

**Stahlelektrode 29/9 Super**  
**TS 22 Super**

- **Hervorragende Eigenschaften als Reparaturolektrode durch ihre spezielle Legierung passt sie sich den unterschiedlichsten Materialien an**
- **Sehr gut einsetzbar auch an mechanisch hoch belasteten Materialien durch ihre Zugfestigkeit von 750 MPa hält sie hohen Beanspruchungen stand**
- **Sie ist im kompletten Chrom-Nickelstahl, sowie im Temperaturbereich bis +1.100 °C einsetzbar, da die Elektrode absolut korrosions- und hitzebeständig ist**

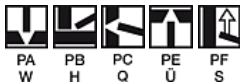


**Eigenschaften:**

Austenitisch-ferritische Sonderelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Werkstoffen. Speziell entwickelt für den universellen Einsatz im Unterhalt- und Reparaturbereich. Hervorragende Schweiß- und Zündeigenschaften, leicht entfernbare Schlacke. Die Schweißnaht ist mechanisch hoch belastbar, rissicher, gleichmäßig, feinschuppig, wärme- und korrosionsbeständig. Gleich gute Schweißergebnisse auch bei Auftragungen und als Pufferlagen.

<b>1.4337</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b>	<b>Mechanische Güterwerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b>	Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Kohlenstoffstähle, Federstähle, Automatenstähle, Warmarbeitsstähle, Manganhartstähle, Vergütungsstähle, ferritische und martensitische Chromstähle.	Streckgrenze: 450-500 MPa Zugfestigkeit: 650-750 MPa Dehnung: 15-20 % Kerbschlagarbeit: 40 J (RT)
DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12 DIN EN 1600: E 29 9 R 12 AWS A 5.4: E 312-16		

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
122220	TS 22 Super	ø 2,00 mm	300 mm
122225	TS 22 Super	ø 2,50 mm	300 mm
122232	TS 22 Super	ø 3,25 mm	350 mm
122240	TS 22 Super	ø 4,00 mm	350 mm