

## Modifizierter Vergütungsstahl

### CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

#### Richtwerte in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0,4	0,4	1,5	≤ 0,03	≤ 0,1	1,8 – 2	≤ 0,25

### MATERIAL-EIGENSCHAFTEN

- vorvergütet auf ca. 1000N/mm<sup>2</sup>
- modifizierte Zusammensetzung sowie verbesserter Reinheitsgrad
- S – Zusatz ermöglicht gute Zerspanbarkeit
- sehr geringer Verzug
- nur Reperaturschweißen
- zum Nitrieren sehr gut geeignet (max. 800 HV 0,2)
- durch S – Zusatz nur bedingt polierbar

### VERWENDUNG

Teile aller Art die eine erhöhte Festigkeit bei gleichzeitig guter Zerspanung erfordern z.B. Prototypenbau, Maschinenbauteile

### ANLIEFERUNGS-ZUSTAND

vergütet auf ca. 1000N/mm<sup>2</sup>

### WÄRMEBEHANDLUNG

Warmformgebung	Weichglühen	Härten	Anlassen
850 – 1050 °C	740 – 760 °C	840 – 870 °C	600 – 680 °C

### Nitrieren

Oberflächenhärten durch verschiedenste Nitrierverfahren möglich, max. Nitriertiefe 0,6 mm.

### 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.