

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

DIN 8556	SG X 5 CrNiMoNb 19 12
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi
Werkstoff-Nummer	1.4576
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	MAG	
			Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	390	390	
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	410	410	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	590	590	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30	30	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	70	65	35

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,04	0,8	1,6	19,0	11,5	2,7	min. 12x % C max. 1,1

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, z.B. 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

TIG = -

MIG = +