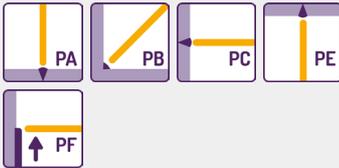


### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 300 - 350 °C/2 h

Schweißpositionen:



Polung:



### Anwendung

Mitteltropfige basische Universalelektrode für Verbindungsschweißungen von un- und niedriglegierten Stählen im Maschinen-, Stahl- und Schiffbau mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Besonders gut geeignet für die Zwangslagenschweißung. Das besonders gasarme Schweißgut und die hohe Desoxidationsfähigkeit ergeben sichere Schweißungen auch an höher P-, S- und C-haltigen Stählen. Spezialumhüllung mit verzögerter Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Typ).

Werkstoffe	
Allg. Baustähle	S235 bis S355
Feinkornbaustähle	S275 bis S420
Schiffbaustähle	A32/36, D32/36, E32/36, F32/36, A/D
Druckbehälterstähle	P195 bis P355
Rohrstähle	L210 bis L360
Stahlguss	GE200, GE240, GP240, G20Mn5, G21Mn5
Betonstähle	BSt 420, BSt 500

Gütwerte des reinen Schweißgutes		
Wärmebehandlung	U	
Schweißgutrichtanalyse [%]		
C	Si	Mn
0,08	0,5	1,0
Streckgrenze Re [MPa]	> 450	
Zugfestigkeit Rm [MPa]	540-590	
Dehnung A5 [%]	> 27	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J/-20°C]	> 90	

### Stromstärke/Verpackungseinheit (VE)

Typ	Dm./Länge [mm]	Stromstärke [A]	Verpackungseinheit [Stk.]			
			S	M	L	XL
253	2,50/350	80 - 110		59	200	600
323	3,25/350	110 - 140		33	115	345
404	4,00/450	140 - 180		25	88	264

### Branche



### Charakteristik

**basischumhüllt,  
110 % Ausbringung**

### Normen

**ISO 2560-A  
E 42 2 B 42 H10**

**AWS A 5.1  
E 7018**

### Zulassungen



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

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

Copyright © 2018 | E18-07-13D  
Kjellberg Finsterwalde

+49 3531 50768-0

elektrode@kjellberg.de