MT-318 1.4576

Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen von -120°C. 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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		**[°C]**	**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

I1

Anwendbare Schutzgase MIG

M12 und M 21

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	**Länge [mm]**	**Paketinhalt [kg]**
1,00	1000	5,0
1,20	1000	5,0
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0
4,00	1000	5,0
5,00	1000	5,0

Drahtelektrode

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PC, PD, PF

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

Stromart/Polung WIG **= -**

Stromart/Polung MIG **= +**