



NICHTROSTENDER WEICHMARTENSITISCHER CHROM-NICKEL-STAHL MIT MOLYBDÄNZUSATZ

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG, MASSEANTEIL IN %

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Sonstige
min.	-	-	-	-	-	12,0	0,30	3,5	N: ≥ 0,020
max.	≤ 0,05	0,70	≤ 1,50	0,040	≤ 0,015	14,0	0,70	4,5	

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI RAUMTEMPERATUR

Dicke t oder Durchmesser d	Wärmebe- handlungszu- stand	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	320	-	max. 1100	-	-	-	-
≤ 160	+QT700	-	520	700-800	15	-	70	-
160 < t ≤ 250	-				12	-	50	
≤ 160	+QT780	-	620	80-980	15	-	70	-
160 < t ≤ 250	-				12	-	50	
≤ 160	+QT900	-	800	900-1100	12	-	50	-
160 < t ≤ 250	-				10	-	40	

LIEFERZUSTAND

Vergütet

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

Ferromagnetische Güte

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit: Mittel
Schmiedbarkeit: Mittel
Schweißneigung: Schlecht
Spanbarkeit: Mittel

VERARBEITUNG

Automatenbearbeitung: Ja
Spangebende Verarbeitung: Ja
Freiform- und Gesenkschmieden: Selten
Kaltumformung: Nein
Kalttauchen: Nein
Polierbarkeit: Ja

ANWENDUNGSBEREICH

Erdölindustrie/ Petrochemische Industrie
Pumpen- und Kompressorenbauteile
Turbinen für Wasserkraftwerke
Werkzeuge und Formen für Druckguss