

MT- 316 HL

1.4430

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 160 % Ausbringung zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.
Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 19 12 3 LMPR 26 160
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 160 36

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 Güterwerte 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
<0,03	0,9	0,9	18,3	2,7	12,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Hochleistungselektroden zeichnen sich aus durch geringes Wärmeeinbringen, größere Ausziehlänge und höhere Strombelastbarkeit; besonders wirtschaftlich durch weniger Elektrodenwechsel. 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]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,0	300	50 - 70	16,9	237	4,0
2,5	350	70 - 90	32,1	125	4,0
3,25	350	80 - 110	52,8	95	5,0
4,0	450	135 - 175	103,2	58	6,0