

MT- RR 11

Rutilumhülle Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 43 32 RR 11 150
EN ISO 2560-A	E 35 0 RR 53
AWS / ASME SFA-5.1	E 7024
EN 499	E 35 0 RR 53

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 20°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	440	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	550	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	24	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	80	55

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,9

Besondere Hinweise

Bevorzugt für Kehlnähte, Füll- und Decklagen in den Positionen PA und PB. Sehr wirtschaftlich, da mit höherem Strom etwa in gleicher Zeit längere oder dickere Nähte geschweißt werden als mit normalen Elektroden. Zudem weniger Elektrodenwechsel erforderlich.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal +150°C.

Zulassung

TÜV

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
3,25	450	130 - 170	71,2	73	5,2
4,00	450	160 - 230	110	49	5,4
5,00	450	240 - 330	174	31	5,4

