SRS-Stahl GmbH

1.4034

Nichtrostender martensitischer Chromstahl

DIN – KURZNAME

X46Cr13

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG RICHTWERT IN %

C	Si	Mn	Cr
0,40 – 0,50	1,00	1,00	12,5 – 13, 5

MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit	mittel
Mechanische Eigenschaften	sehr gut
Schweißeignung	schlecht
Polieren	gut
Zerspanung	mittel

VERWENDUNG

Schneidwarenindustrie, Maschinenbau, Wälzlagerindustrie, Ventile, Meßlehren, chirurgische Instrumente,

ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

weichgeglüht, max. 220 – 245 HB

1.4034 ist auch vergütet lieferbar

EMPFOHLENE ARBEITSHÄRTE

zwischen 50 – max. 55 HRc

WÄRME-AUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT 10^{-6} x m/(m^{-1} x K^{-1})

20 – 100°C	20 – 200°C	20 – 300°C	20 – 400°C
10,5	10,9	11,5	12,0

WÄRMELEIT-FÄHIGKEIT W/(m x K)

20°C	350°C
15,9	20,6

KORROSIONS-BESTÄNDIGKEIT

1.4034 ist in gemäßigt agrressiven, nicht chlorhaltigen Medien, organischen Säuren, sowie Wasser und Wasserdampf gut korrosionsbeständig. Im Auslieferungszustand ist 1.4034 nicht gegen interkristalline Korrosion beständig. Durch Ausscheidung von Chromkarbiden, sowie der Bildung von angrenzenden chromverarmten Stellen, ist 1.4034 im weichgeglühten oder hochangelassenem Zustand bei geforderter Korrosionsbeständigkeit nicht zu empfehlen. Im vergüteten Zustand mit polierter Oberfläche, liegt die beste Korrosionsbeständigkeit vor.

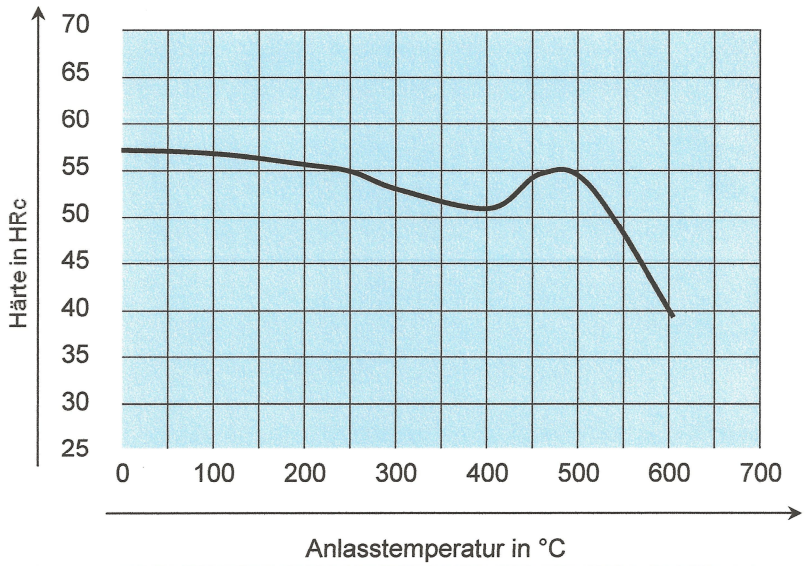
SRS-Stahl GmbH

1.4034

WÄRMEBEHANDLUNG

	Temperatur °C	Abkühlen	Glühhärte
Weichglühen	750 - 840	Ofen	max. 245 HB
Spannungsarm-glühen	600 - 650	Ofen	
Härten	1000 – 1050	Vakuum, Öl	Anlassen siehe Schaubild

ANLASS-SCHAUBILD



HINWEIS

Die Inhalte dieser Seiten wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der Inhalte übernehmen wir jedoch keine Gewähr. Eine Haftung ist ausgeschlossen.