

MT- RR 6

Rutil-dickumhüllte Stabelektrode zum Schweißen besonders feinschuppiger Nähte. Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 22 RR 6
EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12
AWS / ASME SFA-5.1	E 6013

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]	440	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	23	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	65	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Besondere Hinweise

Ausgezeichnetes, feinschuppiges Nahtbild; flache Hohlkehlnaht; selbstabhebende Schlacke. Wurzelschweißbarkeit nachgewiesen. Geeignet zum Schweißen verzinkter oder geprimierter Bleche. Für verzinkte Bleche bis 2,50 mm Durchmesser auch in fallender Position. Auch an 220 V Lichtnetztransformatoren und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar. DB-Zulassung: (Für den bauaufsichtlichen Bereich nach DS 804 und DIN 18 800): begrenzt auf ST 37, Stumpfnähte: Blechdicke maximal 16,00 mm, Kehlnähte: Blechdicke maximal 30,00 mm, a-Maß maximal 10,00 mm.

Rücktrocknung

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

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
1,60	250	30 - 40	6,15	552	3,4
2,00	300	45 - 75	11,1	345	4,0
2,50	350	60 - 100	17,6	215	4,4
3,25	350	90 - 140	34,5	165	4,0
3,25	450	90 - 140	45,4	110	5,0
4,00	350	150 - 180	53,01	83	4,4
4,00	450	150 - 190	67,5	75	5,4
5,00	450	180 - 220	105,9	50	5,4
6,00	450	240 - 290	150	34	5,4

