

MT-RR B 7

Rutilbasisch-dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohr-Wurzelnähten.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 38 2 RB 12
AWS/ASME SFA-5.1	E 60 13

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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	0°C	-20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>380		
Zugfestigkeit	R _m	MPa	470-600		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,3	0,6

Besondere Hinweise

Bevorzugt zum Wurzelschweißen. Leichte Schlackenentfernbarkeit. Gutes Schweißverhalten in der Stehnaht, keine Neigung zum Kleben. Für Decklagen empfehlen wir MT- RR 6.

Rücktrocknung

2h bei 140°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	70-90	19,01	263	5,0
3,25	350	100-140	32,89	152	5,0
4,00	350	140-180	48,08	104	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung

= -/ ~40V