

## NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER STAHL

	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Cr</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>
Min.	0,85	-	-	-	-	17,0	0,9	0,07
Max.	0,95	1,0	1,0	0,04	0,015	19,0	1,3	0,12

Dicke t oder Durchmesser d	Härte	0,2 % - Dehnungsgrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit (ISO-V)	Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion	
	HB	R <sub>p0,2</sub> MPa	R <sub>m</sub> MPA	A, %	KV, J	im Lieferzustand	im sensibilisierten Zustand
mm.	max.	min.					
alle	265	-	≤ 900	k.a.	k.a.	nein	k.a.

### LIEFERZUSTAND

Weichgeglüht

### ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

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

### VERARBEITUNG

Spangebende Verarbeitung:	Selten
Freiform- und Gesenkschmieden:	k.a.
Kaltumformung:	k.a.
Kaltstauchen:	k.a.
Polierbarkeit:	Ja

### ANWENDUNGSBEREICH

Schneidwarenindustrie  
Maschinenbau  
Antriebstechnik  
Pumpenindustrie  
Werkzeug- und Formenbau  
Lebensmittelindustrie  
Bauwesen  
Medizintechnik