



## NICHTTROTENDER HOCHWARMFESTER CHROM-STAHL MIT MOLYBDÄNZUSATZ

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG, MASSEANTEIL IN %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	V
min.	0,18	-	0,40	-	-	11,0	0,30	0,25
max.	0,24	≤ 0,50	0,90	0,025	0,015	12,5	0,80	0,35

### MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR

Dicke t oder Durchmesser d	Wärmebehandlungszustand <sup>b</sup>	Härte	0,2%-Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Brucheinschnürung	Kerbschlagarbeit (ISO-V)
		HB	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPa	A, %	Z, %	KV, J
mm.		max.	min.		min.	min.	min.
-	+A	302	-		-	-	-
≤ 160	+QT1	-	600	800-950	15	40	27
≤ 160	+QT2		700	900-1050	-	35	20

### LIEFERZUSTAND

Geglüht  
Vergütet

### BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Zunderbeständig bis 600 °C  
Maximal erreichbare Härte 590 HV

### ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit: Mittel  
Schmiedbarkeit: Gut  
Schweißbeignung: Gut  
Spanbarkeit: Mittel

### VERARBEITUNG

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

### ANWENDUNGSBEREICH

Druck- und Dampfkessel  
Luft- und Raumfahrt  
Reaktortechnik  
Turbinenbau