

## MT-RR 11

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

**Normbezeichnung**

EN ISO 2560-A	E 35 0 RR 53
AWS/ASME SFA-5.1	E 7024

**Wichtigste Grundwerkstoffe**

S 185, 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 20°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	
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	>47	

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,9

**Besondere Hinweise**

Bevorzugt für Kehlnähte, Füll- und Decklagen in den Positionen PA und PB. Sehr wirtschaftlich, da mit höherem Strom etwa in gleicher Zeit längere oder dickere Nähte geschweißt werden als mit normalen Elektroden. Zudem weniger Elektrodenwechsel erforderlich.

**Rücktrocknung**

1h bei 250°C.

**Zulassung**

TÜV, CE

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	450	130 - 170	71,2	73	5,2
4,00	450	160 - 230	110,2	49	5,4
5,00	450	240 - 330	174,2	31	5,4

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB

Stromart/Polung = -/ ~