

MT- 316 HL

~1.4430

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 160% Ausbringung zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.
Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C.

Normbezeichnung

DIN EN 1600	E 19 12 3 LR 53
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4430
AWS / ASME SFA-5.4	ähnlich E 316 L - 17
DIN EN ISO 3581-A	E 19 12 3 LR 53

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 CrNiMoN 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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	350
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	370
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	550
Bruchdehnung A_5	[%]	35
Kerbschlagarbeit A_V	[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,9	0,9	18,3	12	2,7

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Hochleistungselektroden zeichnen sich aus durch geringes Wärmeeinbringen, größere Ausziehlänge und höhere Strombelastbarkeit; besonders wirtschaftlich durch weniger Elektrodenwechsel. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar.

Rücktrocknung

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

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	50 - 70	16,8	238	4,0
2,50	350	70 - 90	30,7	163	5,0
3,25	350	80 - 110	51,9	96	5,0
4,00	450	135 - 175	101,0	59	6,0

