

# MT- BR 10

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode mit guter Eignung zum Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40°C bis +450°C.

## Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 43 B(R) 10
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 12 H 10
AWS / ASME SFA-5.1	E 7016
EN 499	E 42 4 B 12 H 10

## Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	-20° C	-40° C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	470		
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	530		
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	28		
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	130	80	60

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,2

## Besondere Hinweise

Sehr gut geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig und kaltzäh bis -40°C. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Bei der Wurzelschweißung wird empfohlen, die Elektrode am Minuspol zu verschweißen. Der Lichtbogen ist gerichteter, der Werkstoffübergang ist feintropfiger. Das Modellieren der Wurzel wird dadurch erleichtert, und außerdem ist die Empfindlichkeit des Lichtbogens gegen Blaswirkung geringer.

## Rücktrocknung

2 h bei +300°C bis +350°C.

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	55 - 65	10,8	315	3,4
2,50	350	50 - 85	19,6	205	4,0
3,25	350	85 - 135	32,8	122	4,0
3,25	450	85 - 135	41,7	120	5,0
4,00	450	135 - 190	66,7	75	5,0
5,00	450	190 - 260	100	50	5,0

