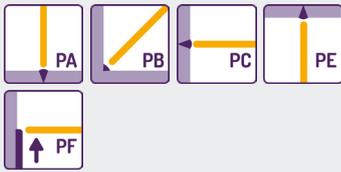


### Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: In Abhängigkeit vom Trägerwerkstoff erforderlich.  
Zwischenlagentemperatur max. 200 °C

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen und Auftragungen an artgleichen oder artähnlichen, hitzebeständigen Stählen und Stahlgussorten bis 950 °C. Besonders für den Stahl X 15 CrNiSi 20 12 (1.4828) geeignet.

### Branche



**Charakteristik**  
**rutilumhüllt,**  
**kernstablegiert**

### Normen

**ISO 3581-A**  
**E 22 12 R 32**  
**AWS A 5.4**  
**E 309-17**

### Werkstoffnr.

**1.4829**

### Werkstoffe

<b>1.4710</b>	GX 30 CrSi7	<b>1.4826</b>	GX 40 CrNiSi 22-10
<b>1.4713</b>	X 10 CrAlSi7	<b>1.4828</b>	X 15 CrNiSi 20-12
<b>1.4724</b>	X 10 CrAlSi13	<b>1.4833</b>	X 12 CrNi 23-13
<b>1.4740</b>	GX 40 CrSi17	<b>1.4878</b>	X 8 CrNiTi 18-10
<b>1.4742</b>	X 10 CrAlSi18	-	AISI 309

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

<b>Wärmebehandlung</b>	U			
<b>Gefüge</b>	Austenit mit ca. 7 % Ferrit			
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>				
C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	0,7	22,5	12,5
<b>Dehngrenze Rp 0,2 [MPa]</b>	> 350			
<b>Zugfestigkeit Rm [MPa]</b>	> 550			
<b>Dehnung A5 [%]</b>	> 30			
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V [J/RT]</b>	> 55			

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
<b>00.717.250</b>	2,50/300	70 - 100	4,0	222	18,1
<b>00.717.323</b>	3,25/350	100 - 140	5,0	137	36,5
<b>00.717.403*</b>	4,00/350	130 - 170	5,0	92	54,3

\* Keine Lagerware, Fertigung auf Anfrage. Gern erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.



.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-27D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de