

# MT- MnCr

**Basischumhüllte Hochleistungselektrode mit 140% Ausbringung zum Schweißen kaltverfestigungsfähiger Auftragungen. Schweißgut aus hochchromhaltigem Manganstahl.**

**Normbezeichnung**

DIN 8555	E 7 - UM - 250 - K
DIN EN 14700	E Fe 9

**Wichtigste Anwendungsbereiche**

Schweißen kaltverfestigungsfähiger Auftragungen an Baggerzähnen, Brechkegeln, Brechbacken in der Steinindustrie.  
Für Herz- und Kreuzungsstücke an Eisenbahn- und Straßenbahnschienen.  
Verschleißteile an Straßenbau- und Bergbaumaschinen, die vorwiegend rollendem oder schlagendem Verschleiß unterliegen.

**Härte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	kaltverfestigt +20°C
Vickers-Härte	HV	265	470 - 550
Brinell-Härte	HB	250	450 - 530

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Mn	Cr
0,6	17	14

**Besondere Hinweise**

Unbehandeltes Schweißgut bedingt spanend bearbeitbar. Elektrode steil führen (70 - 80°) und mit niedriger Stromstärke verschweißen. Nur Zugraupen schweißen, Lichtbogen langsam abziehen, Endkrater füllen. Bei Werkstücken aus Manganhartstahl, die schon im Einsatz waren, sind die verfestigten Oberflächen abzuschleifen bzw. mit MT- 307 HL abzupuffern. Risse müssen sorgfältig bis auf den Grund ausgearbeitet und ebenfalls mit MT- 307 HL ausgefüllt werden. Kleine Werkstücke im Wasserbad schweißen, um zu starke Erwärmung zu vermeiden. Zwischenlagentemperatur maximal +400°C.

**Rücktrocknung**

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +300°C.

**Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	80 - 120	30,6	163	5,0
3,25	350	100 - 160	54,3	92	5,0
4,00	450	160 - 220	105,8	57	6,0
5,00	450	190 - 260	165,4	36	6,0

