

MT- RC 3

Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10 bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 4322 R(C) 3
ISO 2560	E 43 2 R 11
AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
B.S.639	E 4322 R 12
NF A 81-309	E 432/2R 12
EN 499	E 38 0 RC 11

Wichtigste Grundwerkstoffe

StE 34-2, St 37, St 44, St 52-3;
St 35, St 35.4, St 45, St 45.4, St 52.4
StE 290.7, bis StE 360.7 TM;
X 42, X 46, X 52 (API 5 LX);
Schiffbaustähle Grad A bis D

H I, H II, 17 Mn 4, 19 Mn 6;
St 35.8, St 45.8;
StE 255 bis StE 355; WStE 255-
WStE 355, St 2, St 3, St 4

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		Prüf- temperatur [°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
Prüf- temperatur				
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	420	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	550	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	28	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,25	0,6

Besondere Hinweise

Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von gepulverten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42V Schutzspannung verschweißbar.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal 1-2h bei 90°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]
2,0	300	40-60	9,5	400	4,0
2,5	350	60-100	14,9	250	4,4
3,25	350	100-140	34,4	165	5,0
4,0	350	110-170	44,9	100	4,4
5,0	450	150-210	89,6	65	6,0