

MT- RR 6

Rutil-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 22 RR 6
ISO 2560	E 51 2 RR 22
AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
B.S.639	E 51 22,RR 22
NF A 81-309	E 51 2/2 RR 22
EN 499	E 42 0 RR 12

Wichtigste Grundwerkstoffe

StE 34-2, St 37, St 44, St 52-3;
H I, H II, 17 Mn, 19 Mn6
St 35, St 35.4, St 45, St 45.4, St 52.4,
St 35.8, St 45.8, StE 290.7 bis StE 360.7
TM; X 42, X 46, X 52 (API 5 LX)
Schiffbaustähle A, B (grade 1)

StE 255 bis StE 355,
WSIE 255 bis WSIE 355
St 2, St 3, St 4;
C 10 bis C 22;

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C	0°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	440	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	23	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	65	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Besondere Hinweise

Ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild; flache Hohlkehlnaht; selbstabhebende Schlacke. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Geeignet zum Schweißen verzinkter oder geprimierter Bleche. Für verzinkte Bleche bis 2,5 mm Durchmesser auch in fallender Position. Auch an 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar. DB-Zulassung: (Für den bauaufsichtlichen Bereich nach DS 804 und DIN 18 800): begrenzt auf St 37, Stumpfnähte: Blechdicke maximal 16mm, Kehlnähte: Blechdicke maximal 30mm, a-Maß maximal 10mm.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal 150°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]
1,6	250	30-40	6,1	-	3,6
2,0	300	45-75	11,1	345	4,0
2,5	350	60-100	17,6	215	4,4
3,25	350	90-140	34,5	165	4,0
3,25	450	90-140	45,4	110	5,0
4,0	450	150-190	67,5	90	5,4
5,0	450	190-240	105,9	53	5,4
6,0	450	240-290	150	34	5,4