

**Fertigungs-Elektrode**  
**TS 97**



**Eigenschaften:**

Dick rutilumhüllte Stabelektrode mit optimalen Schweißigenschaften.  
Sehr gute Zünd- und Wiederzündeigenschaften. Vielseitig einsetzbare  
Stabelektrode mit gutem Nahtaussehen und leicht lösbarer Schlacke.  
Geringe Spritzerbildung. Einfache Handhabung.

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12  
EN 499: E 42 0 RR 12  
AWS A5.1: E 6013

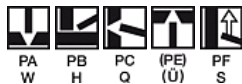
**Grundwerkstoffe:**

S 235JR, S 275JR, S 235J2G3 – S355J2G3,  
P235GH, P265GH, P255NH, P235T1 –  
P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH,  
P255G1TH, L210 – L360NB, S35JRS1 –  
S235J2S1, S235JRS2 – S235J2S2

**Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze: 420 MPa  
Zugfestigkeit: 500 – 640 MPa  
Dehnung: 20 - 22 %  
Kerbschlagarbeit: 47 J (0 °C)

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
G10098025	TS 97	ø 2,50 mm	350 mm
G10098032	TS 97	ø 3,25 mm	350 mm
G10098040	TS 97	ø 4,00 mm	350 mm