

NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER CHROM-STAHL

	C	Si	Mn	P	S	Cr
Min.	0,43	-	-	-	-	12,5
Max.	0,5	1,0	1,0	0,04	0,03	14,5

Dicke t oder Durch- messer d	Wärme- behand- lungs- zustand	Härte	0,2 % - Dehn- ungs- grenze	Zugfest- igkeit	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)		Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion	
					A, %		KV, J		im Liefer- zustand	im sensi- bilisierten Zustand
mm.		HB max.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPa	längs	quer	längs	quer		
alle	+A	245	-	≤ 800	-	-	-	-		
≤ 160	+QT800	-	650	800-1000	≥ 10	-	≥ 25	-	nein	k.a.

LIEFERZUSTAND

Weichgeglüht

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit:	Mittel
Mechanische Eigenschaften	Ausgezeichnet
Schmiedbarkeit:	Gut
Schweißbeignung	Schlecht
Spanbarkeit	Schlecht

ANWENDUNGSBEREICH

Maschinenbau
Medizintechnik
Pharmazeutische Industrie
Schneidwarenindustrie
Walzlagerindustrie
Automobilindustrie

VERARBEITUNG

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