

Stabilisierte Cr-Ni-Elektrode
TS Inomax 2

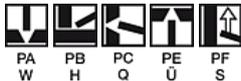


Eigenschaften:

Rutile Stabelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen an nichtrostenden, austenitischen Cr-Ni-Stählen sowie allen anderen artähnlichen Stählen und Stahlguss-Sorten. Verbindungsschweißen ferritischer Cr-Stähle (bis max. 18 % Cr), bei Einwirken von schwefelhaltigen Gasen nur für Wurzel- und Zwischenlagen. Diese Stabelektrode ist auch an Lichtnetz-Schweißtransformatoren und -Gleichrichtern gut verschweißbar. Gefüge ist Austenit mit Deltaferrit. ELC-Qualität mit guten Schweiß Eigenschaften. Austenitisches Schweißgut mit 5 – 9 % Ferritgehalt. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +400 °C, zunderbeständig an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 800 °C. Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung bis +300 °C/2 Std.

1.4551	Grundwerkstoffe:	Mechanische Güterwerte
Normbezeichnung:	1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4308, 1.4552, 1.4312	Streckgrenze: > 390 MPa Zugfestigkeit: 590 – 690 MPa Dehnung: > 30 % Kerbschlagarbeit: > 47 J (+ 20 °C)
DIN EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 12 EN 1600: E 19 9 Nb R 12 AWS A-5.4: E 347-17		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
12700225	TS Inomax 2	ø 2,50 mm	300 mm
12700232	TS Inomax 2	ø 3,25 mm	350 mm