



NICHTTROTENDER AUSTENITISCHER CHROM-NICKEL-STAHL MIT NIOBSTABILISIERUNG FÜR NICHTMAGNETISCHE ANWENDUNGEN

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG, MASSEANTEIL IN %

	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Ni	Mo	Nb
min.	-	-	4,00	-	-	0,20	20,0	15,0	3,0	-
max.	≤ 0,03	≤ 1,00	6,00	≤ 0,025	≤ 0,010	0,35	21,5	17,0	3,5	≤ 0,25

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR

Behandlungs- zustand	0,2%- Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ² min.	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)		Beständigkeit gegen interkris- talinale Korrosion bei Prüfung nach DIN50914 im Behand- lungszustand nach Spalte 3	Relative magnetische Permeabilität μ höchstens	Geltungsbereich (Dicke bzw. Wand- dicke) Fl = Flacherzeugnisse St = Stabstahl Sch = Schmiede- stücke R = Röhre
			A, %		A, J				
			längs	quer	längs	quer			
abge- schreckt	430	700 - 950	35	35	-	55	gegeben	1,01	Fl ≤ 100 mm
	365	700 - 950	35	30	85	55	gegeben	1,01	St ≤ 300 mm; Sch ≤ 300 mm; D > 6 ≤ 20 mm

LIEFERZUSTAND

Lösungsgeglüht

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Nicht magnetisierbar

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

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

VERARBEITUNG

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

ANWENDUNGSBEREICH

Amagnetische Bauteile, Schiffsbau