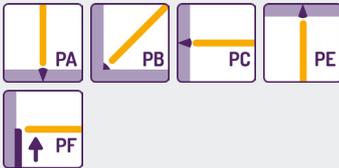


Verarbeitungshinweise

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

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohlten, nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350 °C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle, für kaltzähe austenitische Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
kernstablegiert

Normen

ISO 3581-A
E 19 9 L R 12
AWS A 5.4
E 308 L-16

Werkstoffnr.

1.4316

Zulassungen



Werkstoffe

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

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	U			
Gefüge	Austenit mit ca. 8 % Ferrit			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,8	19,5	9,5
Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]		> 350		
Zugfestigkeit Rm [MPa]		> 550		
Dehnung A5 [%]		> 35		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]		> 70		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.701.200	2,00/300	60 - 80	4,0	348	11,5
00.701.250	2,50/300	80 - 100	4,0	221	18,1
00.701.323	3,25/350	100 - 130	5,0	139	36,0
00.701.403	4,00/350	120 - 160	5,0	91	54,9
00.701.504	5,00/450	160 - 200	6,0	55	109,1



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-34D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de