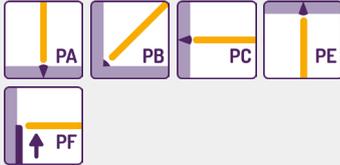


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



Vorwärmen: nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max. 150 °C.

### Anwendung

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohlten, nichtstabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, auch für legierungsähnliche Plattierungen.

### Branche



**Charakteristik**  
rutilumhüllt,  
kernstabile

### Normen

ISO 3581-A  
E 19 12 3 L R 12

AWS A 5.4  
E 316 L-16

### Werkstoffnr.

1.4430

### Zulassungen



### Werkstoffe

<b>1.4401</b>	X 5 CrNiMo 17-12-2	<b>1.4435</b>	X 2 CrNiMo 18-14-3
<b>1.4404</b>	X 2 CrNiMo 17-12-2	<b>1.4436</b>	X 3 CrNiMo 17-13-3
<b>1.4406</b>	X 2 CrNiMoN 17-11-2	<b>1.4571</b>	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
<b>1.4408</b>	GX 5 CrNiMo 19-11-2	<b>1.4580</b>	X 6 CrNiMo- Nb 17-12-2
<b>1.4409</b>	GX 2 CrNiMo 19-11-2	<b>1.4429</b>	X 2 CrNiMoH 17-13-03
-	AISI 316 AISI 316L AISI 316 Cb AISI 316Ti		

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

<b>Wärmebehandlung</b>	U				
<b>Gefüge</b>	Austenit mit ca. 8 % Ferrit				
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,9	0,8	19	12,5	2,7
<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>		> 60			

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
<b>200</b>	2,00/300	60 - 80	20	108	348	
<b>250</b>	2,50/300	80 - 100	15	68	233	
<b>323</b>	3,25/350	100 - 130	6	39	136	



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

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

Copyright © 2018 | E18-01-20D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

✉ elektrode@kjellberg.de