

**Cr-Ni-Mo-Elektrode
TS 46 S**



Eigenschaften:

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verschweißen nichtrostender, austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400 °C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis +800 °C. Glatte, porenfreie Schweißnaht, leicht entfernbare Schlacke, auf Hochglanz polierbares Schweißgut. Bedingt durch die spezielle Umhüllung auch an Kleinschweißtransformatoren mit sehr gutem Ergebnis verschweißbar.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 12
DIN EN 1600: E 19 12 3 L R 12
AWS SFA-5.4: E 316 L-16

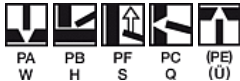
Grundwerkstoffe:

1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4420,
1.4435,
1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581,
1.4583

Mechanische Güterwerte

Streckgrenze: 320 - 350 MPa
Zugfestigkeit: 550 MPa
Dehnung: 25 - 35 %
Kerbschlagarbeit: 70 J (+20 °C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
126200	TS 46 S	ø 2,00 mm	300 mm
126250	TS 46 S	ø 2,50 mm	300 mm
126325	TS 46 S	ø 3,25 mm	350 mm