

## MT-BR 10

**Basisch-dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangslagen. 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 Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung		Prüftemperatur [°C]	unbehandelt		
			+20°C	-20°C	-40°C
0,2%-Dehnungsgrenze	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 Zwangslagen. 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 gerichtet, 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