

# MT- RR 6 gelb

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
EN 499	E 42 0 RR 12

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt 0°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	440	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	580	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	23	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[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

DB, CE

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	45 - 75	12,6	353	4,0
2,50	350	60 - 100	20,9	210	4,4
3,25	350	90 - 140	35,1	114	4,0
4,00	450	150 - 190	53,3	93	4,4
5,00	450	170 - 210	105,8	51	5,4

