

DIN - KURZNAME

Nichtrostender martensitischer Chrom-Stahl mit Nickelzusatz

X17CrNi16-2

**CHEMISCHE
ZUSAMMENSETZUNG
RICHTWERTE IN %**

C	Si	Mn	Cr	S	Ni
0,12 – 0,22	1,00	1,50	15,0 – 17,0	0,15	1,5 – 2,5

**MATERIAL
EIGENSCHAFTEN**

Korrosionsbeständigkeit Gut
 Mechanische Eigenschaften Gut
 Schweißseignung Gut
 Bis 400 °C verwendbar

VERWENDUNG

Automobilindustrie, Luftfahrt, Maschinenbau,
 Erdölindustrie/ Petrochemische Industrie,
 Konstruktionsteile höchster Festigkeit in der Lebensmittel, Seifen- und
 Essigsäure-Industrie.

**ANLIEFERUNGS-
ZUSTAND**

max. 295 HB

WÄRMEBEHANDLUNG

GLÜHEN

1.4057 kann durch ein Halten im Temperaturbereich von
 680 - 800 °C mit anschließender langsamer Abkühlung im Ofen
 oder an der Luft weichgeglüht werden.

VERGÜTEN

1.4057 kann durch ein Halten im Temperaturbereich zwischen
 950 - 1060°C gehärtet werden. Die anschließende Abkühlung erfolgt
 an der Luft oder in Öl. Die Anlasstemperatur ist abhängig von der
 gewünschten Festigkeit. Da diese Güte gegen die 475°- Versprödung
 empfindlich ist, sollte während der Fertigung des Einsatzes der
 Temperaturbereich zwischen 420 und 520 °C vermieden werden.
 Üblicherweise werden zwei Wärmebehandlungszustände spezifiziert,
 QT800 (anlassen bei 750-800°C mit einem anschließen den
 2. Anlassen zwischen 650 und 700°C)* und QT900 (anlassen
 zwischen 600 und 650 °C). Der Index hinter der Abkürzung QT
 steht für minimale Festigkeit.

QT 800 entspricht einer Zugfestigkeit von 800 – 950 N/mm²
 QT 900 entspricht einer Zugfestigkeit von 900 – 1050 N/mm²

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.