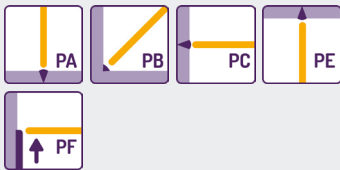


Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: In Abhängigkeit von Grundwerkstoff, Werkstückform und Wanddicke ist die Vorwärm- und Zwischenlagertemperatur 250 bis 350 °C

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Anlassen: min 0,5 h bei 700 °C
Abkühlen an ruhender Luft

Vergütung: 0,5 h bei 950 °C - Luftabkühlung, danach 0,5 h bei 700 °C Luftabkühlung

Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an Kesselbau- und Rohrstählen sowie ähnliche CrMo-legierten, druckwasserstoffbeständigen Stählen, bevorzugt für den Stahl 13CrMo4-5 bei Betriebstemperaturen bis 550 °C. Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen.

Branche



Charakteristik
basischumhüllt

Normen
ISO 3580-A
E CrMo 1 B 42
AWS A 5.5
E 8018-B2

Zulassung



Werkstoffe

1.7218	25 CrMo 4	1.7335	13 CrMo 4-5
1.7218	G 25 CrMo 4	1.7337	16 CrMo 4-4
1.7254	20 CrMo 4	1.7350	22 CrMo 4-4
1.7258	24 CrMo5	1.7354	G22 CrMo 5-4
1.7262	15 CrMo 5		

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	A			
Schweißgutrichtanalyse [%]				
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	1,0	1,0	0,5
Streckgrenze Re [MPa]	> 400			
Zugfestigkeit Rm [MPa]	510-650			
Dehnung A5 [%]	> 20			
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/+20 °C]	> 80			

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.490.253	2,50/350	90 - 110	4,3	192	22,4
00.490.323	3,25/350	110 - 150	4,8	140	34,3
00.490.403	4,00/350	140 - 180	4,8	94	51,1



[kjellberg.de](http://www.kjellberg.de)

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

Copyright © 2018 | E18-12-25D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de