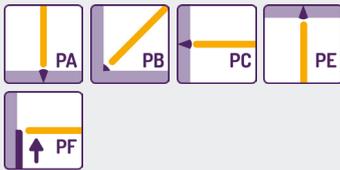


### Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: In Abhängigkeit von Grundwerkstoff, Werkstückform und Wanddicke ist die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 bis 350 °C

Schweißpositionen:



Polung:



Anlassen: min 0,5 h bei 700 °C  
Abkühlen an ruhender Luft

Vergütung: 0,5 h bei 930 bis 950 °C  
Luftabkühlung, danach 0,5 h bei 700 °C Luftabkühlung

### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an Kesselbau- und Rohrstählen sowie ähnliche CrMo-legierten, druckwasserstoffbeständigen Stählen, bevorzugt für den Stahl 13CrMo4-5 bei Betriebstemperaturen bis 550 °C. Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen. Für Wurzelschweißungen geeignet.

### Branche



### Charakteristik rutilumhüllt

Normen  
**ISO 3580-A**  
**E CrMo 1 R 12**  
**AWS A 5.5**  
**E 8013-G**

### Werkstoffe

<b>1.7218</b>	25 CrMo 4	<b>1.7335</b>	13 CrMo 4-5
<b>1.7218</b>	G 25 CrMo 4	<b>1.7337</b>	16 CrMo 4-4
<b>1.7254</b>	20 CrMo 4	<b>1.7350</b>	22 CrMo 4-4
<b>1.7258</b>	24 CrMo5	<b>1.7354</b>	G22 CrMo 5-4
<b>1.7262</b>	15 CrMo 5		

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

<b>Wärmebehandlung</b>	S			
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>				
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,3	0,6	1,1	0,5
<b>Streckgrenze Re [MPa]</b>	> 360			
<b>Zugfestigkeit Rm [MPa]</b>	510-540			
<b>Dehnung A5 [%]</b>	> 20			
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J/+20 °C]</b>	> 47			

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
<b>00.489.253</b>	2,50/350	90 - 110	4,8	228	21,1
<b>00.489.323</b>	3,25/350	110 - 150	4,8	142	33,8



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

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

Copyright © 2018 | E18-12-24D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de