

MT- B 10

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit für Betriebstemperaturen +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 54 B 10
ISO 2560	E 51 5 B 120 20 (H)
AWS/ASME SFA-5.1	E 7018
B.S.639	E 51 54 B 120 20 (H)
NF A 81-309	E 51 5/5 B 120 20 (H)
EN 499	E 42 4 B 32 H 5

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, TStE 255 bis TStE 355, ESIE 255 bis ESIE 355
TTSt 35 N, TTSt 35 V;
Schiffbaustähle A, B, C, D, E (grade 3 H)
ASt 35 bis ASt 45; St 33, St 50-3, St 60-2;
C10 bis C 25; GS 38 bis GS 52;

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	-20° C	-60° C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	450		
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30		
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	165	>47	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,2

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbildung ca. 120 %.

Rücktrocknung

2 h bei 300 - 350°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]
2,5	350	80 - 110	19,8	210	4,4
3,25	350	110 - 140	36,4	112	4,0
3,25	450	110 - 140	49,1	110	5,4
4,0	450	160 - 190	66,7	80	5,4
5,0	450	190 - 260	101,9	52	5,4
6,0	450	200 - 290	150	36	5,4