

## NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER STAHL

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>
Min.	0,16	-	-	-	-	12,0
Max.	0,25	1,0	1,5	0,04	0,03	14,0

Dicke t oder Durch- messer d	Wärme- behand- lungs- zustand	Härte	0,2 % - Dehn-ungs- grenze	Zugfest- igkeit	Bruchdehn- ung	Kerbschlag- arbeit (ISO- V)	Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion	
							im Liefer- zustand	im sensi- bilisierten Zustand
mm.		HB	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPA	A, %	KV, J		
		max.	min.					
alle	+A	230	-	≤ 760	-	-		
≤ 160	+QT700	-	500	700-850	≥ 13	≥ 25	nein	k.a.
≤ 160	+QT800	-	600	800-950	≥ 12	≥ 20		

### LIEFERZUSTAND

Vergütet

### ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit: Mittel  
 Mechanische Eigenschaften: Sehr gut  
 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  
 Maschinenbau  
 Dekorative Zwecke und KÜcheneinrichtung  
 Medizintechnik

#### Haftungsausschluss

Bei den genannten Werten handelt es sich um Richtwerte. Alle Angaben sind ohne Gewähr von Richtigkeit und Vollständigkeit.