

MT- RC 3

Rutilzellulose-mitteldickumhüllte Stabelektrode für alle Positionen
speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0° bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 4322 R(C) 3
EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 11
AWS / ASME SFA-5.1	E 6013
EN 499	E 38 0 RC 11

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N S275J2G3, S275NL, GP240GH

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	420	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	550	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	28	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	80	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,25	0,6

Besondere Hinweise

Der scharfe Lichtbogen ermöglicht Schweißen von gepulverten, verzinkten, angerosteten und verzünderten Stählen. Auch bei 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung von maximal 1-2h bei +90°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	40 - 60	9,5	400	4,0
2,50	350	60 - 100	14,9	250	4,4
3,25	350	100 - 140	34,4	165	5,0
4,00	350	110 - 170	44,9	100	4,4
5,00	450	150 - 210	89,6	65	6,0

