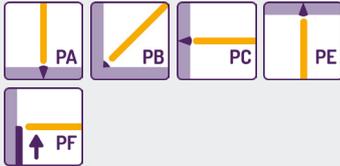


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 – 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden ferritischen Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur Vermeidung harter und spröder Martensitübergangszonen auf einen möglichst geringen Wärmeeintrag zu achten ist, sonst ohne Vorwärmung schweißen.

### Anwendung

Diese Elektrode wurde speziell für die Schienen-auftragschweißung entwickelt (z.B. Straßen-, Werks- und Kohlebahnen). Sie eignet sich zudem für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen, zum Schweißen hoch C-haltiger und schwer schweißbarer Stähle sowie austenitischer Hartmanganstähle, zum Schweißen von Pufferlagen und für verschleißfeste Auftragungen bei kaltverfestigender Schlag-, Druck- und Rollbeanspruchung. Das Schweißgut ist vollaus-tenitisch, korrosionsbeständig, zunderbeständig sowie kaltverfestigungsfähig bis zu einer Härte von 350 HB.

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Gefüge		Austenit				
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>						
C	Si	Mn	Cr	Ni		
0,08	0,5	5,5	19,5	9		
<b>Härte [HB]</b>						
<b>Schweißzustand</b>		≈ 200				
<b>kaltverfestigt</b>		≈ 350				

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.730.504	5,00/450	160 - 210	6,0	65	92,3
00.730.604	6,00/450	190 - 240	6,0	45	133,3

### Branche



### Charakteristik

### rutilbasischumhüllt

### Normen

ISO 3581-A  
E 18 8 Mn R 12

DIN EN 14700  
E Fe 10

AWS A 5.4  
≈ E 307-16

### Werkstoffnr.

1.4370

### Zulassungen



Auftragsschweißen  
an Schienen



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-44D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de