

MT- 318

1.4576

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -60°C

Normbezeichnung

DIN 8556	E 19 12 3 Nb R 23+
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4576
AWS/ASME SFA-5.4	ähnlich E 318 - 16
B.S.2906	19 12 3 Nb R
NF A 81 - 343	EZ 19 12 3 Nb R 23
EN 1600	E 19 12 3 Nb R 12

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10
1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10
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]	370
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	390
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	570
Bruchdehnung A_5	[%]	32
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	(Nb+Ta)
0,04	0,9	0,7	18,3	2,5	12	max8x%C

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke.
Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.
Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Schweißgut ist nicht polierbar.

Rücktrocknung

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

Zulassung

TÜV, DB, UDT; siehe Anhang (Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern).

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,5	250	30 - 40	5,4	556	3,0
2,0	300	40 - 60	11,7	342	4,0
2,5	300	60 - 90	18,5	216	4,0
3,25	350	80 - 110	36,0	140	5,0
4,0	350	100 - 150	54,3	92	5,0
5,0	450	150 - 190	108,5	55	6,0