

**MT- 307****1.4370**

**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle sowie zum Schweißplattieren. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl für Betriebstemperaturen bis +300°C.**

**Normbezeichnung**

DIN 8556	E 18 8 Mn R 26
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS / ASME SFA - 5.4	E 307 - 16
EN 1600	E 18 8 Mn R 12
DIN EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 12

**Wichtigste Anwendungsbereiche**

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch kohlenstoffhaltiger und schwer schweißbarer Stahl, Manganhartstahl z. B. X 120 Mn 12 (1.3401); Pufferlagen für Hartauftragungen.

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	350
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	370
Zugfestigkeit $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	600
Bruchdehnung $A_5$	[%]	40
Kerbschlagarbeit $A_V$	[J]	60

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6	18	8

**Gefüge**

Austenit, geringe Anteile an Deltaferrit möglich

**Besondere Hinweise**

Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt bei Kaltverformung. Schweißgut zunderbeständig bis +850°C.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal +150°C.

**Zulassung**

TÜV

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	70 - 90	18,3	219	4,0
3,25	350	90 - 120	33,9	148	5,0
4,00	350	100 - 140	50,8	98	5,0
5,00	450	150 - 190	101,6	59	6,0

