

MT-316 L

1.4430

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -196°C. Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4430
EN ISO 14343-A	G/W 19 12 3 LSi
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 L Si

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 CrNiMo 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 Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur			WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
		[°C]				
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	≥295		≥295	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	≥510		≥510	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,65-1,2	1,0-2,50	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG

I1, R1

Anwendbare Schutzgase MIG

M 12 bis 21

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	5,0
1,20	1000	5,0
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0
4,00	1000	5,0
5,00	1000	5,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,60 mm 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Stromart/Polung WIG

= -

Stromart/Polung MIG

= +