

MT- RR B 7

Rutilbasisch-dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohr-Wurzelnähten.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 43 43 RR(B) 7
ISO 2560	E 43 4 RR 22
AWS/ASME SFA-5.1	E 60,13
B.S.639	E 43 43 RR 22
NF A 81-309	E 43 4/3 RR 22
EN 499	E 35 2 RB 12

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 360.7 TM;
X 42, X 46, X 52 (API 5 LX);
StE 255 bis StE 355;WStE 255 bis WStE 355
St 2, ST 3, St 4
C10 bis C 22;
Schiffbaustähle A, B ,C, D (grade 2)

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt		
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	0°C	-20°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	390		
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	480		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	28		
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	100	75	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,3	0,6

Besondere Hinweise

Bevorzugt zum Wurzelschweißen. Leichte Schlackenentfernbarkeit. Gutes Schweißverhalten in der Stehnaht, keine Neigung zum Kleben. Für Decklagen empfehlen wir MT - RR 6.

Rücktrocknung

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

Zulassung

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	70 - 100	17,1	230	4,4
3,25	350	110 - 140	32,8	134	4,4
4,0	350	140 - 180	62,5	93	4,4
5,0	450	190 - 240	98,4	62	6,0