

NICHTTROTENDER MARTENSITISCHER STAHL

	C	Cr	Mo	Ni
Min.	0,33	15,5	0,8	-
Max.	0,45	17,5	1,3	1,00

Dicke t oder Durch- messer d	Wärme- behand- lungs- zustand	0,2 % - Dehn- ungs- grenze	Zug- festigkeit	Bruchdehnung		Kerbschlagarbeit (ISO-V)		Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion	
				A, %		KV, J		im Liefer- zustand	im sensi- bilisierten Zustand
mm.		R _{p0,2} MPa	R _m MPA	längs	quer	längs	quer		
≤ 60	+QT750	550	750-950	≥ 12	-	≥ 12	-	nein	k.a.
60-160	+QT750	550	750-950	≥ 12	-	≥ 14	-		

LIEFERZUSTAND

Vergütet / geblüht

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit:	Mittel
Mechanische Eigenschaften	Sehr gut
Schmiedbarkeit:	Gut
Schweißbarkeit	Gut
Spanbarkeit	Gut

VERARBEITUNG

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

ANWENDUNGSBEREICH

Automobilindustrie
Schneidwarenindustrie
Maschinenbau
Pumpenwellen
Bauindustrie
Lebensmittelindustrie