

# MT- 318

# 1.4576

**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -60°C.**

## Normbezeichnung

DIN EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 12
Werkstoff-Nummer	1.4576
AWS / ASME SFA-5.4	E 318 - 16
EN 1600	E 19 12 3 Nb R 12

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10
1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10
1.4420	X 5 CrNiMo 18 11		

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt +20°C
Prüftemperatur			
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	370
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	390
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	570
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	32
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	60

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	(Nb+Ta)
0,04	0,9	0,7	18,3	2,5	12	max 8 x % C

## Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

## Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke.

Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.

Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Schweißgut ist nicht polierbar.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,50	250	30 - 40	5,4	556	3,0
2,00	300	40 - 60	11,7	342	4,0
2,50	300	60 - 90	18,5	216	4,0
3,25	350	80 - 110	36,0	140	5,0
4,00	350	100 - 150	54,3	92	5,0
5,00	450	150 - 190	108,5	55	6,0

