

Stabilisierte Cr-Ni-Mo-Elektrode
TS Inomax 4



Eigenschaften:

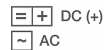
Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender, austenitischer Stähle. Schweißgut aus Nb-stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl. Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Anlauffarben müssen durch Verwendung von Beize entfernt werden. Das Schweißgut ist nicht polierbar. Rücktrocknung: +300 °C/2 Std.

1.4576	Grundwerkstoffe: 1.4401, 1.4408, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4581, 1.4583	Mechanische Güterwerte Streckgrenze: > 400 MPa Zugfestigkeit: > 590 – 690 MPa Dehnung: > 30 % Kerbschlagarbeit: > 47 J (+20 °C)
Normbezeichnung: DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 12 EN 1600: E 19 12 3 Nb R 12 AWS A-5.4: E 318-17		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
12700425	TS Inomax 4	ø 2,50 mm	300 mm
12700432	TS Inomax 4	ø 3,25 mm	350 mm