

MT-307

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verbindungsschweißen
artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren.
Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl für
Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 12
EN ISO 14700	E Fe 10
AWS/ASME SFA-5.4	E 307 - 16

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch
kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl z. B.
X 120 Mn 12 (1.3401); Pufferlagen für Hartauftragungen.

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	350
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,20	1,2	4,5-7,5	17,0-20,0	7,0-10,0

Gefüge

Austenit, geringe Anteile an Deltaferrit möglich

Besondere Hinweise

Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300°C. Bei
längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über
+300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt
bei Kaltverformung. Schweißgut zunderbeständig bis +850°C.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

-

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweiß- strom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	70 - 90	18,3	219	4,0
3,25	350	90 - 120	33,9	148	5,0
4,00	350	100 - 140	50,8	98	5,0
5,00	350	150 - 190	79,36	63	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung

= + ~