

**Beton-Super-Elektrode  
TS 66**

- Hoch belastbar im niedrig- und mittellegierten Bereich durch Speziallegierung im Kernstab
- Verschweißt angerostete und verschmutzte Bauteile durch spezielle organische Molybdänummantelung
- Große Spaltüberbrückung möglich durch zähflüssiges Schweißgut

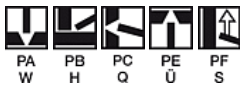


**Eigenschaften:**

Diese molybdänlegierte Spezialelektrode für niedrig- und mittellegierte Stähle bindet auch auf Rost, Farbe, Zement, Teer und auf anderweitig verschmutzten Oberflächen ohne vorherige Säuberung. Hervorragende Spaltüberbrückung selbst in Zwangslagen. Die besonders rissfesten Nähte sind für Betriebstemperaturen bis +550 °C geeignet. Geringe Spritzerbildung und gute Schlackenentfernbarkeit.

<b>1.5424</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b>	<b>Mechanische Gütewerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN 10025: S 235 JR G1, S 235 JR G2, S 235 JR G3, S 275 JR, S 275 J2 G3 und S 355 J2 G3	Streckgrenze: 355 - 490 MPa
DIN EN ISO 3580-A: E 46 0 Mo R 12	DIN EN 10028-2: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH und P 355 GH	Zugfestigkeit: 510 - 600 MPa
	DIN EN 10028-3: P 275 N, P 275 NH, P 275 NL 2, P 355 N, P 355 NH und P 355 NL 1	Dehnung: 22 - 25 %
		Kerbschlagarbeit: >47 J (20 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
116625	TS 66	ø 2,50 mm	350 mm
116632	TS 66	ø 3,25 mm	350 mm