

# MT- Albro Mn

# 2.1368

**Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Mehrstoff-Aluminiumbronzen. Schweißgut aus hochmanganhaltiger Mehrstoff-Aluminiumbronze.**

## Normbezeichnung

DIN 1733	EL-CuMn 14 Al
Werkstoff-Nummer	2.1368
DIN 8555	E 31 - UM - 200 - CN
AWS / ASME SFA-5.6	ähnlich E CuMnNiAl

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Mangan- und nickelhaltige Kupfer-Aluminium-Legierungen, hochbeanspruchte, korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C [S · m/mm <sup>2</sup> ]	Wärmeleitfähigkeit bei 20°C [W/(m · K)]
3	30

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	400
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	650
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25
Brinell-Härte	HB 10/1000		210

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Cu	Mn	Al	Fe	Ni
Basis	12	6,5	2	2

## Besondere Hinweise

Elektrode möglichst senkrecht zur Naht führen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.  
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal +70°C bis +90°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	50 - 80	20,8	240	5,0
3,25	350	80 - 120	35,1	142	5,0
4,00	350	120 - 150	53,2	94	5,0
5,00	450	150 - 200	106,7	56	6,0

