



---

## Schweißelektroden MT-RC3 oh

### Schweißelektroden MT-RC3 oh

#### MT-RC3oh für kräftiges Heften, Montage- und Fallnahtschweißen

Dick umhüllte Rutillzellulose-Stabelektrode. Vielseitig verwendbar, ideal für Heft- und Montagearbeiten in fast allen Schweißpositionen einschließlich Fallnaht. Auch mit 230 V Wechselstromtrafos und bei 42 V Schutzspannung verschweißbar.

Gute Zünd- und Verschweißbarkeit, scharfer Lichtbogen, ermöglicht das Schweißen von haftlackbeschichtetem, verzinktem, angerostetem, verzundertem Stahl.

Gute Schlackeablösung.

Normbezeichnung EN 499 – E 38 0 RC 11

Zulassungen TÜV, DB, CE

Stromart: Gleichstrom Minuspol (= -)

Wechselstrom (~)

Rücktrocknung falls erforderlich, 0,5 h bei 90 °C

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 Schweißnaht darf aber nicht durchsacken, sondern soll etwa zu gleichen Teilen ober und unter der Werkstoffoberfläche liegen.

Ausnahme: Auftragschweißen, mit einem Verhältnis von ca. 1/3 Einbrand und 2/3 Werkstoffüberstand.

Ursache für einen zu tief geratenen Einbrand bzw. für ein Durchsacken der Schweißnaht ist in der Regel die Einstellung eines zu hohen Schweißstroms. Gleichzeitig sind eine verstärkte Porenbildung an der Schweißnahtoberfläche und viele Schweißspritzer entlang der Schweißnaht erkennbar.

#### Technische Daten

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

Skü : 55730