



## SchweiÃ?elektroden MT-RRC6 k

### SchweiÃ?elektroden MT-RRC6 k

#### MT-RRC6k fÄ¼r problemloses SchweiÃ?en langer SchweiÃ?strecken

Dick umhÄ¼llte Rutillzellulose-Stablektrode. Besonders einfach und vielseitig anwendbar, ideale Universalelektrode fÄ¼r Maschinen-, Stahl-, BehÄ¼lter- und Rohrleitungsbau.

Gute ZÄ¼ndbarkeit, sehr gute VerschweiÃ?barkeit in fast allen Positionen einschlieÃ?lich Fallnaht, gute SpaltÄ¼berbrÄ¼ckung. Geringe Spritzverluste, saubere Nahtzeichnung, gute Schlackenentfernbarkeit, gute WiederzÄ¼ndfÄ¼higkeit.

Normbezeichnung EN 499 – E 42 0 RC 11

Zulassungen TÄ¼V, DB, CE

Stromart: Gleichstrom Minuspol (= -)

Wechselstrom (~)

RÄ¼cktrocknung falls erforderlich, 0,5 h bei 90 Ä°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 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: 4mm
- LÄ¼nge: 350mm
- Norm: EN 499
- Art der Legierung: niedrig-/mittellegierte SE
- Dehngrenze bei 0,2: 480N/mmÄ²
- Zugfestigkeit: 550N/mmÄ²

Skü : 55709