

## MT-MnCr

**Basischumhülle Hochleistungselektrode mit 140% Ausbringung zum Schweißen kaltverfestigungsfähiger Auftragungen. Schweißgut aus hoch-chromhaltigem Manganstahl.**

### Normbezeichnung

DIN 8555

E 7 - UM - 250 - K

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Schweißen kaltverfestigungsfähiger Auftragungen an Baggerzähnen, Brechkegeln, Brechbacken in der Steinindustrie.  
Für Herz- und Kreuzungsstücke an Eisenbahn- und Straßenbahnschienen. Verschleißteile an Straßenbau- und Bergbaumaschinen, die vorwiegend rollendem oder schlagendem Verschleiß unterliegen.

### Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur [°C]	unbehandelt +20°C	kaltverfestigt +20°C
Vickers-Härte	HV	265	470-550
Brinell-Härte	HB	250	450-530

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Cr
0,6	17	14

### Besondere Hinweise

Unbehandeltes Schweißgut bedingt spanend bearbeitbar. Elektrode steil führen (70-80°) und mit niedriger Stromstärke verschweißen. Nur Zugraupen schweißen, Lichtbogen langsam abziehen, Endkrater füllen. Bei Werkstücken aus Manganhartstahl, die schon im Einsatz waren, sind die verfestigten Oberflächen abzuschleifen bzw. mit MT-307 HL abzupuffern. Risse müssen sorgfältig bis auf den Grund ausgearbeitet und ebenfalls mit MT-307 HL ausgefüllt werden. Kleine Werkstücke im Wasserbad schweißen, um zu starke Erwärmung zu vermeiden. Zwischenlagentemperatur maximal 400°C.

### Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	70-90	30,6	163	5,0
3,25	350	95-105	54,3	92	5,0
4,0	450	130-160	105,8	57	6,0
5,0	450	170-210	165,4	36	6,0