

NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER STAHL

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
Min.	0,12	-	-	-	-	15,0	1,5
Max.	0,22	1,00	1,5	0,04	0,03	17,0	2,5

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 max.	R _{p0,2} MPa min.	R _m MPA	A, % längs	KV, J längs		
alle	+A	295	-	≤ 950	-	-		
≤ 60	+QT800	-	600	800-950	≥ 14	≥ 25	nein	k.a.
60-160	+QT800	-	600	800-950	≥ 12	≥ 20		
≤ 60	+QT900	-	700	900-1050	≥ 12	≥ 16		
60-160	+QT900	-	700	900-1050	≥ 10	≥ 15		

LIEFERZUSTAND

Vergütet

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit:	Gut
Mechanische Eigenschaften	Gut
Schmiedbarkeit:	Mittel
Schweißneigung	Gut
Spanbarkeit	Schlecht

VERARBEITUNG

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

ANWENDUNGSBEREICH

Allgemeiner Maschinen- und Gerätebau

Automobilindustrie

Chemische Industrie

Erdöl- und Erdgasindustrie

Luftfahrtindustrie

Kraftwerksbau

Haftungsausschluss

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