

MT- BR 10

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20°C - +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 43 B(R) 10
ISO 2560	E 51 5 B 26 (H)
AWS/ASME SFA-5.1	E 7016
B.S.639	E 51 54 B 26 (H)
NF A 81-309	E 51 5/4 B 26 (H)
EN 499	E 42 2 B 12 H 10

Wichtigste Grundwerkstoffe

StE 34-2, St 37, St 44, St 52-3;
H I, H II, 17 Mn 4, 19 Mn 6;
St 35, St 35.4, St 45, St 45.4, St 52.4 St 35.8, St 45.8;
StE 290.7 bis StE 415.7 TM;
X 42 bis X 60 (API 5 LX);
StE 255 bis StE 420; WStE 255 bis WStE 420, TStE 255 bis TStE 420,
TTSt 35 N, TTSt 35 V
Schiffbaustähle A bis E36 (grade 3 YH)
ASt 35 bis ASt 52; St 33, St 50, St 60;
C10 bis C 25; GS 38 bis GS 52;

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	-20° C	-40° C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	470		
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	530		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	28		
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	130	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,2

Besondere Hinweise

Sehr gut geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -40°C. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.

Rücktrocknung

2 h bei 300 - 350°C.

Zulassung

TÜV, DB, UDT siehe Anhang (Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern).

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	50 - 85	19,6	220	4,4
3,25	350	85 - 135	32,8	135	4,4
3,25	450	85 - 135	41,7	120	5,0
4,0	450	135 - 190	66,7	75	5,0
5,0	450	190 - 260	100	50	5,0