



SchweiÃ?elektroden MT-RC3 oh

SchweiÃ?elektroden MT-RC3 oh

MT-RC3oh fÄ¼r krÄ¼ftiges Heften, Montage- und FallnahtschweiÃ?en

Dick umhÄ¼llte Rutillzellulose-Stabelektrode. Vielseitig verwendbar, ideal fÄ¼r Heft- und Montagearbeiten in fast allen SchweiÃ?positionen einschlieÃ?lich Fallnaht. Auch mit 230 V Wechselstromtrafos und bei 42 V Schutzspannung verschweiÃ?bar.

Gute ZÄ¼nd- und VerschweiÃ?barkeit, scharfer Lichtbogen, ermÄ¼glicht das SchweiÃ?en von haftlackbeschichtetem, verzinktem, angerostetem, verzundertem Stahl.

Gute SchlackeablÄ¼sung.

Normbezeichnung EN 499 – E 38 0 RC 11

Zulassungen TÄ¼V, DB, CE

Stromart: Gleichstrom Minuspol (= -)

Wechselstrom (-)

RÄ¼cktrocknung falls erforderlich, 0,5 h bei 90 Ä¼C

Werkstoffe: P 235 GH, P 235 G1 TH, S 235 jR, S 235 jRG2, S 235 jO, S 235 j2 G3, P 235 T1, P 235 T2, GP 240 GH, L 245 NB, L 245 MB, P 245 NB, P 255 G1 TH, P 2565 GH, P 265 NB, P 275 T1, P 275 T2, S 275 jR, L 290 NB, L 290 MB, P 295 GH, P 310 NB, P 355 NB, P 355 T1, P 355 T2, S 355 j2 G3, B 420 N

Tech-Info: Einbrandtiefe

Der Einbrand soll tief sein, die SchweiÃ?naht darf aber nicht durchsacken, sondern soll etwa zu gleichen Teilen ober und unter der WerkstoffoberflÄ¼che liegen.

Ausnahme: AuftragschweiÃ?en, mit einem VerhÄ¼ltnis von ca. 1/3 Einbrand und 2/3 WerkstoffÄ¼berstand.

Ursache fÄ¼r einen zu tief geratenen Einbrand bzw. fÄ¼r ein Durchsacken der SchweiÃ?naht ist in der Regel die Einstellung eines zu hohen SchweiÃ?stroms. Gleichzeitig sind eine verstÄ¼rkte Porenbildung an der SchweiÃ?nahtoberflÄ¼che und viele SchweiÃ?spritzer entlang der SchweiÃ?naht erkennbar.

Technische Daten

- Durchmesser: 2.5mm
- LÄ¼nge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: niedrig-/mittellegierte SE
- Dehngrenze bei 0,2: 420N/mmÄ¼²
- Zugfestigkeit: 550N/mmÄ¼²

Skü : 55704