

# MMA-Stabelektroden

## Rutilektroden niedriglegiert, TÜV-geprüft

### 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, verzündertem 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

### MT-RRC6k für problemloses Schweißen langer Schweißstrecken

Dick umhüllte Rutillzellulose-Stabelektrode. Besonders einfach und vielseitig anwendbar, ideale Universalelektrode für Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau.

Gute Zündbarkeit, sehr gute Verschweißbarkeit in fast allen Positionen einschließlich Fallnaht, gute Spaltüberbrückung. Geringe Spritzverluste, saubere Nahtzeichnung, gute Schlackenentfernbarkeit, gute Wiederzündfähigkeit.

Normbezeichnung EN 499 - E 42 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

Elektrode MT-RC3oh	Kenndaten und Gütewerte										Richtanalyse		
	Betriebstemp. min.	Betriebstemp. max.	Schweißstrom min.	Schweißstrom max.	Streckgrenze R <sub>0,2</sub> bei 20 °C	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> bei 20 °C	Bruchdehnung A <sub>5</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei 0 °C	Kohlenstoff C	Silizium Si	Mangan Mn	
	°C	°C	A	A	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	J	J	%	%	%	
Ø 2,0 x 300	-10	450	40	60	450	550	28	60	60	0,07	0,35	0,45	
Ø 2,5 x 350	-10	450	60	100	420	550	28	80	60	0,07	0,35	0,45	
Ø 3,2 x 350	-10	450	100	140	420	550	28	80	60	0,07	0,35	0,45	
Ø 4,0 x 350	-10	450	110	170	420	550	28	80	60	0,07	0,35	0,45	

Rutil-Schweißelektroden niedriglegiert	EAN/Best.Nr.
MT-RC3oh	90 04853
MT-RC3oh 2,0 x 300 mm, ca. 400 Stück, 4,0 kg	55703 3
MT-RC3oh 2,0 x 300 mm, 20 Stück	55736 1
MT-RC3oh 2,5 x 350 mm, ca. 250 Stück, 4,4 kg	55704 0
MT-RC3oh 2,5 x 350 mm, 20 Stück	55730 9
MT-RC3oh 3,2 x 350 mm, ca. 165 Stück, 5,0 kg	55705 7
MT-RC3oh 3,2 x 350 mm, 20 Stück	55731 6
MT-RC3oh 4,0 x 350 mm, ca. 100 Stück, 4,4 kg	55706 4

Elektrode MT-RRC6k	Kenndaten und Gütewerte										Richtanalyse		
	Betriebstemp. min.	Betriebstemp. max.	Schweißstrom min.	Schweißstrom max.	Streckgrenze R <sub>0,2</sub> bei 20 °C	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> bei 20 °C	Bruchdehnung A <sub>5</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei (-10) °C	Kohlenstoff C	Silizium Si	Mangan Mn	
	°C	°C	A	A	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	J	J	%	%	%	
Ø 2,0 x 300	-10	350	30	50	450	540	24	80	(>47)	0,07	0,4	0,5	
Ø 2,5 x 350	-10	450	55	85	480	550	24	80	47	0,07	0,4	0,5	
Ø 3,2 x 350	-10	450	90	135	480	550	24	80	47	0,07	0,4	0,5	
Ø 4,0 x 350	-10	450	130	170	480	550	24	80	47	0,07	0,4	0,5	

Rutil-Schweißelektroden niedriglegiert	EAN/Best.Nr.
MT-RRC6k	90 04853
MT-RRC6k 2,0 x 300 mm, ca. 367 Stück, 4,0 kg	55710 1
MT-RRC6k 2,0 x 300 mm, 20 Stück	55737 8
MT-RRC6k 2,5 x 350 mm, ca. 222 Stück, 4,4 kg	55707 1
MT-RRC6k 2,5 x 350 mm, 20 Stück	55732 3
MT-RRC6k 3,2 x 350 mm, ca. 118 Stück, 4,0 kg	55708 8
MT-RRC6k 3,2 x 350 mm, 20 Stück	55733 0
MT-RRC6k 4,0 x 350 mm, ca. 77 Stück, 4,0 kg	55709 5

### MT-RC3 blau für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung

Mitteldick umhüllte Rutillzellulose-Stabelektrode für alle Schweißpositionen, speziell für Heft-, Montage- und Fallnahtschweißung.

Scharfer Lichtbogen, ermöglicht das Schweißen von gepulvertem, verzinktem, angerostetem und verzündertem Stahl. Auch mit 220-Volt-Geräten und bei 42 Volt Schutzspannung verschweißbar.

Normbezeichnung EN 499 - E 38 0 RC 11  
 Zulassungen TÜV, UDT, CE  
 Stromart Gleichstrom Minuspol (= -)  
 Wechselstrom (~)



Rücktrocknung Falls erforderlich, 1 - 2 h bei 90 °C

#### Werkstoffe: Siehe MT-RC3oh

Elektrode MT-RC3 blau	Kenndaten und Gütewerte										Richtanalyse		
	Betriebstemp. min.	Betriebstemp. max.	Schweißstrom min.	Schweißstrom max.	Streckgrenze R <sub>0,2</sub> bei 20 °C	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> bei 20 °C	Bruchdehnung A <sub>5</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei 20 °C	Kerbschlagarbeit A <sub>V</sub> bei 0 °C	Kohlenstoff C	Silizium Si	Mangan Mn	
	°C	°C	A	A	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	J	J	%	%	%	
Ø 2,5 x 350	-10	450	60	100	420	550	28	80	60	0,08	0,25	0,6	
Ø 3,2 x 350	-10	450	100	140	420	550	28	80	60	0,08	0,25	0,6	

Rutil-Schweißelektroden niedriglegiert	EAN/Best.Nr.
MT-RC3 blau	90 04853
MT-RC3 blau 2,5 x 350 mm, ca. 230 Stück, 4,4 kg	55717 0
MT-RC3 blau 2,5 x 350 mm, 20 Stück	55746 0
MT-RC3 blau 3,2 x 350 mm, ca. 138 Stück, 4,4 kg	55718 7
MT-RC3 blau 3,2 x 350 mm, 20 Stück	55747 7

## Schweißnahtreinigungs-Werkzeuge



- Schlackenhammer mit Metallgriff**  
Gekrümmte Spitzfinne und vertikale Schmalbahn
- Schlackenhammer mit Holzgriff**  
Gerade Spitzfinne und kräftige Schmalbahn
- Drahtbürste Stahldraht vierreihig**  
Vierreihige, spitz zulaufende Drahtbürste für Stahl
- Edelstahl-Drahtbürste vierreihig**  
NIRO-Draht gewellt für Edelstahl

Schweißnahtreinigungs-werkzeuge	EAN/Best.Nr.
1 Schlackenhammer mit Metallgriff	55347 9
2 Schlackenhammer mit Holzgriff	55348 6
3 Drahtbürste Stahldraht vierreihig	55349 3
4 Edelstahl-Drahtbürste vierreihig, gewellt	55319 6