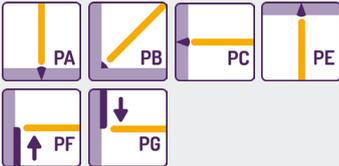


Verarbeitungshinweis

Schweißpositionen:



Polung:



Stoßartige Bewegungen der Elektrode unterstützen das Austreiben des geschmolzenen Metalls aus der Schneidfuge. Günstig ist bei waagerechten Werkstücken ein Anstellwinkel von ca. 45° in Schneidrichtung und bei senkrechten Werkstücken ein Anstellwinkel von ca. 60° nach unten geneigt. Eventuell feuchtgewordene Elektroden sind bei 70°C ca. 30 Minuten lang zu trocknen. In geschlossenen Räumen ist eine Absaugung der Schweißrauche notwendig.

Anwendung

Elektrode zum Trennen aller unlegierten und legierten Stahlsorten sowie von Buntmetallen, Stahlguss und Gusseisen.

Branche



Einsatz

Schneidelektrode

Werkstoffe

metallische Werkstoffe

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	≈ Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.990.404*	4,00/450	160 - 210	6,0	93	64,5
00.990.504*	5,00/450	200 - 250	6,0	58	103,4

* 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 | E18-12-77D
Kjellberg Finsterwalde

 +49 3531 50768-0

 elektrode@kjellberg.de