

**Hochlegierte Stabelektrode
TS 23**



Eigenschaften:

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren und stark aufhärtenden, hoch kohlenstoffhaltigen Stählen, Manganhartstählen und Stahlguss. Die besondere Zusammensetzung ermöglicht die extreme Ausbringung von 160 %. Das Schweißgut aus austenitischem CrNiMn-Stahl ist weitgehend korrosionsfest, zunderbeständig bis +800 °C und kaltzäh bis -100 °C. Die Schweißnähte sind ausgesprochen elastisch und rissfest. Auch für Pufferlagen bei Hartauftragungen ausgezeichnet geeignet. Einsetzbar z. B. für Erdbewegungs- und Baumaschinen, Ventilsitze, Mitnehmer und Laufräder, Bohrwerkzeuge, Schienen und Weichen.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 53
DIN EN 1600: E 18 8 Mn R 53
AWS A-5.4:E 307-16

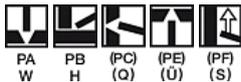
Grundwerkstoffe:

Artverschiedene Stähle, Schwarz-Weiß-Verbindungen, schwer schweißbare Stähle, hoch kohlenstoffhaltige Stähle, unlegierte und niedriglegierte Stähle, Stahlguss, Manganhartstahl.

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze: >350 MPa
Zugfestigkeit: 590 - 690 MPa
Dehnung: >30%
Kerbschlagarbeit: >50 J (+20°C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
122325	TS 23	ø 2,50 mm	300 mm
122332	TS 23	ø 3,25 mm	350 mm