

**Basische Elektrode
TS 88 S**



Eigenschaften:

Vielseitig einsetzbare basische Stabelektrode für höchste Anforderungen bei Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen. Hervorragende Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom. Exzellentes Schweißverhalten in Zwangslagen und beim Wurzelschweißen. Die Schweißnähte sind feinschuppig mit kerbfreiem Übergang. Rücktrocknung 300 °C / 2 h.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 2560-A: E 42 6 B 12 H10
DIN EN 499: E 42 6 B 12 H10
AWS A-5.1: E 7016

Grundwerkstoffe:

allgemeine Baustähle: S 185 - S 355 J2 G3, E 355, E 360
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)
Schienenstähle: bis 685 MPa

Mechanische Güterwerte

Streckgrenze: >420 MPa
Zugfestigkeit: 500-640 MPa
Dehnung: >22 %
Kerbschlagarbeit: >47 J (-60 °C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
118925	TS 88 S	ø 2,50 mm	350 mm
118932	TS 88 S	ø 3,25 mm	350 mm
118940	TS 88 S	ø 4,00 mm	450 mm
118950	TS 88 S	ø 5,00 mm	450 mm