

# MT- 308 L

# 1.4316

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -269°C.

## Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 Cr Ni 19 9
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS / ASME SFA-5.9	ER 308 L Si
EN ISO 14343-A	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4306	X 2 Cr Ni 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	X 7 Cr 14	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 7 CrAl 13	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)

Schweißverfahren: Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	315		315	
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	340		340	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	540		540	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	75	50	75	50

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,7	19	9

## Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

## Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon  
Mischgase, z.B. M 11 und M 12

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,20	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

## Drahtelektrode

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

TIG = -

MIG = +