

MT-316 L

1.4430

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -60°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 LR 12
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS/ASME SFA-5.4	E 316 L - 16

Wichtigste Grundwerkstoffe

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
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt -120°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	320	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	510	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,04	1,2	2,0	17,0-20,0	10,0-13,0	2,5-3,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

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

Rücktrocknung

2h bei 300°C. Nicht grundsätzlich erforderlich.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,60	250	30 - 40	5,4	463	2,5
2,00	300	40 - 60	11,7	342	4,0
2,50	300	60 - 90	18,5	216	4,0
3,25	350	80 - 110	36,0	139	5,0
4,00	350	100 - 150	55,0	90	5,0
5,00	450	150 - 190	111,0	54	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +/- ~