> 24	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-40°C 46°C]	> 90 > 50	

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.110.253	2,50/350	90 - 120	4,6	209	22,0
00.110.323	3,25/350	120 - 160	4,8	133	36,1
00.110.404	4,00/450	150 - 190	6,0	88	68,2



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-14D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de