



NICHTTROTENDER FERRITISCHER CHROM-STAHL

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (RICHTWERTE) MASSENANTEILE IN %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
min.	0,08	-	-	-	-	11,5	-
max.	0,15	1,00	≤ 1,50	0,040	≤ 0,030	13,5	≤ 0,75

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR

Dicke t oder Durchmesser d	Wärmebehandlungszustand	Härte	0,2%-Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)	
		HB	R _{p0,2} , MPa	R _m , MPa	A, %		KV, J	
mm.		max.	min.		min.		min.	
					längs	quer	längs	quer
-	+A	220	-	max. 730	-	-	-	-
≤ 160	+QT650	-	450	650-850	15	-	25	-

LIEFERZUSTAND

Geglüht
Vergütet

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Ferromagnetische Güte
Geringe Anfälligkeit gegen Versprödung

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit: Mittel
Schmiedbarkeit: Mittel
Schweißbeignung: Sehr gut
Spanbarkeit: Gut

VERARBEITUNG

Automatenbearbeitung: Ja
Spangebende Verarbeitung: Ja
Freiform- und Gesenkschmieden: Nicht üblich
Kaltumformung: Selten
Kaltstauchen: Nicht üblich
Polierbarkeit: Ja

ANWENDUNGSBEREICH

Dekorative Zwecke und Kücheneinrichtungen
Erdölindustrie/ Petrochemische Industrie
Maschinenbau
Pumpenindustrie
Wasserbau