

# MT- FD 316 L

# 1.4430

**Fülldrahtelektrode zum MIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -40°C.**

## Normbezeichnung

DIN 8556	Typ 19 12 3L
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS / ASME SFA-5.22	E 316 LT 1-4
DIN EN 17633-A	T 19 12 3 L RM2

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11
1.4408	G-X CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

## Anwendbare Schutzgase

M 21

## Mechanische Güterwerte 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> ]	410
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	570
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	Mo
0,035	0,6	1,7	0,025	0,01	19	12	3

## Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis +400°C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. +800°C zunderbeständig.

## Schweißigenschaften

FD- 316 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

