

## MT- B 70

**Basischummüllte Stabelektrode zum Schweißen höherfester und schwer schweißbarer Stähle.**

**Schweißgut aus manganhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen von -10°C - +450°C.**

### Normbezeichnung

DIN 8529	EY 4243 MN B
ISO 2560	
AWS/ASME SFA-5.5	E 8018-G
B.S. 639	
NF A 81 - 340	

### Wichtigste Grundwerkstoffe

Das Schweißgut ist äußerst unempfindlich gegen Kalt- und Warmrisse, daher besonders geeignet für die Schweißung von Stählen mit hohem C-Gehalt (bis etwa 0,60 % C). Hohe Kerbschlagwerte bei tiefen Temperaturen. 120 % Ausbringung. Für Verbindungsschweißungen von Schienenstählen gut geeignet. Leichte Verschweißbarkeit in allen Lagen, geringe Spritzverluste, gut abdeckende, leicht entfernbare Schlacke.

St 50, St 60, St 70; St 55, St 55.4; GS-52, GS-60;  
H III, H IV; 17 Mn 4, 19 Mn 5; Schienenstähle; C 25, C 35, C 45

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		unbehandelt			
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	-20°C	-40°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	490		
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	600		
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25 - 30		
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	130	70	40

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	max. 0,5	1,40

### Rüchtrocknung

2 h bei 350°C.

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	450	110- 140	46,0	130	6,0
4,0	450	160 - 190	70,5	85	6,0
5,0	450	190 - 260	110,0	55	6,0