



CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG*

* Angaben nach EN 10088 in Massen – %

	C	Cr
MIN.	0,16	12,00
MAX.	0,25	14,00

Innerhalb angegebener Analysegrenzen Sondervereinbarungen möglich.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN*

* Angaben nach EN 10088

BEI RAUMTEMPERATUR

Abmessungsbe- reich mm	Wärmebehand- lungszustand	Dehngrenze Rp 0,2 min. N/mm ²	Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Bruchdehnung A5 min. in %		Kerbschlagarbeit (ISO – V) KV min. in J		Härte HB max.
				längs	quer	längs	quer	
d ≤ 160	A QT 700	500	max. 760 700 bis 850	13		25		230
d ≤ 160	A QT 800	600	800 bis 950	12		20		

Rp0,2 MIN. IN N/MM² BEI ERHÖHTER TEMPERATUR IM VERGÜTETEN ZUSTAND

Zustand	100	150	200	250	300	350	400
QT 700	460	445	430	415	395	365	330
QT 800	515	495	475	460	440	405	355

WARMFORMGEBUNG*

WÄRMEBEHANDLUNG, GEFÜGE*

* Angaben nach EN 10088

°C	Abkühlung	°C	Glühen A Abkühlung	Glühen A Gefüge	Abschrecken QT °C	Abschrecken QT Abkühlung	Anlassen QT 650 °C	Anlassen QT 650 Gefüge
1100 bis 800	langsame Abkühlung	745 bis 825	Luft	Ferrit mit eingeformten Carbiden	950 bis 1050	Öl, Luft	QT 700 650 bis 750 QT 800 600 bis 700	Umwand- lungsgefüge mit Ferrit

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN*

* Angaben nach EN 10088

Dichte kg/dm ³	Elastizitätsmodul kN/mm ² bei			Mittl. Wärmeausdehnungskoeff. 10 ⁻⁶ K ⁻¹ zwischen 20 °C und			Wärmeleitfähig- keit bei 20 °C W/mK	Spez. Wärme- kapaz. bei 20 °C J/kgK	Elektrischer Widerstand bei 20 °C Ω mm ² /m	Magnetisierbar
	20 °C	200°C	400°C	100°C	200°C	400°C				
7,7	215	205	190	10,5	11,0	12,0	30	460	0,60	ja

EIGENSCHAFTEN

Der Werkstoff 1.4021 wird unter anderem in der Energietechnik sowie in der Automobilindustrie eingesetzt. Wegen der Hochglanzpolierbarkeit findet der 1.4021 in der Schneidwarenindustrie verschiedene Einsatzbereiche. Weitere Anwendungsbereiche sind neben dem Maschinenbau, die Erdöl- und Hydraulikindustrie.