MT- 318 1.4576

Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400 °C, kaltzäh bis -60 °C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 5 CrNiMoNb 19 12
Werkstoff-Nummer	1.4576
AWS A-5.9	ER 318 Si
EN ISO 14343-A	G/W 19 12 3 Nb Si

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	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 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
1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°	MAG M 11 unbehandelt +20°C	-196°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm²]	400	400	
Zugfestigkeit R_m	[N/mm²]	600	600	
Bruchdehnung A_5	[%]	30	30	
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	100	65	35

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	(Nb+Ta)
0,04	0,8	1,6	19,0	2,7	11,5	min. 12x C max. 1,1

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase

	MIG	WIG
EN 439	M11, M12, M21	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