

# MT- 316 LV

~1.4430

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

**Normbezeichnung**

DIN EN 1600	E 19 12 3 LR 11
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4430
AWS / ASME SFA-5.4	ähnlich E 316 L - 17
DIN EN ISO 3581-A	E 19 12 3 LR 11

**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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	350
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	370
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	550
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	70

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,9	1,0	18,0	11,5	2,7

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Besondere Hinweise**

In fallender Position ist die genaue Abstimmung des Schweißstromes wichtig, um eine Überhitzung des Schweißbades zu vermeiden. Elektroden 2,50 mm ø besonders gut geeignet für Wurzellagen in Zwangspositionen. 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]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	16,2	247	4,0
3,25	350	80 - 110	32,0	156	5,0

