

# 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**

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

**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 Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	350
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	550
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	25
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	LNB

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	(Nb+Ta)
0,08	1,2	2,0	17,0-20,0	2,5-3,0	10,0-13,0	8 x %C max 1,1

**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**

2h bei 300°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	463	2,5
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

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947**

PA, PB, PC, PE, PF

**Stromart/Polung**

= +/ ~