

# MT- Albro Mn

# 2.1368

**Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung zum Schweißen von Mehrstoff-Aluminiumbronzen. Schweißgut aus hochmanganhaltiger Mehrstoff-Aluminiumbronze.**

## Normbezeichnung

|                    |                      |
|--------------------|----------------------|
| DIN 1733           | EL-CuMn 14 Al        |
| Werkstoff-Nummer   | 2.1368               |
| DIN 8555           | E 31 - UM - 200 - CN |
| AWS / ASME SFA-5.6 | ähnlich E CuMnNiAl   |

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Mangan- und nickelhaltige Kupfer-Aluminium-Legierungen, hochbeanspruchte, korrosionsbeständige Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen und auf Gusseisen.

## Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

| Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C<br>[S · m/mm <sup>2</sup> ] | Wärmeleitfähigkeit bei 20°C<br>[W/(m · K)] |
|--|--|
| 3  | 30   |

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung |                   |                      | unbehandelt |
|-----------------|-------------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur  |                   | [°C]                 | +20°C       |
| 0,2%-Dehngrenze | R <sub>p0,2</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 400         |
| Zugfestigkeit   | R <sub>m</sub>    | [N/mm <sup>2</sup> ] | 650         |
| Bruchdehnung    | A <sub>5</sub>    | [%]                  | 25          |
| Brinell-Härte   | HB 10/1000        |                      | 210         |

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

|       | Cu | Mn | Al  | Fe | Ni |
|-------|----|----|-----|----|----|
| Basis |    | 12 | 6,5 | 2  | 2  |

## Besondere Hinweise

Elektrode möglichst senkrecht zur Naht führen. Vorwärmen nur bei großen Werkstücken erforderlich. Bei Auftragsschweißungen auf Eisenwerkstoffe Lichtbogen möglichst auf die Flanke der vorhergehenden Raupe richten.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich.  
Die Hülle verträgt eine Rücktrocknung von maximal +70°C bis +90°C.

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] | Richtgewicht [kg/1000St] | Paketinhalt [Stück] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| 2,50             | 350        | 50 - 80          | 20,8                     | 240                 | 5,0              |
| 3,25             | 350        | 80 - 120         | 35,1                     | 142                 | 5,0              |
| 4,00             | 350        | 120 - 150        | 53,2                     | 94                  | 5,0              |
| 5,00             | 450        | 150 - 200        | 106,7                    | 56                  | 6,0              |

