

MT RR 6

Rutil-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12
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 Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	>420	
Zugfestigkeit R _m	MPa	500-640	
Bruchdehnung A ₅	[%]	>20	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,35	0,6

Besondere Hinweise

Ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild; flache Hohlkehlnaht; selbstabhebende Schlacke. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen.

Rücktrocknung

-

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	50-70	11,21	330	3,7
2,50	350	60-95	21,05	190	4,0
3,25	350	110-150	35,83	120	4,3
4,00	350	140-200	52,63	76	4,0
4,00	450	140-200	68,83	77	5,3
5,00	450	200-270	100,00	54	5,4
6,00	450	230-300	148,57	35	5,2

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= -/ ~