



## NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER CHROM-STAHL

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG, MASSEANTEIL IN %

	C	Si	Mn	P	S	Cr
min.	0,16	-	-	-	-	12,0
max.	0,25	1,00	≤ 1,00	0,040	≤ 0,030	14,0

### MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR

Dicke t oder Durchmesser d	Wärmebehandlungszustand	Härte	0,2%-Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)	
		HB	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPa	A, %		KV, J	
mm.		max.	min.		min.		min.	
					längs	quer	längs	quer
-	+A	230	-	max. 760	-	-	-	-
≤ 160	+QT700	-	500	700-850	13	-	25	-
	+QT800	-	600	800-950	12	-	20	-

### LIEFERZUSTAND

Geglüht  
Vergütet

### BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Bis 400 °C verwendbar

### ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

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

### VERARBEITUNG

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

### ANWENDUNGSBEREICH

Automobilindustrie  
Schneidwarenindustrie  
Energietechnik  
Erdölindustrie/ Petrochemische Industrie  
Hydraulikindustrie  
Maschinenbau  
Dekorative Zwecke und Kücheneinrichtungen