

Hochlegierte Stabelektrode  
**NOX 229**



- **Sehr gut geeignet zum Reparaturschweißen, da sie sich durch eine Speziallegierung unterschiedlichsten Materialien anpasst**
- **Hervorragend einsetzbar an mechanisch hoch belasteten Materialien durch eine Zugfestigkeit von 750 – 820 MPa**
- **Im Temperaturbereich bis +1.100 °C sowie im Edelstahl-, Werkzeug- und Maschinenbau einsetzbar, da absolut hitze- und korrosionsbeständig**

**Eigenschaften:**

Hochlegierte Stabelektrode für Reparatur- und Instandsetzungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen. Ausgezeichnete Zünd- und Schweiß Eigenschaften. Leicht entfernbare Schlacke. Sehr sauberes und feinschuppiges Nahtaussehen ohne Einbrandkerben. Ruhig und stabil brennender Lichtbogen. Die Schweißnähte sind mechanisch hoch belastbar, sehr rissicher, wärme- und korrosionsbeständig. Gleich gute Schweißergebnisse auch bei Auftragungen und als Pufferlagen.

**Einsatzbereiche:**

- Unterhalt- und Reparaturbereich
- Hochbelastete Stähle
- Schwarz-Weiß-Verbindungen
- Verzinkte Stähle
- Hochkohlenstoffhaltige und korrosionsbeständige Stähle
- Manganhartstähle etc.

**1.4337**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12  
EN 1600: E 29 9 R 12  
AWS A 5.4: E 312-16

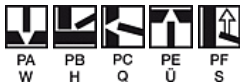
**Grundwerkstoffe:**

Werkzeugstähle, Kohlenstoffstähle, Federstähle, Automatenstähle, Warmarbeitsstähle, Manganhartstähle, Vergütungsstähle, ferritische und martensitische Chromstähle.

**Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze: 450 - 610 MPa  
Zugfestigkeit: 650 - 820 MPa  
Dehnung: 15 - 20 %  
Kerbschlagarbeit: 40 - 60 J (+20 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
122120	NOX 229	ø 2,00 mm	300 mm