

MT- B 10

Basisch-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut mit erhöhter Zähigkeit für Betriebstemperaturen von -40°C. bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 54 B 10
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H 5
AWS / ASME SFA-5.1	E 7018
EN 499	E 42 4 B 32 H 5

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	-60° C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	450		
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580		
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30		
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	165	>47	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06	0,4	1,2

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist alterungsbeständig. Durch hohe Zähigkeit auch für schrumpfbehinderte Schweißungen bei Montage und Reparatur geeignet. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Schweißgutausbringung ca. 120%.

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]
2,50	350	80 - 110	19,8	175	4,0
3,25	350	110 - 140	36,4	112	4,0
3,25	450	110 - 140	49,1	110	5,4
4,00	450	160 - 190	66,7	80	5,4
5,00	450	190 - 260	101,9	52	5,4
6,00	450	200 - 290	150	36	5,4

