

MT-318

1.4576

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl für Betriebstemperaturen bis +400°C, kaltzäh bis -60°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 12
Werkstoff-Nummer	1.4576
AWS/ASME SFA-5.4	E 318 - 16

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	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 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		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	350
Zugfestigkeit	R _m	MPa	550
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	(Nb+Ta)
0,08	1,2	2,0	17,0-20,0	2,5-3,0	10,0-13,0	8 x %C max 1,1

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke.
Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.
Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme. Schweißgut ist nicht polierbar.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,50	250	30 - 40	5,4	463	2,5
2,00	300	40 - 60	11,7	342	4,0
2,50	300	60 - 90	18,5	216	4,0
3,25	350	80 - 110	36,0	140	5,0
4,00	350	100 - 150	54,3	92	5,0
5,00	450	150 - 190	108,5	55	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +/ ~