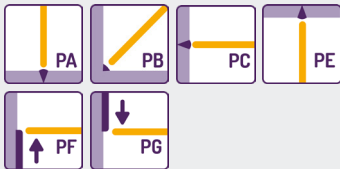


### Verarbeitungshinweis

Schweißpositionen:



Polung:



Eventuell feuchtgewordene Elektroden sind bei 70 °C ca. 30 Minuten zu trocknen. Elektrode flach nach vorn stoßen. Werkstück möglichst leicht abwärts neigen. In geschlossenen Räumen ist eine Absaugung der Schweißbrauche notwendig.

### Anwendung

Elektrode mit spezieller Umhüllung zum Ausfüllen von metallischen Werkstoffen wie rostfreien und unlegierten Stählen, Kupfer, Bronze und Aluminium. Die Elektrode zündet leicht und erzeugt einen stabilen Lichtbogen mit großer Blaswirkung. Die Nuten sind sauber und glatt.

### Werkstoffe

metallische Werkstoffe

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.992.323	3,25/350	100 - 140	4,0	112	35,7
00.992.403	4,00/350	130 - 170	3,3	62	53,2

### Branche



### Einsatz

### Fugenelektrode



 .kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-79D  
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de