

# 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.**

**Normbezeichnung**

Werkstoff-Nummer	1.4576
EN ISO 14343-A	G/W 19 12 3 NbSi
AWS/ASME SFA-5.9	ER 318

**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	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3 2
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	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

**Mechanische Gütwerte  
des Schweißgutes  
(Richtwerte)**

Schweißverfahren			WIG	MAG
Schutzgas			Schweiß-Argon	M 11
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+20°C - 196°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>		MPa	≥295	≥295
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>		MPa	≥550	≥550
Bruchdehnung A <sub>5</sub>		[%]	≥25	≥25
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>		[J]	LNB	LNB LNB

**Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,2	1,0-	18,0-20,0	11,0-	2,5-	10x % C max.
		2,5		14,0	3,0	1,0

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG** I1

**Anwendbare Schutzgase MIG** M 11, M12 und M 21

**Zulassung**

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,20	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PF, PG

**MIG**

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PC, PF, PE

**WIG**

**Stromart/Polung WIG** = -

**Stromart/Polung MIG** = +