

MT-308 L

1.4316

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C, kaltzäh bis -60°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 19 9 LR 12
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS/ASME SFA-5.4	E 308 L-16

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

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 CrNi 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 17 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10		

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°	unbehandelt -196°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	≥320	
Zugfestigkeit R _m	MPa	≥510	
Bruchdehnung A ₅	[%]	≥30	
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,04	1,2	2,0	18,0-21,0	9,0-11,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar.

Rüctrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten,

Verpackungseinheiten

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,50	250	30 - 40	5,4	463	2,5
2,00	300	40 - 60	11,6	345	4,0
2,50	300	60 - 90	18,2	220	4,0
3,25	350	80 - 110	35,7	140	5,0
4,00	350	100 - 150	53,8	93	5,0
5,00	450	150 - 190	108,0	56	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PF, PC, PE

Stromart/Polung

= +/ ~