

# MT- RR B 7

Rutilbasisch-dickumhüllte Stabelektrode mit besonderer Eignung zum Schweißen von Rohr-Wurzelnähten.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20°C bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 1913	E 43 43 RR(B) 7
EN ISO 2560-A	E 35 2 RB 12
AWS / ASME SFA-5.1	E 60 13
EN 499	E 35 2 RB 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			unbehandelt		
Prüftemperatur			+20°C	0°C	-20°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	390		
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	480		
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	28		
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	100	75	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,3	0,6

Besondere Hinweise

Bevorzugt zum Wurzelschweißen. Leichte Schlackenentfernbarkeit. Gutes Schweißverhalten in der Stehnaht, keine Neigung zum Kleben. Für Decklagen empfehlen wir MT- RR 6.

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]
2,50	350	70 - 100	17,1	230	4,4
3,25	350	110 - 140	32,8	131	4,4
4,00	350	140 - 180	62,5	93	4,4

