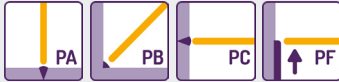


Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Massive Bauteile aus unlegierten höhergeköhlten, rissempfindlichen Stählen sind auf 250 – 350 °C vorzuwärmen.

Anwendung

Elektrode für Auftragungen an verschleißbeanspruchten Maschinenteilen aus un- und niedriglegierten Werkstoffen, die Roll- und Wälzverschleiß mit schleifender oder quetschender Beanspruchung unterliegen, wie Schienen, Weichteile, Laufräder und -bahnen, Schnecken, Wellen, Getriebeteile usw. Das Schweißgut ist noch spanabhebend bearbeitbar.

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen
DIN EN 14700
E Fe1
DIN 8555
E 1-UM-350

Zulassungen



Gütwerte des reinen Schweißgutes

Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr
0,15	0,7	1	1,8

Härte [HB]

unbehandelt	280 – 340
-------------	-----------

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.649.323	3,25/350	110 – 140	5,0	130	36,2
00.649.404	4,00/450	140 – 180	6,0	80	70,6
00.649.504	5,00/450	180 – 240	6,0	51	117,6



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-60D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de