

MT- 400 B

Basischumhüllte Stabelektrode mit einer Ausbringung von 120% zum Schweißen verschleißfester Auftragungen.

Normbezeichnung

DIN 8555	E 1 - UM - 400 P
DIN EN 14700	E Fe 1

Wichtigste Anwendungsbereiche

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

Härte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
Brinell-Härte	HB	375 - 400 HB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Mn	Cr
0,15	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	110 - 130	45,8	131	6,0
4,00	450	140 - 160	68,6	88	6,0
5,00	450	180 - 220	105,8	57	6,0
6,00	450				6,0

