

# MT-316 L

# 1.4430

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -60°C.

## Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 CrNiMo 19 12
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS A -5.9	ER 316 L Si
EN ISI 14343-A	G/W 19 12 3 L Si

## Wichtigste Grundwerkstoffe

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

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 CrNiMo 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 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Wärmebehandlung Prüftemperatur	Schutzgas	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MAG M 11 unbehandelt	
			+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	350		350	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	600		600	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	ISO-V	[J]	130	32	130	32

## Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,8	1,7	18,0	2,7	12

## Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

## Anwendbare Schutzgase

	MIG	WIG
EN 439	M11, M12	I 1

## Zulassung

TÜV, DB, CE

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

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