

**Niro-Elektrode**  
**TS 45**



**Eigenschaften:**

Rutilumhüllte Sonderelektrode zum Verschweißen artgleicher oder artähnlicher austenitischer Stähle. Die Elektrode hat einen niederen Kohlenstoffgehalt und ist für Betriebstemperaturen bis +350 °C einsetzbar. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196 °C. Sie zeichnet sich beim Verschweißen durch einen sehr ruhigen und stabil brennenden Lichtbogen aus. Die Nahtzeichnung ist besonders glatt und porenfrei, der Übergang ist kerbfrei. Spalten lassen sich optimal überbrücken. Die Elektrode hat eine gute Schlackenentfernbarkeit und geringe Spritzerbildung. Die zum Schweißen benötigte Stromstärke ist gering.

<b>1.4316</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b>	<b>Mechanische Güterwerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b>	1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4308, 1.4552	Streckgrenze: >340 MPa
DIN EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12		Zugfestigkeit: 540–640 MPa
EN 1600: E 19 9 L R 12		Dehnung: >35 %
AWS A 5.4: E 308 L-17		Kerbschlagarbeit: >47 J (+20 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
124532	TS 45	ø 3,25 mm	350 mm