

Cr-Ni-Elektrode
TS 46

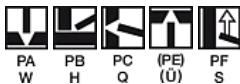


Eigenschaften:

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verschweißen nichtrostender, austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350 °C. Glatte, porenfreie Schweißnaht, leicht entfernbare Schlacke. Durch die spezielle Umhüllung lässt sich diese Elektrode auch an Wechselstrom (Kleinschweißtransformatoren) sehr gut schweißen. Das Schweißgut lässt sich auf Hochglanz polieren. Unempfindlich gegen Feuchtigkeit.

1.4316	Grundwerkstoffe:	Mechanische Güterwerte
Normbezeichnung:	1.4306 X 2 CrNi 1911 1.4312 GX10 CrNi 1810	Streckgrenze: 320-380 MPa
DIN EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 12	1.4311 X 2 CrNi 1810 1.4541 X6 CrNiTi 1810	Zugfestigkeit: 510-560 MPa
EN 1600: E 19 9 LR 12	1.4300 X12 CrNi188 1.4550 X6 CrNiTi 1810	Dehnung: 30-35 %
ASTM/AWS: E 308 L-17	1.4301 X 5 CrNi 1810 1.4552 G X5 CrNiNb1911	Kerbschlagarbeit: > 32 J (-120 °C)
	1.4308 GX 5 CrNi1910	

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
125200	TS 46	ø 2,00 mm	300 mm
125250	TS 46	ø 2,50 mm	300 mm
125325	TS 46	ø 3,25 mm	350 mm