

MT-BR 10 Spezial

Doppelmantel Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20°C bis +350°C.

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 42 2 B 12 H 10
AWS/ASME SFA-5.1	E 7016

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185-S 355
S 235JRG2, S235S, 235J2G3,
P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1,
P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH,
L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N
P280GH, L290MB, P295GH, L290NB,
S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3

P245GH, GS 38, P265GH, C22.3,
GS45, P215NL, P255QL, P265NL,
P250GH, C22.8, S275JR, P275SL
S275J2G3, S275NL, GP240GH,
X42, P305GH, P355GH, S355N,
L360MB, L360NB,

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	-20°C	-40°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	420		
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-640		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,5	1,1

Besondere Hinweise

Sehr gut geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -20°C. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	350	55-65	20,00	235	4,7
2,50	350	60-90	19,90	206	4,1
3,25	350	95-150	31,62	136	4,3
3,25	450	95-150	41,35	133	5,5
4,00	350	140-190	50,62	81	4,1
4,00	450	140-190	65,00	80	5,2
5,00	450	180-250	101,85	54	5,5

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PD, PF

Stromart/Polung

= +