MT- 308 L 1.4316

Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis + 350°C; kaltzäh bis - 196°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 Cr Ni 19 9
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS A-5.9	ER 308 L Si
EN ISO 14343-A	G/W 19 9 L Si
EN 12072	G 19 9 L Si/W 19 9 L Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4306	X 2 Cr Ni 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	X 7 Cr 14	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 7 CrAl 13	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren: Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	WIG Schweiß-Argon unbehandelt -196°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C	MAG M 11 unbehandelt -196°C
0,2%-Dehngrenze	$R_{p0,2}$	[N/mm²]	400		400	
Zugfestigkeit	R_m	[N/mm²]	600		600	
Bruchdehnung	A_5	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A_V	[J]	50	32	50	32

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,7	20,0	10,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase

	MIG	WIG
EN 439	M11, M12	I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Abmessungen, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0-1,6-2,0-2,4-3,2-4,0-5,0	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300/D200/D-100	15 / 5 / 1
Anfrage	Anfrage	Anfrage

Polung: W I G DC-
Polung M I G DC+
Pos.: w-h-s-q-ü
Andere Ausführungen / UP