



NICHTTROTENDER FERRITISCHER CHROM-STAHL MIT SCHWEFELZUSATZ

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG, MASSEANTEIL IN %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
min.	0,10	-	-	-	0,15	15,5	0,20
max.	0,17	1,00	≤ 1,50	0,040	0,35	17,5	0,60

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	
		max.	min.		min.		min.	
mm.					längs	quer	längs	quer
-	+A	220	-	max. 730	-	-	-	-
≤ 60	+QT650	-	500	650-850	12	-	-	-
60 < t ≤ 160					10	-	-	-
≤ 60	+QT900	-	700	900-1050	12	-	20	-
60 < t ≤ 160					10	-	15	-

LIEFERZUSTAND

Geglüht
Vergütet

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Ferromagnetische Güte mit sehr guter Zerspanbarkeit

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit: Niedrig
Schmiedbarkeit: Mittel
Schweißbeignung: Schlecht
Spanbarkeit: Sehr gut

VERARBEITUNG

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

ANWENDUNGSBEREICH

Automobilindustrie
Elektronische Ausrüstung
Dekorative Zwecke und Kücheneinrichtungen