

**Basische Elektrode**  
**TS 85**



**Eigenschaften:**

Basische Stabelektrode für hoch beanspruchte Schweißnähte. Einsetzbar für Schweißverbindungen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Schiff-, Brücken-, Maschinen- und Fahrzeugbau. Besonders geeignet für sehr rissfeste und zähe Schweißverbindungen in unlegierten und niedriglegierten Bereichen. Auch einsetzbar an Stählen, die stärker mit Schwefel und Phosphor verunreinigt sind und über einen höheren Kohlenstoffanteil verfügen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig, wasserstoffkontrolliert und kaltzäh. Es zeichnet sich durch weichen, ruhigen Fluss mit wenigen Spritzern und gut abdeckender, leicht entfernbarer Schlacke aus. Trocken lagern. Rücktrocknung 1 Std. bei +400 °C.

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5  
EN 499: E 42 4 B 32 H5  
AWS A 5.1: E 7018

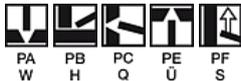
**Grundwerkstoffe:**

allgemeine Baustähle: S 185 - E 355  
Feinkornbaustähle: P 275 N - P 355 N  
Kesselbaustähle: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH  
Rohrstähle: L 210 GA - L 290 GA  
Schiffsbaustähle: A, B, D, E,  
Stahlguss: 1.0420 (GS 38) - 1.0552 (GS 52)

**Mechanische Güterwerte**

Streckgrenze: >440 MPa  
Zugfestigkeit: 510-610 MPa  
Dehnung: >24 %  
Kerbschlagarbeit: >47 Joule (-40 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
118525	TS 85	ø 2,50 mm	350 mm
118532	TS 85	ø 3,25 mm	350 mm
118540	TS 85	ø 4,00 mm	450 mm
118550	TS 85	ø 5,00 mm	450 mm