

MT- 308 HL

~1.4316

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN EN 1600	E 19 9 LR 53
DIN EN ISO 3581-A	E 19 9 LR 53
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4316
AWS / ASME SFA-5.4	ähnlich E 308 L-17

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	Unbehandelt -60°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	320	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	540	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	70	32

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,9	19	10

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Hochleistungselektroden zeichnen sich durch geringes Wärmeeinbringen, größere Ausziehlänge und höhere Strombelastbarkeit aus 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, Verpackungseinheiten

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	40 - 75	16,8	238	4,0
2,50	350	50 - 100	30,7	163	5,0
3,25	350	80 - 130	51,9	96	5,0
4,00	450	110 - 180	101,0	59	6,0

