

## MT RC 3

Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0° bis +350°C.

**Normbezeichnung**

EN ISO 2560-A	E 42 0 RC 11
AWS/ASME SFA-5.1	E 6013

**Wichtigste Grundwerkstoffe**

S 185-S 355  
S 235JRG2, S235S, 235J2G3,  
P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1,  
P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH,  
L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N  
P245GH, GS 38, P265GH, C22.3,  
GS45, P215NL, P255QL, P265NL,  
P250GH, C22.8, S275JR,P275SL  
S275J2G3, S275NL, GP240GH

**Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	MPa	>420	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	500-640	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	>20	

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn
0,08	0,30	0,5

**Besondere Hinweise**

Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von geprimerten, verzinkten, angerosteten und verzundernden Stählen.

**Rücktrocknung**

-

**Zulassung**

TÜV, DB, CE

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	40-60	10,57	331	3,5
2,50	350	60-90	18,52	216	4,0
3,25	350	100-130	31,25	128	4,0
4,00	350	140-170	45,00	100	4,5
5,00	450	180-210	95,38	65	6,2

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**

PA, PB, PC, PE, PF, PG

**Stromart/Polung**

= -/~