

MT- 307

1.4370

**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verbindungsschweißen
artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren.
Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl für
Betriebstemperaturen bis +300°C.**

Normbezeichnung

DIN 8556	E 18 8 Mn R 26
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4370
AWS/ASME SFA - 5.4	ähnlich E 307 - 16
NF A 81 - 343	EZ 18.8 Mn R 26
EN 1600	E 18 8 Mn R 12

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch
kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl z. B.
X 120 Mn 12 (1.3401); Pufferlagen für Hartauftragungen.

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	350
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	370
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	600
Bruchdehnung A_5	[%]	40
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6	18	8

Gefüge

Austenit, geringe Anteile an Deltaferrit möglich

Besondere Hinweise

Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300°C. Bei
längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über
+300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt
bei Kaltverformung. Schweißgut zunderbeständig bis +850°C.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung
von maximal +150°C.

Zulassung

TÜV, UDT (Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern).

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweiß- strom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	300	70 - 90	18,3	219	4,0
3,25	350	90 - 120	33,9	148	5,0
4,0	350	100 - 140	50,8	98	5,0
5,0	450	150 - 190	101,6	59	6,0