

MT- 300 B

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen verschleißfester Auftragungen. Schweißgut aus niedriglegiertem Mangan-Chromstahl.

Normbezeichnung

| | |
|--------------|-----------------|
| DIN 8555 | E 1 - UM - 300P |
| DIN EN 14700 | E Fe 1 |

Wichtigste Anwendungsbereiche

Auftragsschweißen mäßig verschleißbeanspruchter Bauteile, z.B. Gleitbahnen, Laufräder, Lagerflächen, Radkränze, Schienen, Rollen, Führungen, Kupplungen, Bremsstrommeln, Seilwinden.

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung Prüftemperatur | [°C] | unbehandelt +20°C |
|-----------------------------------|------|----------------------|
| Vickers-Härte | HV | 365 |
| Brinell-Härte | HB | 350 |
| Rockwell-Härte | HRC | 37 |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| C | Mn | Cr |
|-----|-----|-----|
| 0,1 | 1,0 | 3,0 |

Besondere Hinweise

Unbehandeltes Schweißgut spanend bearbeitbar.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +250°C

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] | Richtgewicht [kg/1000St] | Paketinhalt [Stück] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| 3,25 | 450 | 90 - 110 | 45,8 | 131 | 6,0 |
| 4,00 | 450 | 120 - 140 | 68,6 | 88 | 6,0 |
| 5,00 | 450 | 160 - 170 | 105,8 | 57 | 6,0 |

