

## MT- 300 B

**Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus niedriglegiertem Mangan-Chromstahl.**

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E 1 - UM - 350
----------	----------------

**Wichtigste Anwendungsbereiche**

Auftragsschweißen mäßig verschleißbeanspruchter Bauteile, z.B. Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Kupplungen, Bremsstrommeln, Seilwinden.

**Härte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Vickers-Härte	HV	365
Brinell-Härte	HB	350
Rockwell-Härte	HRC	37

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Mn	Cr
0,1	1,0	3,0

**Besondere Hinweise**

Unbehandeltes Schweißgut spanend bearbeitbar.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis + 250°C

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	450	90 - 110	45,8	131	6,0
4,0	450	120 - 140	68,6	88	6,0
5,0	450	160 - 170	105,8	57	6,0