

MT- RR C 6

Rutilzellulose-dickumhüllte Universal-Stabelektrode mit besonders leichter Verschweißbarkeit auch in fallender Position.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +450°C.

3

Normbezeichnung

DIN 1913	E 51 22 RR (C) 6
EN ISO 2560-A	E 42 0 RC 11
AWS / ASME SFA-5.1	E 6013
EN 499	E 42 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		[°C]	unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C	0°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	480	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	550	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	24	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80	47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,5

Besondere Hinweise

Gute Verschweißbarkeit in allen Positionen einschließlich Fallnaht, gute Spaltüberbrückbarkeit, saubere Nahtzeichnung, gute Schlackenentfernbarkeit, mäßige Spritzverluste, gute Wiederezündfähigkeit.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal ½ h 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	30 - 50	10,9	366	4,0
2,50	350	55 - 85	19,8	222	4,4
3,25	350	90 - 135	33,9	118	4,0
4,00	350	130 - 170	51,9	77	4,0

