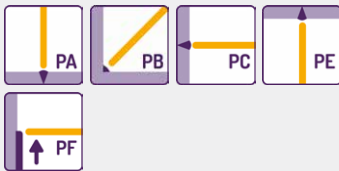


Verarbeitungshinweise

Vorwärmen: In Abhängigkeit von Grundwerkstoff, Werkstückform und Wanddicke ist die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 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 warmfesten Stahl 10CrMo9-10 bei Betriebstemperaturen bis 600 °C im Langzeiteinsatz. Außerdem geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen an ähnlich legierten Einsatz- und Vergütungsstählen.

Branche



Charakteristik basischumhüllt

Normen

ISO 3580-A
E CrMo 2 B 42

AWS A 5.5
E 9018-B3

Zulassungen



Werkstoffe			
1.7259	26 CrMo 7	1.7380	10 CrMo 9-10
1.7273	24 CrMo 10	1.7382	619 CrMo 9-10
1.7276	10 CrMo 11	1.7383	11 CrMo 9-10
1.7281	16 CrMo 9-3	1.7387	612 CrMo 9-10
1.7379	617 CrMo 9-10	1.8075	10 CrSiMoV 7
	ASTM	A 335 (P22)	

Gütwerte des reinen Schweißgutes	
Wärmebehandlung	A
Schweißgutrichtanalyse [%]	
C	Si
0,08	0,4
Mn	Cr
0,9	2,2
Mo	
	1,1
Streckgrenze Re [MPa]	> 400
Zugfestigkeit Rm [MPa]	500 - 600
Dehnung A5 [%]	> 20
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/+20 °C]	> 47

Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Artikel-Nr.	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	kg/VE	= Stück/VE	kg/1.000 Stück
00.491.253	2,50/350	90 - 110	4,3	195	22,1
00.491.323	3,25/350	110 - 150	4,8	95	50,5
00.491.403	4,00/350	140 - 180	6,0	58	103,4



www.kjellberg.de

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

Copyright © 2018 | E18-12-26D
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de