

MT B 10

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit für Betriebstemperaturen von -40°C bis +450°C.

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H 5
AWS/ASME SFA-5.1	E 7018

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		[°C]	unbehandelt	
Prüftemperatur			+20°C	-40°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>440	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-640	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>26	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbringung ca. 120%.

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]
2,50	350	60-90	22,02	168	3,7
3,25	350	110-140	38,24	102	3,9
4,00	350	140-190	55,56	72	4,0
4,00	450	140-190	69,33	75	5,2
5,00	450	170-250	103,85	52	5,4
6,00	450	240-330	144,74	38	5,5

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +