

**Stahl 29/9-Elektrode  
TS 22**



**Eigenschaften:**

TS 22 ist eine ferritisch-austenitische Stabelektrode speziell für das Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle und zur Auftragsschweißung. Das bis +1.000 °C zunderbeständige Schweißgut ist rissicher, korrosionsbeständig, elastisch, stoßfest und zäh. Sehr gute Verarbeitbarkeit durch leichtes Zünden des Lichtbogens und gute Benetzung. Ermöglicht nahezu spritzerfreies Schweißen, flache Raupenbildung und erzeugt keine Einbrandkerben. Die Elektrode mit 2,0 mm Ø eignet sich hervorragend zum kerbfreien Reparaturschweißen an hartverchromten Hydraulik-Kolbenstangen.

<b>1.4337</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b>	<b>Mechanische Güterwerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b>	Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); schwer schweißbare Stähle (z. B. Vergütungs-, Werkzeugstähle), Manganhartstähle; für Auftragungen und Reparaturen an Wellen, Laufrädern, Warmarbeitswerkzeugen, etc.	Streckgrenze: 580 MPa Zugfestigkeit: 700-800 MPa Dehnung: 20 % Kerbschlagarbeit: 30 J (+20 °C)
DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12 EN 1600: E 29 9 R 12 AWS A 5.4: E 312-16		

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
122025	TS 22	ø 2,50 mm	300 mm