

**Basische Elektrode
TS 87**



Eigenschaften:

Die TS 87 Stabelektrode ist für rissfreie und zähe Schweißverbindungen geeignet. Auch an Kohlenstoffstählen mit erhöhtem Kohlenstoffanteil ist die Elektrode einsetzbar. Sie ist besonders geeignet zum Schweißen von Wurzeln und zum Überbrücken breiter Spalten. Der Doppelmantel gibt der Elektrode beim Verschweißen einen stabil brennenden Lichtbogen und gewährleistet auch beim Schweißen an Wechselstromgeräten optimale Schweißigenschaften. Daher lässt sich die Elektrode auch beim Schweißen in Zwangspositionen hervorragend einsetzen. Die Schweißnähte sind röntgensicher. Ihren Einsatzbereich findet sie bei Reparaturschweißungen an Hebeeinrichtungen, Baumaschinen, im Tor- und Stahlhallenbau sowie im Maschinen und Behälterbau. Rücktrocknung 2 Std. bei +300 bis +350 °C.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 42 H5
EN 499: E 42 6 B 42 H5
AWS/ASME SFA-5.1: E 7018-1EN

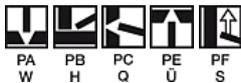
Grundwerkstoffe:

Unlegierte Baustähle: S 185 - S 355 J, E 295, E 335, E 360
Kesselbleche: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, 19 Mn5
Rohrstähle: P 355 TR1, P 235 GH, P 295 GH, StE 210.7, L 415 MB
Feinkornbaustähle: S 255 N, S 420 N, WstE 250, P 420 NH, ESTE 255 - ESTE 420
Kaltzähe Stähle: TT St 35 N-V
Schiffbaustähle: A, B, D, E
Stahlguss: GE 200 - GE 260

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze: >420 MPa
Zugfestigkeit: 500-610 MPa
Dehnung: >25 %
Kerbschlagarbeit: >47 J (-60 °C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
118725	TS 87	ø 2,50 mm	350 mm
118732	TS 87	ø 3,25 mm	350 mm
118740	TS 87	ø 4,00 mm	450 mm