

# MT- Alloy C

# 2.4887

Rutilumhülle Hochleistungselektrode mit 170% Ausbringung zum Schweißen korrosions- und hitzebeanspruchter Auftragungen. Schweißgut aus eisenarmer Nickel-Chrom-Molybdän-Wolfram-Legierung.

## Normbezeichnung

DIN 8555	E 23 UM-200-CKNTZ
Werkstoff-Nummer	2.4887
AWS / ASME SFA-5.11	E NiCrMo - 4
DIN EN 14700	E Ni2

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragsschweißungen neuer oder instandzusetzender Warmarbeitswerkzeuge, z.B. Gesenke, Schmiedesättel, Warmschermesser, Warmabgratschnitte, Warmlochdorne.

## Mechanische Gütewerte Des reinen Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		unbehandelt	kaltverfestigt
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+ 20°C
Vickers-Härte	HV	235	420
Brinell-Härte	HB	225	400
Rockwell-Härte	HRC	-	580

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe	Ni
0,08	1	1	16	17	4,5	6	Rest

## Besondere Hinweise

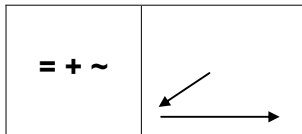
Unbehandeltes Schweißgut spanend bearbeitbar. Bei größeren Auftragshöhen vorher auffüllen, z.B. mit MT- 312. Teile aus rissempfindlichem Grundwerkstoff auf etwa 300°C vorwärmen.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	70 - 90	37,0	135	5,0
3,25	350	110 - 140	62,6	80	5,0
4,00	350	170 - 200	94,8	53	5,0
5,00	450	210 - 260	190,4	32	6,0



4