

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 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
1.4420	X 5 CrNiMo 18 11	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur			WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	≥295	≥295	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	≥550	≥550	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	≥25	≥25	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	LNB	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG Anwendbare Schutzgase MIG

I1
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 MIG Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF, PG
PA, PB, PC, PF, PE

Stromart/Polung WIG

= -

Stromart/Polung MIG

= +