



Schweißelektroden MT-BR10 e5

Schweißelektroden MT-BR10 e5

MT-BR10e5 für feintropfiges Schweißen in Zwangspositionen

Basisch dick umhüllte Elektrode mit idealer Eignung für das Schweißen in Zwangspositionen. Wasserstoffkontrolliertes, alterungsbeständiges Schweißgut. Kaltzäh bis – 40 °C.

Gute Zündbarkeit und gute Verschweißbarkeit. Für das Wurzelschweißen Elektrode am Minuspol anschließen. Dadurch entsteht ein gut gerichteter, stabiler Lichtbogen und ein optimal kontrollierbarer, feintropfiger Werkstoffübergang für die Wurzelmodellierung.

Normbezeichnung EN 499 – E 42 2 B 12 H 10

Zulassungen TÜV, DB, UDT, CE

Stromart Gleichstrom Pluspol (= +)

Wechselstrom (~)

Rückrocknung 2 h bei 300 – 350 °C

Werkstoffe: P 310 GH, S 355 M, S 315 MC, E 355, P 355 M, P 355 NB, P 355 NH, P 355 N, P 355 QH, P 355 MC, S 355 N, E 360, L 360 MB, L 360 NB, L 360 QB, B 500 G3, B 500 N, C 22 E, C 22

Technische Daten

- Durchmesser: 2.5mm
- Länge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: niedrig-/mittellegierte SE
- Dehngrenze bei 0,2: 470N/mm²
- Zugfestigkeit: 530N/mm²

Skü : 55724