

## MT- Albro Mn

## 2.1368

**Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Mehrstoff-Aluminiumbronzen. Schweißgut aus hoch-manganhaltiger Mehrstoff-Aluminiumbronze.**

### Normbezeichnung

DIN 1733	EL-CuMn 14 Al
Werkstoff-Nummer	2.1368
DIN 8555	E 31 - UM - 150 - CN
AWS/ASME SFA-5.6	ähnlich E CuMnNiAl

### Wichtigste Anwendungsbereiche

Mangan- und nickelhaltige Kupfer-Aluminium-Legierungen, hochbeanspruchte, korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

### Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]
3	30

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	450
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	650
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	10
Brinell-Härte	HB 10/1000		160

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Cu	Mn	Al	Fe	Ni
Basis		12	6,5	2	2

### Besondere Hinweise

Elektrode möglichst senkrecht zur Naht führen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

### Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.  
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal 70-90°C.

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	50-80	17,8	287	5,0
3,2	350	60-100	30,2	169	5,0
4,0	350	80-130	45,7	113	5,0
5,0	350	110-160	71,4	73	5,0