

MT- 308 L

1.4316

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350 °C, kaltzäh bis -60 °C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 19 9 L R 23
EN 1600	E 19 9 L R 12
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS A-5.4	E 308 L-16

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 17 7
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)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°	unbehandelt -169°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	340	
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	540	
Bruchdehnung A_5	[%]	35	
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	45	32

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,9	19	10

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten,

Verpackungseinheit

Polung: DC +

AC

Pos.: w-h-s-q-ü

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,5	250	30-40	5,4	556	3,0
2,0	300	40-60	11,6	345	4,0
2,5	300	60-90	18,2	220	4,0
3,2	350	80-110	35,7	140	5,0
4,0	350	100-150	53,8	93	5,0
5,0	450	150-190	108,0	56	6,0

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 -196°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C -196°C	
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	400		400	
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	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
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