

**Hitze- und zunderbeständige Elektrode  
TS 25**



**Eigenschaften:**

Rutilumhüllte, hitzebeständige Stabelektrode zum Verbindungsschweißen von hochhitzebeständigen, artgleichen Chrom-Nickel-Stählen und kohlenstoffhaltigen Stählen. Bis +1.200 °C hitzebeständig. Schweißgut aus vollausenitischem Chrom-Nickelstahl. In Zwangslagen gute Schweißigenschaften. Bei ferritischen Grundwerkstoffen vorwärmen auf +200 °C bis +300 °C. Nachfolgendes Glühen bei +700 °C ratsam.

<b>1.4842</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b>	<b>Mechanische Gütewerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b>	Nichtrostende hitzebeständige Stähle: 1.4841, 1.4845, 1.4828, 1.4724, 1.4837, 1.4826	Streckgrenze: >300 MPa
DIN EN ISO 3581-A: E 25 20 R32		Zugfestigkeit: >540 - 640 MPa
EN 1600: E 25 20 R 32		Dehnung: >30 %
AWS A-5.4: E 310-16		Kerbschlagarbeit: >50 J (bei +20 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
122525	TS 25	ø 2,50 mm	300 mm
122532	TS 25	ø 3,25 mm	350 mm
122540	TS 25	ø 4,00 mm	350 mm
122550	TS 25	ø 5,00 mm	350 mm