

MT- 316 L**1.4430**

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -196°C.

Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 CrNiMo 19 12
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS / ASME SFA-5.9	ER 316 L Si

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 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
1.4408	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)

Schweißverfahren Schutzgas		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
Wärmebehandlung Prüftemperatur						
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	315		315	
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	335		335	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	540		540	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	130	40	130	35

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	19	12	2,7

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, 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 0,60 mm 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = -**MIG = +**