

## MT-BR 10

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

### Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 38 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 Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	-20°C	-40°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	MPa	>380		
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	470-600		
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	>20		

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,0

### 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	300	50	10,90	367	4,0
2,50	350	80	19,61	255	5,0
3,25	350	115	32,89	152	5,0
3,25	450	115	42,55	141	6,0
4,00	450	150	63,83	94	6,0
5,00	450	190	100,0	60	6,0

### Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PF

### Stromart/Polung

= +/- ~70V