

# 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 -196°C.

Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.

## Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4430
EN ISO 14343-A	G/W 19 12 3 LSi
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 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
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

## Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG		MAG	
			Schweiß-Argon		M 11	
			unbehandelt		unbehandelt	
			+20°C - 196°C		+20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	MPa		≥295		≥295	
Zugfestigkeit $R_m$	MPa		≥510		≥510	
Bruchdehnung $A_5$	[%]		≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit $A_v$	[J]		LNB	LNB	LNB	LNB

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,65-1,2	1,0-2,50	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG** I1

**Anwendbare Schutzgase MIG** M 11 und M 12

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

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

**MIG**

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

**WIG**

**Stromart/Polung WIG** = -

**Stromart/Polung MIG** = +