

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 250 – 300 °C/2 h
(bei Bedarf)

Schweißpositionen:



Polung:



Zur Vermeidung von Rissen Vorwärmung auf min. 500 °C und langsame Abkühlung aus der Schweißwärme erforderlich.

Anwendung

Elektrode für hochverschleißfeste Auftragungen an un- und niedriglegierten Werkstoffen höherer Festigkeit, insbesondere bei hohem abrasivem Verschleiß, auch bei Feuchtigkeit. Besonders geeignet für Auftragungen an Mischerflügeln, Rührarmen, Mahlanlagen, Förderschnecken, Führungen, Rutschen und Schlitten. Auftragungen nur in max. 2 Lagen vornehmen, größere Auftragshöhen vorher mit FIDUR 8/200 bzw. FINOX 4370 AC/B auffüllen. Das nichtrostende ledeburitische Schweißgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar.

Branche



Charakteristik
rutilumhüllt,
160 % Ausbringung

Normen
DIN EN 14700
E Fe14
DIN 8555
E 10-UM-60 GR

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Sonstige
3,8	0,9	0,4	33	≈ 2

Härte [HRC]

unbehandelt	57 - 60
-------------	---------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.615.253	2,50/350	90 - 120	5,0	154	32,5
00.615.323	3,25/350	120 - 160	5,0	94	53,2
00.615.404	4,00/450	150 - 190	6,0	57	105,3
00.615.504	5,00/450	180 - 240	6,0	37	162,2



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-70D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de