

MT- 316 LV

1.4430

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Fallnahtschweißen nichtrostender austenitischer Stähle.

Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -120°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 19 12 3 LR 16
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4430
AWS/ASME SFA-5.4	ähnlich E 316 L - 16
B.S.2906	19. 12. 3 LR
NF A 81 - 343	EZ 19. 12. 3 LR 16

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2
1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	Unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	350
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	370
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	550
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,9	1,0	18,0	2,7	11,5

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

In fallender Position ist genaue Abstimmung des Schweißstromes wichtig, um eine Überhitzung des Schweißbades zu vermeiden. Elektroden 2.5mm ø besonders gut geeignet für Wurzellagen in Zwangspositionen. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,5	300	50 - 70	17,9	224	4,0
3,25	350	80 - 110	32,7	153	5,0