

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO BR 10 D basisch rutilumhüllte Schweißelektrode für niedriglegierte Stähle

Normzeichen	DIN EN ISO 2560-A	E 38 2 B 12 H10
	AWS A 5.1	E7016

Zulassungen TÜV

Anwendungsbereich
Eigenschaften MAIER EUTECTO BR 10 D ist eine basisch- rutilumhüllte Doppelmantel-elektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften bei sehr guten mechanischen Gütewerten. Die Elektrode lässt sich am Wechselstrom (auch Kleintrafo) ausgezeichnet verschweißen. Durch den Doppelmantel sind die Schweißigenschaften auch in Zwangslagen optimal. Die Elektrode zeigt ein glattes Nahtaussehen ohne Einbrandkerben.

Betriebstemperatur -20° C bis +450° C

Werkstoffe

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR S275J2G3, S355J2G3
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
DIN EN 10028-3	P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3 ST 50-2
DIN 17175	St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN 17102	StE 255 – StE 355, WStE 255 – WStE 355, TStE 255 – TStE 355
DIN 17172	StE 210.7 – StE 360.7 TM
DIN 17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
Schiffsbaustähle:	A – B – D – E; A36; D36; E36

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0.2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –40° C
530	> 420	> 22	> 47

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,7

Stromart

= + / ~ , 42 V

Stromstärke [A]

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50 – 90	90 – 150	120 – 190	160 – 230

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

1 h, 300° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Nettogewichte

Stückzahlen
(Richtwerte)

Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0
Länge	mm	350	350	450	450
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	6,5	6,5
Stk./Paket	Stk.	259	151	101	65