

| EN | Beschreibung |
|--------|---|
| F | Herstellungszustand (kein Grenzwert für mechanische Eigenschaften festgelegt) |
| O | Weichgeglüht, mit dem Zustand O können Erzeugnisse bezeichnet werden, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmformungsverfahren erzielt werden |
| H12 | Kaltverfestigt; 1/4 hart |
| H14 | Kaltverfestigt; 1/2 hart |
| H16 | Kaltverfestigt; 3/4 hart |
| H18 | Kaltverfestigt; 4/4 hart, voll durchgehärtet |
| H111 | Geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11) |
| H22 | Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/4 hart |
| H24 | Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/2 hart, durch Kaltverfestigen |
| H26 | Kaltverfestigt und rückgeglüht; 3/4 hart, voll durchgehärtet |
| W | Lösungsgeglüht (instabiler Zustand). Die Zeitspanne des Kaltauslagerns kann auch festgestellt werden |
| T1 | Abgeschreckt aus der Warmumformwärme und kaltausgelagert |
| T3 | Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kaltausgelagert |
| T4 | Lösungsgeglüht und kaltausgelagert |
| T5 | Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur und warmausgelagert |
| T6 | Lösungsgeglüht und warmausgelagert |
| T651 | Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Blech 0,5% bis 3%, Platten 1,5% bis 3%, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) |
| T6510 | Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile, Rohre 1% bis 3%, gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet |
| T6511 | Wie T6510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmaße zulässig |
| T66 | Lösungsgeglüht und warmausgelagert, bessere mechanische Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens |
| T7 | Lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) |
| T73 | Lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion |
| T73510 | Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3%, gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und überhärtet (warmausgelagert). Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet |
| T73511 | Wie T73510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmaße zulässig |
| T8 | Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert |
| T9 | Lösungsgeglüht, warmausgelagert und kaltumgeformt |