

# MT- FD 308 L

# 1.4316

Fülldrahtelektrode zum MIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C Zunderbeständig bis +800°C; kaltzäh bis -40°C.

## Normbezeichnung

DIN 8556	Typ 19 9 L
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS / ASME SFA-5.22	E 308 LT 1-4
DIN EN 17633-A	T 19 9 LRM2

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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
1.4541	X 6 CrNiNb 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9		

## Anwendbare Schutzgase

M 21

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

CO <sub>2</sub> und Mischgas M 21 gemäß DIN 32 526 (20-25l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	400
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	575
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	40
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub> /ISO V	[J]	60

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,03	0,6	1,4	0,02	0,01	19	9

## Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis +350°C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. +800°C zunderbeständig.

## Schweißigenschaften

FD- 308 L lässt sich fast spritzerfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen.

## Zulassung

TÜV

## Drahtelektrode

Durchmesser 0,90 mm 1,20 mm

