

## MT- RR 11

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 150 % Ausbringung.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C - +350°C.

### Normbezeichnung

DIN 1913	E 43 32 RR 11 150
ISO 2560	E 51 3 RR 180 42
AWS/ASME SFA-5.1	E 7024
B.S.639	E 43 32 RR 150 42
NF A 81-309	E 43 3/2 RR 150 42
EN 499	E 38 0 RR 53

### 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  
X 42 (API 5 LX);  
StE 255 bis StE 315;  
C10 bis C 22  
Schiffbaustähle A, B, C, D (grade 2);

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	440	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	550	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	24	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	80	55

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,9

### Besondere Hinweise

Bevorzugt für Kehlnähte, Füll- und Decklagen in den Positionen w und h. Sehr wirtschaftlich, da mit höherem Strom etwa in gleicher Zeit längere oder dickere Nähte geschweißt werden als mit normalen Elektroden. Zudem weniger Elektrodenwechsel erforderlich.

### Rücktrocknung

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

### Zulassung

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

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	450	130 - 170	49,4	-	4,0
4,0	450	160 - 230	94,5	-	5,2
5,0	450	240 - 330	157,6	-	5,2