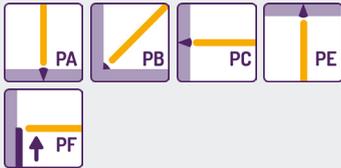


Verarbeitungshinweise

Schweißpositionen:



Polung:



Anwendung

Elektrode mit 0,4 % Mo, besonders geeignet für Stahl 16Mo3, für Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Glatte, feinschuppige Nähte mit kerbfreiem Übergang zum Grundwerkstoff. Für Wurzelschweißungen gut geeignet.

Branche



Charakteristik rutilumhüllt

Normen

ISO 3580-A
E Mo R 12
AWS A 5.5
E 7013-G

Zulassungen



Werkstoffe

Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S355
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, A40, D40
Druckbehälterstähle	P195 bis P355, 16Mo3
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GP 240, G20Mo5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	S		
Schweißgutrichtanalyse [%]			
C	Si	Mn	Mo
0,1	0,2	0,5	0,4
Streckgrenze Re [MPa]	> 460		
Zugfestigkeit Rm [MPa]	560-600		
Dehnung A5 [%]	> 25		
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/+20 °C]	> 55		

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.550.253	2,50/350	90 - 110	4,8	240	20,0
00.550.323	3,25/350	110 - 150	5,0	152	32,9
00.550.404	4,00/450	160 - 190	6,0	96	62,5



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-21D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de